Sherman

ELEKTRODY WOLFRAMOWE

Elektroda wolframowa nietopliwa TIG WZ8 biała



Elektrody wolframowe WZ8 składają się z minimum 97,30 procent wolframu i 1,80 do 2,20 procent tlenku cyrkonu. Elektrody te najlepsze wyniki osiągają w zakresie spawania AC. Ze względu na dużą zdolność do zachowania kulistej końcówki najlepiej stosować je do spawania aluminium i stopów magnezu. Posiadają obciążalność prądową równą lub większą niż 2 procentowe elektrody torowane. Charakteryzują się bardzo stabilnym łukiem i dużą odpornością na zanieczyszczenia wolframem.

Średnica ø mm	1,6	2,0	2,4	3,2
Nr. katalogowy	WZ8/1,6	WZ8/2,0	WZ8/2,4	WZ8/3,2

Elektroda wolframowa nietopliwa TIG WX40 złota



Elektrody z dodatkiem tlenków ziem rzadkich, bez radioaktywnego toru. Umożliwiają spawanie prądem stałym i przemiennym stali, aluminium, tytanu, miedzi, niklu i stopów magnezu. Cechują się wyjątkowo łatwym zajarzaniem łuku. Dzięki niskiej temperaturze pracy umożliwiają obciążenie wyższymi parametrami i zapewniają dłuższą żywotność w porównaniu do elektrod torowanych.

Średnica ø mm	1,0	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0
Nr. katalogowy	WX/1,0	WX/1,6	WX/2,0	WX/2,4	WX/3,2	WX/4,0

Sherman

Elektroda wolframowa nietopliwa TIG WL20 niebieska

Elektrody wolframowe lantanowane zawierają około 2 procent lantanu. Stosowane są do spawania stali zwykłej, nierdzewnej, stopów aluminium, stopów magnezu, tytanu, niklu i miedzi. Posiadają bardzo dobre właściwości zapłonu i ponownego zapłonu. Pozwalają na uzyskanie wysokiej trwałość i jakość spoiny. Dobrze sprawdzają się w zakresie prądu wysokiego. Gwarantują wysoka stabilność łuku elektrycznego.



Średnica ø mm	1,6	2,0	2,4	3,2
Nr. katalogowy	WL20/1,6	WL20/2,0	WL20/2,4	WL20/3,2

Elektroda wolframowa nietopliwa TIG WT20 czerwona

Elektrody wolframowe torowane składają się z minimum 97,30 procent wolframu i 1,70 do 2,20 procent toru.

Wykorzystywane są głównie do spawania DC ? prądem stałym przy polaryzacji zarówno ujemnej jak i dodatniej stali węglowej, stali nierdzewnej, niklu i tytanu oraz szczególnego rodzaju spawania AC (takiego jak cienkie aluminium i grubości materiału mniej niż 1,5 mm).



Średnica ø mm	1,0	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0
Nr. katalogowy	WT20/1,0	WT20/1,6	WT20/2,0	WT20/2,4	WT20/3,2	WT20/4,0

Elektroda wolframowa nietopliwa TIG WP zielona

Elektrody wolframowe czyste zawierają ok. 99,50 proc wolframu.

Tworzą czystą, kulistą końcówkę podczas ogrzewania i zapewniają dużą stabilność łuku do spawania AC przy zrównoważonym rozkładzie prądu. Czysty wolfram również zapewnia dobrą stabilność łuku spawalniczego przy sinusoidalnym AC, zwłaszcza przy spawaniu aluminium i magnezu.



Średnica ø mm	1,0	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0
Nr. katalogowy	WP/1,0	WP/1,6	WP/2,0	WP/2,4	WP/3,2	WP/4,0

Sherman

Elektroda wolframowa nietopliwa TIG WC20 szara



Elektrody wolframowe cerowe składają się z minimum 97,30 procent wolframu i 1,80 do 2,20 procent cer. Elektrody te najlepsze wyniki osiągają w zakresie spawania DC przy niskich prądach, ale umiejętnie stosowane mogą być wykorzystane w procesach AC. Najlepiej stosować je do spawania stali węglowej, stali nierdzewnej, stopów niklu i tytanu, w niektórych przypadkach mogą zastąpić 2 procentowe elektrody torowane.

Średnica ø mm	1,6	2,0	2,4	3,2
Nr. katalogowy	WC20/1,6	WC20/2,0	WC20/2,4	WC20/3,2

Elektroda wolframowa nietopliwa TIG WX3 purpurowa



Elektrody wolframowe WX3 to elektrody mieszane z domieszką ziem rzadkich – tlenków lantanu **La_2O_3,** ceru **CeO_2)**, cyrkonu **ZrO_2** i itru **Y_2O_3**. Elektrody te to jedne z najbardziej uniwersalnych elektrod wolframowych TIG. Łączą stabilność łuku, łatwe zajarzenie i szerokie zastosowanie materiałowe. Idealne, gdy jedna elektroda ma obsługiwać różnorodne prace – od stali, przez aluminium, po stopy niklu i tytanu. Mogą spawać zarówno prądem AC jak i DC.

Średnica ø mm	1,6	2,4
Nr. katalogowy	WX3/1,6	WX3/2,4

TECWELD Piotr Polak
41-943 Piekary Śląskie
ul. Szmaragdowa 21/3/6

oddział:
41-909 Bytom ul. Krzyżowa 1G
Tel. +48 32-386-94-28
e-mail: info@tecweld.pl, www.tecweld.pl