

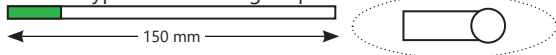


Wolfram elektrodes worden gebruikt bij het TIG lassen. Dankzij de zeer hoge smeltemperatuur van de Wolfram elektrode (ongeveer 3400°C) is het mogelijk om een elektrische boog tussen het te lassen onderdeel en de elektrode in stand te houden, zonder dat de elektrode snel slijt. Er bestaan verschillende types elektroden, die afhankelijk van de lasprocedure kunnen worden gebruikt. De normen EN26848 en ISO 6848 geven ons informatie over deze elektroden.

Wolfram WP (puur) Alu



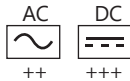
De pure Wolfram elektroden (groen) zijn vervaardigd zonder toevoeging. Ze zijn geschikt voor het lassen van aluminium en aluminium-legeringen en zorgen voor een goede boog-stabiliteit. Deze elektroden geven een goed gevormde druppel aan het uiteinde, die zich spontaan en vanaf de eerste seconden zal vormen. De Wolfram elektroden hoeven daarom voor dit type laswerk niet geslepen te worden.



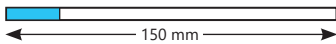
Art. code	∅	hoeveelheid	Imax(A) AC
044555	1,6	x10	55 → 80
046719	2,0	x10	70 → 80
044579	2,4	x10	110 → 160
046726	3,2	x10	160 → 180



Wolfram WR2 Staal/Inox/Alu

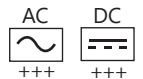


De WR2 Wolfram elektroden (turquoise) zijn veelzijdige TIG elektroden voor het lassen van staal en RVS in gelijkstroom, en van Aluminium in wisselstroom.

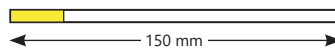


Art. code	∅	hoeveelheid	Imax (A) DC	Imax(A) AC
044586	1,6	x10	25 → 95	55 → 80
044593	2,0	x10	60 → 130	70 → 80
044609	2,4	x10	100 → 200	110 → 160
044616	3,2	x10	150 → 250	160 → 180

Wolfram WL 15 (Lanthaan) Staal/Inox/Alu

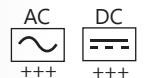


Lanthaan Wolfram elektroden (goudkleurig) zijn universele elektroden voor het TIG lassen, die gebruikt kunnen worden met gelijkstroom en wisselstroom. Ze worden speciaal aanbevolen voor het lassen van pure materialen of legeringen van Aluminium, Titaan, Nikkel, Koper en Magnesium. Dankzij het Lanthaan-oxide gehalte (1,5%) zijn deze elektroden minder onderhevig aan slijtage. Ze zorgen tevens voor een lager stroomverbruik dan de WR2 elektroden. Ze worden aanbevolen bij zwakstroom.

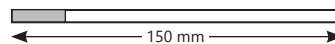


Art. code	∅	hoeveelheid	Imax (A) DC	Imax(A) AC
045330	1,6	x10	25 → 95	55 → 80
045347	2,0	x10	60 → 130	70 → 80
045354	2,4	x10	100 → 200	110 → 160
045361	3,2	x10	150 → 250	160 → 180

Wolfram WC20 (Cerum) Staal/Inox/Alu



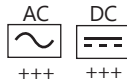
De Wolfram elektroden WC (grijs) zijn geschikt voor het lassen met wisselstroom en gelijkstroom. Ze worden vooral gebruikt voor het lassen van pure materialen of legeringen van Aluminium, Titaan, Nikkel, Koper of Magnesium, bij voorkeur met zwakke stroom. Het cerium-oxide, aanwezig in deze elektroden, zorgt voor een uitstekende ontstekingskwaliteit.



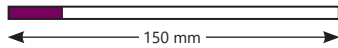
Art. code	∅	hoeveelheid	Imax (A) DC	Imax(A) AC
063174	1,6	x10	25 → 95	55 → 80
063181	2,4	x10	60 → 130	70 → 80
063198	3,2	x10	100 → 200	110 → 160



Wolfram E3 Staal / Roestvrij staal / Alu

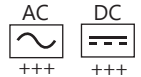


De E3® Wolfram elektroden (lichtpaars) bieden een grote flexibiliteit in gebruik. Ze worden speciaal aanbevolen voor het lassen van staal, RVS, koper en messing in lage of gemiddelde intensiteit. Ze kunnen eveneens gebruikt worden voor het lassen van aluminium in wisselstroom. Ze zijn niet radioactief en hebben nagenoeg dezelfde eigenschappen als de thorium elektroden. Deze elektroden hebben een hoge ontstekingskwaliteit en zorgen voor een mooie regelmatige lasnaad. Ze zijn geschikt voor automatische lasprocedures.

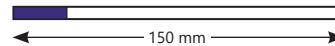


Art. code	∅	hoeveelheid	Imax (A) DC	Imax(A) AC
046733	1,6	x10	25 → 95	55 → 80
046764	2,0	x10	60 → 130	70 → 110
046771	2,4	x10	100 → 200	110 → 160
046788	3,2	x10	150 → 250	160 → 180
046795	4,0	x10	250 → 350	180 → 200
063167	4,8	x10	400 → 550	250 → 350

Wolfram WL20 (Lanthaan) Staal/Inox/Alu



De wolfram Lanthaan elektroden (donkerpaarse uiteinden) zijn universele TIG elektroden die kunnen worden gebruikt in gelijkstroom en wisselstroom. Ze worden speciaal aanbevolen voor het lassen van pure materialen of legeringen van Aluminium, Titaan, Nikkel, Koper en Magnesium. Het hoge percentage Lanthaan oxide (2%) in deze elektroden vergroot hun weerstand en zorgt voor een goede ontsteking, waardoor u altijd een professioneel resultaat krijgt. Ze worden aanbevolen bij zwakstroom.



Art. code	∅	hoeveelheid	Imax (A) DC	Imax(A) AC
037137	1,6	x10	25 → 95	55 → 80
037120	2,0	x10	60 → 130	70 → 80
037144	2,4	x10	100 → 200	110 → 160
037151	3,0	x10	150 → 250	160 → 180
037168	3,2	x10	250 → 350	180 → 220
037175	4,0	x10	350 → 450	220 → 250

VERGELIJKING WOLFRAAM ELEKTRODEN

		Staal / RVS	Alu	DC	AC	Stabiliteit van de boog	Boog-ontsteking	Levensduur van de elektrode
	WP	---	++++	---	+++	++	+++	++
	WL15	+++	++	+++	+++	++	+++	+++
	WL20	+++	+	+++	+++	++	+++	+++
	WC	+++	++	+++	++	+++	++++	++
	WR2	++++	+++	++++	+++	++	+++	+++
	E3	++++	+++	++++	+++	+++	++++	+++

--- ongeschikt + correct ++ goed +++ zeer goed ++++ uitstekend

Meer informatie

Slijpen van de elektrode : De slijp-hoek heeft grote invloed op de eigenschappen van de lasnaad. Een grote hoek geeft een smalle lasverbinding en een hogere inbranding. Een kleinere hoek geeft een brede lasverbinding met minder diepe inbranding.

Slijper elektroden (art. code 045415)

Elektroden van ∅ 1 tot 4 mm
Deeltjes filter
Hoek 15 tot 180°

