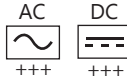


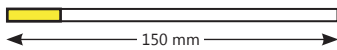


Les électrodes Tungstène sont utilisées pour le soudage TIG. La température de fusion très élevée du Tungstène (environ 3400°C) permet de tenir un arc électrique entre la pièce à souder et l'électrode sans user cette dernière rapidement. Plusieurs types d'électrodes existent, en fonction des procédés utilisés. Les normes EN26848 et ISO 6848 apportent les informations relatives à ces électrodes.

Tungstène WL15 (Lanthane) Acier/Inox/Alu

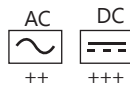


Les électrodes Tungstène Lanthane (or) sont des électrodes TIG universelles pouvant être utilisées en courant continu et alternatif. Elles sont particulièrement recommandées pour le soudage de matériaux purs ou d'alliages Aluminium, Titane, Nickel, Cuivre et Magnésium. Le taux plus élevé d'oxyde de Lanthane dans leur composition leur offre une usure plus lente et un amorçage moins gourmand en courant que pour les électrodes WR2. Elles sont préconisées pour les courants faibles.

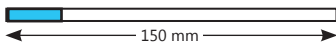


Réf.	∅	quantité	Imax(A) AC	Imax(A) DC
045330	1,6	x10	150	160
045347	2,0	x10	200	220
045354	2,4	x10	250	270
045361	3,2	x10	300	350

Tungstène WR2 Acier/Inox/Alu



Les électrodes Tungstène WR2 (turquoise) sont des électrodes TIG polyvalentes pour le soudage des aciers et des inox en courant continu ainsi que pour les aluminiums en courant alternatif.

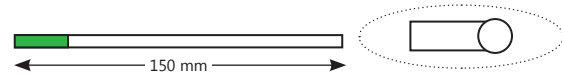


Réf.	∅	quantité	Imax(A) AC	Imax(A) DC
044586	1,6	x10	100	110
044593	2,0	x10	160	170
044609	2,4	x10	210	220
044616	3,2	x10	220	300

Tungstène WP (pur) Alu



Les électrodes Tungstène pures (vert) sont conçues sans additif pour le soudage de l'aluminium et ses alliages avec une bonne stabilité d'arc. Elles permettent d'obtenir une bille bien formée à l'extrémité de l'électrode, cette bille se forme spontanément dès les premières secondes. De ce fait, l'électrode tungstène pour ce type de soudage ne s'affûte pas.

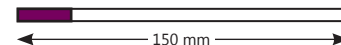


Réf.	∅	quantité	Imax(A) AC
044555	1,6	x10	80
046719	2,0	x10	110
044579	2,4	x10	130
046726	3,2	x10	190

Tungstène E3 Tungstène E3



Les électrodes Tungstène E3® (lilas) offrent une grande flexibilité d'utilisation. Elles sont particulièrement recommandées pour le soudage de l'acier, de l'inox, du cuivre et du laiton dans des intensités faibles ou moyennes. Elles permettent également le soudage de l'aluminium en courant alternatif. Non radioactives, elles disposent de caractéristiques proches de l'électrode thoriée. Elles se distinguent par une grande qualité d'amorçage et assurent une bonne régularité dans la réalisation du cordon. Elles sont adaptées pour le soudage automatique.



Réf.	∅	quantité	Imax(A) AC	Imax(A) DC
046733	1,6	x10	150	160
046764	2,0	x10	200	220
046771	2,4	x10	250	270
046788	3,2	x10	300	350
046795	4,0	x10	400	450

Comparatif

	Acier / Inox	Alu	DC	AC	Stabilité d'arc	Amorçage de l'arc	Durée de vie de l'électrode
WP	---	++++	---	++++	++	+++	++
WL15	+++	++	+++	++	++	+++	+++
WR2	+++	+++	+++	+++	++	+++	+++
E3	++++	++	++++	+++	+++	++++	+++

--- inadapté + correct ++ bien +++ très bien ++++ excellent

Plus d'infos

Affûtage de l'électrode : L'angle d'affûtage a une très grande incidence sur les caractéristiques d'un cordon. Un angle important engendre une soudure étroite et une forte pénétration tandis qu'un angle faible engendre une soudure large avec moins de pénétration.

Affuteur d'électrodes (réf. 045415)

Électrodes de ∅ 1 à 4 mm
Filtre à particules
Angle 15 à 180°

