

Métal d'apport Tungstène pur – W pour le soudage TIG

Electrodes tungstène pur (bout vert) pour le soudage de l'aluminium en courant alternatif



DESCRIPTION

Les électrodes tungstène (diamètre 1 - 1.6 – 2 - 2.4 – 3 – 3.2 – 4 – 4.8 – 5mm, longueur 150 mm) sont utilisées en soudage TIG car leur température de fusion est très élevée. Elle permettent donc de tenir un arc électrique entre elles et la pièce TIG car leur température de fusion est très élevée. Elle permettent donc de tenir un arc électrique entre elles et la pièce

Les électrodes Tungstène pur - W sont des électrodes (bout vert) pour le soudage de l'aluminium en courant alternatif Permet d'obtenir une boule bien formée à l'extrémité de l'électrode.

PARAMETRES

Stabilité de l'arc : Bon - Amorçage de l'arc : Moyen - Durée de vie : Moyen - Résistance thermique : Moyen

Intensités admissibles en A

| Diamètre en mm | Sans balance alternances Pur | Avec balance alternances Pur |
|----------------|------------------------------|------------------------------|
| 1.0 | 15 max | 15 max |
| 1.6 | 30-90 | 20-70 |
| 2.0 | 50-130 | 35-90 |
| 2.4 | 70-150 | 50-120 |
| 3.2 | 120-200 | 100-160 |
| 4.0 | 180-275 | 140-240 |
| 4.8 | 230-350 | 190-300 |

L'électrode tungstène pour soudage en courant alternatif ne s'affute pas. Il se forme spontanément dès les premières secondes une boule à l'extrémité

Disponible en diamètre :

1 mm, 1.6 mm, 2 mm, 2.4 mm, 3 mm, 3.2 mm, 4 mm, 4.8 mm, 5 mm

Conditionnement :

Boîte de 10 électrodes Le n° de lot est indiqué pour une meilleure traçabilité



Tél.: 09.81.41.60.24 - Fax: 09.82.62.15.96 - Email: info@weldfil.com

S.A.R.L. au capital de 7500 € - RCS Tours B 750 481 095 - Siret 750 481 095 00016 - APE 4752A