

Electrode tungstène dopée au lanthane (1,5%) - Diamètre 1 mm à 3.2 mm

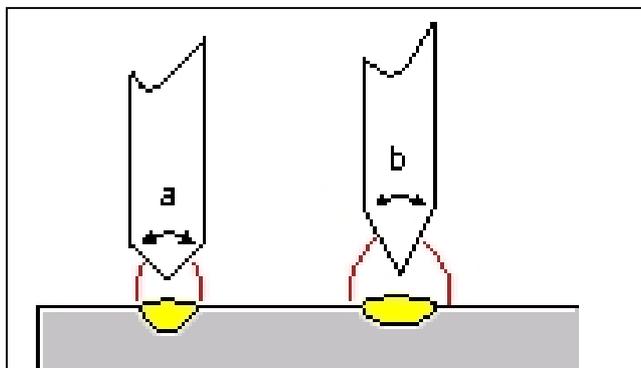
Electrode tungstène pour le soudage TIG des aciers, inox, etc...en courant continu.

Extrémité couleur or

Sans le risque de radioactivité des poussières de meulage comme avec l'électrode tungstène thorié tout en offrant une meilleure qualité d'amorçage et une vitesse d'usure plus faible.

Longueur 150 mm -Vendue en boîte plastique de 10 pièces

FSH124	Diamètre 1.0 mm	Gamme d'intensité : 20 à 80 A
FSH125	Diamètre 1.6 mm	Gamme d'intensité : 60 à 160 A
FSH126	Diamètre 2.0 mm	Gamme d'intensité : 100 à 220 A
FSH127	Diamètre 2.4 mm	Gamme d'intensité : 170 à 270 A
FSH128	Diamètre 3.0 mm	Gamme d'intensité : 200 à 320 A
FSA129	Diamètre 3.2 mm	Gamme d'intensité : 220 à 350 A



Le choix de l'angle d'affûtage revêt une grande importance sur les caractéristiques des cordons soudés, notamment en automatique.

Un angle d'affûtage important (a) engendrera une soudure étroite et fort pénétrée tandis qu'un angle d'affûtage faible (b) produira une soudure large et moins pénétrée. En règle générale, commencez avec un angle d'affûtage de 45° (2 x 22.5°) et adaptez en fonction des besoins.

Un léger méplat de 0.5 à 1 mm peut être réalisé en bout d'électrode afin d'augmenter la stabilité de l'arc et d'éviter la pollution du bain par d'éventuelles inclusions de tungstène.

Proscrivez tout affûtage d'électrodes "à vue" (angle mal défini et non répétitif), sur un outil servant à tout (pollution de l'électrode).