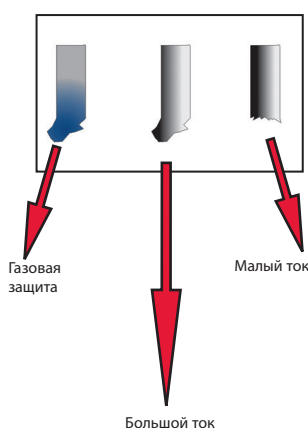
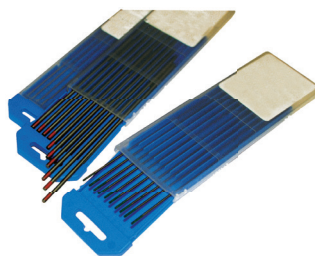


ВОЛЬФРАМОВЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ

ВОЛЬФРАМОВЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ



ВЛИЯНИЕ ДОБАВОК НА ХАРАКТЕРИСТИКИ ЭЛЕКТРОДА

WP

Электроды без добавок - состоящие из чистого вольфрама. Главной областью применения этих электродов является сварка переменным током (AC) сплавов из алюминия при хорошей устойчивости дуги. Электроды WP не пригодны для сварки постоянным током (DC).
Цветная маркировка: WP = зеленый

WT 20

Электроды с добавкой оксида тория (ThO₂). В этих электродах, по сравнению с чистым вольфрамом, за счет добавки уменьшается работа выделения электронов (как при добавке оксидов редкоземельных металлов), т.е. в процессе сварки увеличена плотность выделения электродов при равной температуре. Главная область применения данных электродов - сварка высоколегированных и нержавеющей сталей при постоянном токе.

Цветная маркировка: WT 20 = красный

Внимание! Торий является природным радиоактивным элементом. Его продукты распада тоже радиоактивны. Поэтому, по возможности, желательно избегать применение торированных электродов. Если все-таки используются торированные электроды, следует обратить особое внимание на полный отсос пыли при шлифовке электродов – допустимы только приборы отсоса пыли класса H (наивысшего класса) - и оптимальный отсос паров при сварке. Основную опасность данных электродов представляет собой альфа-излучение вдыхаемых частиц, осаждающихся в легких навсегда, которое может приводить к повреждению клеток и раку легких. Гамма-излучение незначительное. Ознакомьтесь также с актуальными предписаниями по охране труда при работе с торированными вольфрамовыми электродами.

WL 15

Электроды с добавкой оксида лантана универсальные и применяются почти во всех областях сварки DC и AC. Главное применение они находят при сварке низко- и высоколегированных сталей как и сплавов алюминия, никеля, меди и магния. Также они используются при микроплазменной сварке. Благодаря хорошим свойствам поджига идеально подходят для автоматической сварки.

Цветная маркировка: WL 15 = золотой

WC 20

Универсальные электроды практически для всех процессов сварки TIG, не радиоактивны. Благодаря добавке оксида церия (CeO₂) электроды данного типа обладают рабочими свойствами, схожими с WT электродами. Применяются для сварки низко- и высоколегированных сталей, алюминия, титана, никеля, меди и сплавов магния в режимах DC и AC.

Цветная маркировка: WC 20 = серый

СТАНДАРТЫ: EN 60974-11.

Арт. №.	Обозначение	Размеры	Количество в упаковке
400P010175	WP (зеленый)	1,0×175 мм	10
400P016175	WP (зеленый)	1,6×175 мм	10
400P020175	WP (зеленый)	2,0×175 мм	10
400P024175	WP (зеленый)	2,4×175 мм	10
400P032175	WP (зеленый)	3,2×175 мм	10
400P040175	WP (зеленый)	4,0×175 мм	10
400P048175	WP (зеленый)	4,8×175 мм	10
400P210175	WP 20 (красный)	1,0×175 мм	10
400P216175	WP 20 (красный)	1,6×175 мм	10
400P220175	WP 20 (красный)	2,0×175 мм	10
400P224175	WP 20 (красный)	2,4×175 мм	10
400P232175	WP 20 (красный)	3,2×175 мм	10
400P240175	WP 20 (красный)	4,0×175 мм	10
400P248175	WP 20 (красный)	4,8×175 мм	10
400P510175	WC 20 (серый)	1,0×175 мм	10
400P516175	WC 20 (серый)	1,6×175 мм	10
400P520175	WC 20 (серый)	2,0×175 мм	10
400P524175	WC 20 (серый)	2,4×175 мм	10
400P532175	WC 20 (серый)	3,2×175 мм	10
400P540175	WC 20 (серый)	4,0×175 мм	10
400P548175	WC 20 (серый)	4,8×175 мм	10
400P910175	WL 15 (золотой)	1,0×175 мм	10
400P916175	WL 15 (золотой)	1,6×175 мм	10



Арт. №.	Обозначение	Размеры	Количество в упаковке
400P920175	WL 15 (золотой)	2,0 × 175 мм	10
400P924175	WL 15 (золотой)	2,4 × 175 мм	10
400P932175	WL 15 (золотой)	3,2 × 175 мм	10
400P940175	WL 15 (золотой)	4,0 × 175 мм	10
400P948175	WL 15 (золотой)	4,8 × 175 мм	10

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

СВАРКА АЛЮМИНИЯ

	Толщина (мм)	Ток А (АС)	Электроды ø
	1,0-1,5	20-50	1,6
	2,0	40-70	2,4
	3,0	60-100	3,2
	4,0	90-130	3,2
	5,0	120-170	4,0
	6,0	170-250	4,8
	>300		6,4

СВАРКА СТАЛИ

	Толщина (мм)	Ток А (АС)	Электроды ø
	0,4-0,6	5-25	1,6
	0,6-1,0	20-60	1,6
	1,5-2,0	40-100	3,2
	3,0-4,0	80-140	3,2
	5,0	120-170	4,0
	5,0->5	150->250	4,8