

## FSH119 à 123



Tungstène cérium 2% - Symbole WC20 -  
Bout gris

Stabilité de l'arc : Bon  
Amorçage de l'arc : Moyen  
Durée de vie : Moyen  
Résistance thermique : Moyen

Diamètre	Intensité admissible en A
1.0	20-80
1.6	60-160
2.0	100-220
2.4	170-270
3.0 ou 3.2	220-350
4.0	350-500
4.8	420-650

Affutage d'une électrode tungstène pour soudage en courant continu. L'électrode doit être ré-affutée dès que la pointe s'émousse.



### ELECTRODES TUNGSTENE AU CERIUM

Les électrodes tungstène (diamètre 1.6 - 2 - 2.4 - 3 - 4 mm, longueur 150 mm) sont utilisées en soudage TIG car leur température de fusion est très élevée. Elle permettent donc de tenir un arc électrique entre elles et la pièce à souder, sans usure trop rapide. Il existe plusieurs types d'électrodes qui apportent chacun leur qualité intrinsèque. Les normes EN26848 et ISO 6848 donnent les informations relatives aux électrodes tungstène.

Les électrodes FSH119 à 123 sont des électrodes tungstène dopées à 2% de cérium (bout gris) : pour le soudage des aciers, inox,... en courant continu pour les mêmes applications que le thorié, sans risque radioactif. Vitesse d'usure plus faible que le thorié. A noter que certains soudeurs trouvent l'arc avec cette électrode moins précis qu'avec le thorié

Disponible en diamètre :

FSH119 1.6 mm  
FSH120 2 mm  
FSH121 2.4 mm  
FSH122 3 mm  
FSH123 4 mm



Conditionnement : boîte de 10 électrodes  
Le n° de lot est indiqué pour une meilleure traçabilité