

Elettrodi al Tungsteno

Per il miglior risultato in saldatura

Per la saldatura TIG (Tungsten Inert Gas) , avere un elettrodo in Tungsteno non fusibile ad alte temperature è uno dei fattori principali per ottenere dei buoni risultati nella saldatura , questo in combinazione con la torcia , la sorgente di energia ed il gas inerte.

Queste peculiarità devono essere ben prese in considerazione nella scelta dell'elettrodo in Tungsteno:

- Tipo dell'elettrodo in Tungsteno
- Diametro dell'elettrodo
- Qualità della superficie
- Geometria della punta dell'elettrodo



Influenza della lega nelle caratteristiche dell'elettrodo.

WP

Elettrodi al Tungsteno puri . La principale area di applicazione per questo tipo di elettrodi è la saldatura in AC delle leghe di Alluminio, eccellenti caratteristiche di stabilità d'arco . Gli elettrodi WP non sono adatti alla saldatura in DC .

Codice colore: WP = Verde

E3® Elettrodi con terre rare (miscela di ossidi) . In comparazione con i Thorinati questi elettrodi non sono radioattivi ne dannosi per l'operatore e l'ambiente. Questi elettrodi offrono eccellenti caratteristiche di innesco e proprietà di saldatura . Sono universali ed adatti ad ogni tipo di applicazione e saldatura sia in DC che AC per Acciai bassolegati – Acciai Altolegati – Alluminio – Titanio Nickel – Cu e leghe di Mg.
Codice colore : E3® = Viola

WLa 10 / 15 / 20 Elettrodi al Lantanio , sono indicati per la saldatura sia in DC che AC . La loro principale applicazione è nella saldatura degli Acciai Bassolegati – Acciai Altolegati – Alluminio – Titanio – Nickel – Cu e leghe di Mg. Questi elettrodi sono anche particolarmente adatti nella saldatura Plasma e Micro Plasma . Le caratteristiche di innesco migliorano con l'aumento della percentuale di ossidi di Lantanio (La₂O₃) . La capacità di trasporto della corrente e vita di servizio dell'elettrodo sono inferiori se paragonate a quelle dell' E3®.
Codice colore : WLa 10 = Nero / WLa 15 = Oro / WLa 20 = Blu

WCe 20 Elettrodi Ceriati (CeO₂) , questi elettrodi hanno delle caratteristiche migliori se paragonate a quelle degli elettrodi in Tungsteno Puri , ma inferiori rispetto a quelli al Lantanio ed E3®. La principale area di applicazione è nella saldatura in DC e AC a bassi e medi Amperaggi degli Acciai Bassolegati – Acciai Altolegati – Alluminio – Titanio – Nickel – Cu e leghe di Mg .
Codice colore: WCe 20 = Grigio

WZr 08 Elettrodi allo Zirconio , questi elettrodi garantiscono un basso rischio di contaminazione del bagno di saldatura. La principale area di applicazione è nella saldatura dell'Alluminio , scarsamente o per nulla utilizzati nella saldatura in DC
Codice colore: WZr 08 = Bianco