

GROEN (WP)	<p> Dit zijn zuivere (99,5%) wolfram elektroden. Ze zijn geschikt voor het lassen met wisselstroom (AC) van aluminiumlegeringen. Niet geschikt voor gelijkstroom lassen. </p>
GRIJS (WC20)	<p> De grijze wolfram elektroden met 2% Cerium zijn veelgebruikt omdat ze goede ontstekings eigenschappen hebben. Ze zijn geschikt voor gelijkstroomlassen (DC) van laag- en hooggelegeerde staalsoorten, waaronder roestvast staal. </p>
GOUD (WL15)	<p> De goud wolfram elektroden bevatten 1,5% Lanthanium en zijn geschikt voor het gelijkstroomlassen van laag- en hooggelegeerde staalsoorten, waaronder rvs. Ze hebben goede ontstekings eigenschappen en zijn zeer geschikt voor het lage stroom bereik. </p>
TURQUOISE (WS2)	<p> Deze wolfram elektroden (met 2% seltene erden) zijn geschikt voor het gelijkstroomlassen van laag- en hooggelegeerde staalsoorten. </p>
BLAUW (WL20)	<p> De blauwe 2% Lanthanium elektroden zijn geschikt voor het gelijkstroomlassen van laag- en hooggelegeerde staalsoorten. </p>
PAARS (E3)	<p> Deze wolfram elektroden (met Lanthaan, Zirkonium en Yttrium) zijn geschikt voor zowel wisselstroom- als gelijkstroomlassen van aluminium en laag- en hooggelegeerde staalsoorten. </p>

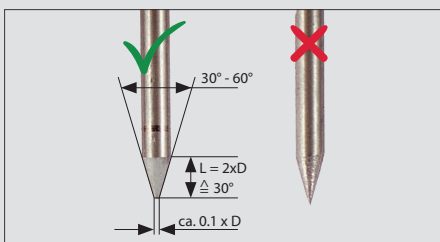
Toepassingsbereik van wolframelektroden bij lassen met gelijk- en wisselstroom

Diameter elektrode in mm	Diameter-tolerantie in mm	Gelijkstroom in ampère				Wisselstroom in ampère	
		Elektrode negatief gepoold		Elektrode positief gepoold		Gelijke verdeling van positieve en negatieve fase	
		Puur wolfram	Wolfram met oxiden	Puur wolfram	Wolfram met oxiden	Puur wolfram	Wolfram met oxiden
1,0	± 0,05	10 - 75	10 - 75	niet inzetbaar	niet inzetbaar	15 - 55	15 - 70
1,6	± 0,05	60 - 150	60 - 150	10 - 20	10 - 20	45 - 90	60 - 125
2,0	± 0,05	70 - 180	100 - 200	15 - 25	15 - 25	65 - 125	85 - 160
2,4	± 0,1	120 - 220	150 - 250	15 - 30	15 - 30	80 - 140	120 - 210
3,2	± 0,1	160 - 310	225 - 330	20 - 35	20 - 35	150 - 190	150 - 250
4,0	± 0,1	275 - 450	350 - 480	35 - 50	35 - 50	180 - 260	240 - 350
4,8	± 0,1	380 - 600	480 - 650	55 - 70	55 - 70	240 - 350	330 - 450
6,4	± 0,1	575 - 900	750 - 1000	70 - 125	70 - 125	325 - 450	450 - 600

Vorm van de wolframelektrodepunt voor het TIG-lassen

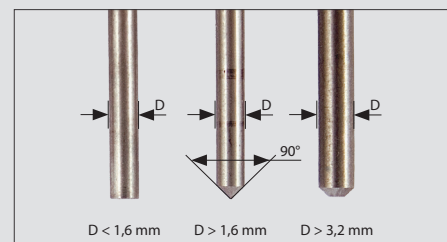
TIG-lassen met gelijkstroom (minpool aan de elektrodenpunt)

- ▶ Elektrode altijd in de lengterichting slijpen!
- ▶ Slijpsporen zo nodig met polijsten verwijderen.
- ▶ Na het slijpen de punt ca. 0.1 x D vlakken. Het resultaat is een langere standtijd, minder verbrandingssporen en geen afbraak van kleine deeltjes.



TIG-lassen met wisselstroom

- ▶ Bij grotere diameters wordt de elektrode geslepen.
- ▶ Bolvorming aan de uiteinde van de elektrode.



bron:



Apeldoorn
 (055) 538 47 47
 apeldoorn@duursma.nl

Almelo
 (0546) 54 20 88
 almelo@duursma.nl

Arnhem
 (026) 354 20 66
 arnhem@duursma.nl

Deventer
 (0570) 63 84 99
 deventer@duursma.nl

Eersel
 (0497) 51 25 02
 eersel@duursma.nl

Heerenveen
 (0513) 33 42 87
 heerenveen@duursma.nl

Hengelo
 (053) 480 84 77
 hengelo@duursma.nl

Lelystad
 (0320) 28 53 40
 lelystad@duursma.nl

Nijkerk
 (033) 455 50 00
 nijkerk@duursma.nl

Tilburg
 (013) 542 08 66
 tilburg@duursma.nl

Veenendaal
 (0318) 58 85 25
 veenendaal@duursma.nl

Veghel
 (0413) 34 85 50
 veghel@duursma.nl

Waalwijk
 (0416) 56 20 40
 waalwijk@duursma.nl

Weert
 (0495) 53 67 67
 weert@duursma.nl

Zuidbroek
 (0598) 82 09 30
 zuidbroek@duursma.nl

Zwolle
 (038) 425 09 50
 zwolle@duursma.nl

