

SPAWANIE METODĄ TIG

Elektrody wolframowe Weldline



TYP ELEKTRODY	RODZAJ PRĄDU	ZASTOSOWANIE	STABILNOŚĆ ŁUKU	TRWAŁOŚĆ	ZAJARZANIE
WP (100% wolframu, zielona)	AC	- stopy aluminium - stopy magnezu	**	*	*
WT 20 (2% toru, czerwona)	DC	- stale niestopowe - stale niskostopowe - stale wysokostopowe	*	**	***
WC 20 (2% ceru, szara)	AC/DC	- stale niskostopowe - stale wysokostopowe	**	**	*
WL 20 (2% lantanu, niebieska)		- stopy aluminium - stopy magnezu	**	***	***
WS 20 (2% pierwiastków ziem rzadkich, błękitna)		- stopy tytanu - stopy niklu - stopy miedzi	**	***	***

* odpowiedni ** dobry *** bardzo dobry

Elektrody wolframowe są dostarczane w opakowaniach po 10szt

Ø mm	WP		WT 20		WC 20		WL 20		WS 20
	150 mm	175 mm	150 mm	175 mm	150 mm	175 mm	150 mm	175 mm	175 mm
1.0	W000010009	-	W000010002	W000335151	W000010022	-	W000010373	-	W000335166
1.6	W000010010	W000010375	W000010003	W000010030	W000010023	W000335153	W000010016	W000010385	W000335167
2.0	W000010011	W000010376	W000010004	W000010390	W000010024	W000010381	W000010017	W000010386	W000335168
2.4	W000010012	W000010377	W000010005	W000010031	W000010025	W000335154	W000010018	W000010387	W000335169
3.0	W000010013	-	W000010006	-	W000010026	-	W000010019	-	W000335170
3.2	W000010014	W000010378	W000335156	W000010032	W000335150	W000335157	W000010020	W000010388	W000335171
4.0	W000010015	W000335152	W000010008	W000010374	W000010028	W000335155	W000010021	W000010389	W000335172

Wszystkie elektrody wolframowe posiadają atesty oraz spełniają normy ISO 6848 oraz EN 26848