

Métal d'apport Tungstène – WC20 pour le soudage TIG

Electrodes tungstène dopées à 2% de cérium (bout gris) : pour le soudage des aciers, inox en courant continu



DESCRIPTION

Les électrodes tungstène (diamètre 1.6 – 2 - 2.4 – 3 – 4 mm, 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 à souder, sans usure trop rapide. Il existe plusieurs types d'électrodes qui apportent chacun leur qualité intrinsèque. Les normes EN26848 et ISO 6848 donnent les informations relatives aux électrodes tungstène.

Electrodes tungstène dopées à 2% de cérium (bout gris) : pour le soudage des aciers, inox,... en courant continu pour les mêmes applications que le thorié, sans risque radioactif. Vitesse d'usure plus faible que le thorié. A noter que certains soudeurs trouvent l'arc avec cette électrode moins précis qu'avec le thorié.

PARAMETRES

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

Diamètre en mm	Intensités admissibles en A
1.0	20-80
1.6	60-160
2.0	100-220
2.4	170-270
3 ou 3.2	220-350
4.0	350-500
4.8	420-650

Affutage d'une électrode tungstène pour soudage en courant continu. L'électrode doit être ré-affûtée dès que la pointe s'émousse.

Disponible en diamètre :

1.6 mm, 2 mm, 2.4 mm, 3 mm, 4mm

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