

R·A·M

TBi Wolfram Elektrode

■ *Odgovara Normi DIN EN ISO 6848*



TBi Zelena	Wolfram Elektrode WP						
Dužina	150 mm						
Promjer (mm)	1.0	1.6	2.0	2.4	3.0	3.2	4.0
SKU	400P0_2_150 (__UBACITI PROMJER)						
Dužina	175 mm						
Promjer (mm)	1.0	1.6	2.0	2.4	3.0	3.2	4.0
SKU	400P0__175						

TBi Zlato	Wolfram Elektrode WLa 15						
Dužina	150 mm						
Promjer (mm)	1.0	1.6	2.0	2.4	3.0	3.2	4.0
SKU	400P9__150						
Dužina	175 mm						
Promjer (mm)	1.0	1.6	2.0	2.4	3.0	3.2	4.0
SKU	400P9__175						

TBi Plavo	Wolfram Elektroda WLa20						
Dužina	150 mm						
Promjer (mm)	1.0	1.6	2.0	2.4	3.0	3.2	4.0
SKU	400P3__150						
Dužina	175 mm						
Promjer (mm)	1.0	1.6	2.0	2.4	3.0	3.2	4.0
SKU	400P3__175						

TBi Siva	Wolfram Elektrode WCe20						
Dužina	150 mm						
Promjer (mm)	1.0	1.6	2.0	2.4	3.0	3.2	4.0
SKU	400P5__150						
Dužina	175 mm						
Promjer (mm)	1.0	1.6	2.0	2.4	3.0	3.2	4.0
SKU	400P5__175						

- Zelene elektrode su nedopirane elektrode te su izračen od čistog wolframa. Načelno se koriste za izmjeničnu struju tj. za slučajeve zavarivanje aluminija te garantiraju dobru kvalitetu luka.

- Zlatne elektrode su univerzalne elektrode te su prikladne za korištenje gotovo u svim slučajevima. Ove elektrode su karakteristične po niskoj temperaturi i jako dobrim svojstvima gorenja.
- Antinizirane elektrode (WL) može biti korištena za istosmjernu i izmjeničnu struju. Preferira se korištenje za male i srednje vrijednosti struje.
- Također, može se koristiti za automatsko zavarivanje .
- Prikladno za varenje nelegiranih i visoko legiranih metala kao što su čelik, aluminij, titanij, nikal, bakar i magnezij.

- Plave elektrode su lanatanizirane elektrode te se koriste za istosmjernu i izmjeničnu struju kod zavarivanja.
- Visoko lanatanizirani sadržaj uspoređen sa zlatnim elektrodama (WLa15) ima pozitivan učinak na lakoću paljenja.
- Preferirano korištenje je za automatsko zavarivanje.
- Prikladno za varenje nelegiranih i visoko legiranih metala kao što su čelik, aluminij, titanij, nikal, bakar i magnezij.

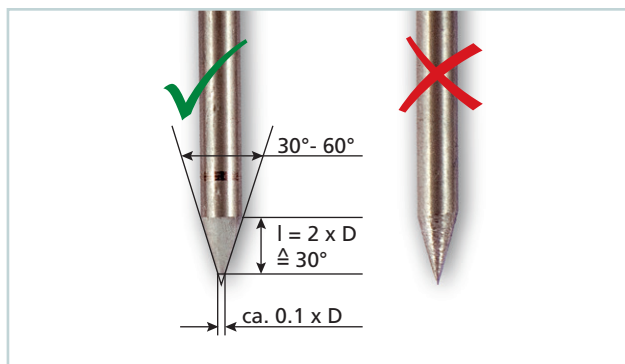
- Sive WCe elektrode koriste se za istosmjernu i izmjenično zavarivanje. Dobro prilagođeno za zavarivanje nelegiranih ili visoko - legiranih čelika.
- Cerocid (CeO2) dodatak prouzrokuje ponašanje slično crvenoj elektrodi. Ne sadrže nikakve radioaktivne supstance.
- Vrlo dobra svojstva paljenja čak i kada se elektroda često ponovo zagrijava.

Primjena Wolfram elektrode za zavarivanje sa istosmjernom (DC) i izmjeničnom strujom (AC).

Promjer elektrode u mm	Tolerancija promjera u mm	Istosmjerna struja u Amperima				Izmjenična struja u Amperima	
		Negativno polarizirana elektroda		Pozitivno polarizirana elektroda		Jednak udio pozitivnih i negativnih polualova	
		Čisti Wolfram	Wolfram sa kisikom	Čisti Wolfram	Wolfram sa kisikom	Čisti Wolfram	Wolfram sa kisikom
Ø 1.0	± 0.05	10 – 75	10 – 75	Nije u upotrebi	Nije u upotrebi	15 - 55	15 - 70
Ø 1.6	± 0.05	60 – 150	60 – 150	10 – 20	10 – 20	45 – 90	60 – 125
Ø 2.0	± 0.05	70 – 180	100 – 200	15 – 25	15 – 25	65 – 125	85 – 160
Ø 2.4	± 0.1	120 – 220	150 – 250	15 – 30	15 – 30	80 – 140	120 – 210
Ø 3.2	± 0.1	160 – 310	225 – 330	20 – 35	20 – 35	150 - 190	150 - 250
Ø 4.0	± 0.1	275 - 450	350 - 480	35 - 50	35 - 50	180 - 260	240 - 350
Ø 4.8	± 0.1	380 - 600	480 - 650	55 - 70	55 - 70	240 - 350	330 - 450
Ø 6.4	± 0.1	575 - 900	750 - 1000	70 - 125	70 - 125	325 - 450	450 - 600

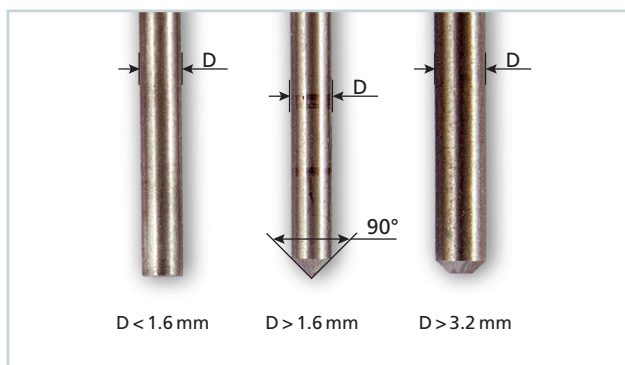
Oblik Wolfram elektrode za TIG zavarivanje

Istosmjerna struja zavarivanja (DC)



- Elektrode je uvijek potrebno brusiti uzdužno.
- Ukoliko je potrebno, ukloniti tragove brušenja poliranjem.
- Otupiti vrh za otprilike 0.1 puta promjer nakon brušenja. Imat ćete duže korištenje, manje zareza i bez izbijanja raznih čestica.

Izmjenična struja zavarivanje (AC)



- Kod većih promjera potrebno brusiti elektrodu.
- Formiranje kao kupole na vrhu elektrode.