

Les électrodes Tungstène sont utilisées pour le soudage TIG. La température de fusion très élevée du Tungstène (environ 3400°C) permet de tenir un arc électrique entre la pièce à souder et l'électrode sans user cette dernière rapidement. Plusieurs types d'électrodes existent, en fonction des procédés utilisés. Les normes EN26848 et ISO 6848 apportent les informations relatives à ces électrodes.

Tungstène WL15 (Lanthane 1.5%)

Acier/Inox/Alu

Les électrodes Tungstène Lanthane (or) sont des électrodes TIG universelles pouvant être utilisées en courant continu et alternatif. Elles sont particulièrement recommandées pour le soudage de matériaux purs ou d'alliages Aluminium, Titane, Nickel, Cuivre et Magnésium. Le taux plus élevé d'oxyde de Lanthane dans leur composition leur offre une usure plus lente et un amorçage moins gourmand en courant que pour les électrodes WR2. Elles sont préconisées pour les courants faibles.

REF	∅	Qté	I _{max} (A) AC	I _{max} (A) DC	Mm
045329	1	10	70	75	150
045330	1.6	10	150	160	150
045347	2.0	10	200	220	150
045354	2.4	10	250	270	150
045361	3.6	10	300	350	150

Tungstène E3

Acier/Inox/Alu

Les électrodes Tungstène E3® (lilas) offrent une grande flexibilité d'utilisation. Elles sont particulièrement recommandées pour le soudage de l'acier, de l'inox, du cuivre et du laiton dans des intensités faibles ou moyennes. Elles permettent également le soudage de l'aluminium en courant alternatif. Non radioactives, elles disposent de caractéristiques proches de l'électrode thoriée. Elles se distinguent par une grande qualité d'amorçage et assurent une bonne régularité dans la réalisation du cordon. Elles sont adaptées pour le soudage automatique.

REF	∅	Qté	I _{max} (A) AC	I _{max} (A) DC	Mm
046732	1	10	70	75	150
046733	1.6	10	150	160	150
046764	2.0	10	200	220	150
046771	2.4	10	250	270	150
046788	3.6	10	300	350	150
046795	4.0	10	350	400	150

Tungstène WL20 (Lanthane 2%)

Acier/Inox/Alu

Les électrodes Tungstène WL20 (bleu) sont des électrodes TIG polyvalentes pour le soudage des aciers et des inox en courant continu ainsi que pour les aluminium en courant alternatif

REF	∅	Qté	I _{max} (A) AC	I _{max} (A) DC	Mm
045585	1	10	70	75	150
045586	1.6	10	100	110	150
045593	2.0	10	160	170	150
045609	2.4	10	210	220	150
045616	3.6	10	220	300	150

Tungstène Thoré WT20

Acier/Inox

Les électrodes Tungstène Thoriées (rouge) sont conçues pour le soudage des aciers, inox et autres matériaux en courant continu. Ce tupe d'électrodes doit être ré-affûté dès que la pointe s'émousse.



Attention ! Il existe un léger risque dû au thorium. Les poussières d'affûtage doivent être traitées. Pour cela utilisez un affûteur avec filtre à particules.

REF	∅	Qté	I _{max} (A) DC	Mm
044523	1	10	50	150
044524	1.6	10	160	150
044531	2.0	10	220	150
044548	2.4	10	270	150
044550	3.6	10	350	150

Les électrodes Tungstène sont utilisées pour le soudage TIG. La température de fusion très élevée du Tungstène (environ 3400°C) permet de tenir un arc électrique entre la pièce à souder et l'électrode sans user cette dernière rapidement. Plusieurs types d'électrodes existent, en fonction des procédés utilisés. Les normes EN26848 et ISO 6848 apportent les informations relatives à ces électrodes.

Tungstène Pur Alu



Les électrodes Tungstène Pur (vert) sont conçues pour le soudage de l'aluminium en courant alternatif. Elles permettent d'obtenir une bille bien formée à l'extrémité de l'électrode, cette bille se forme spontanément dès les premières secondes. De ce fait, l'électrode tungstène pour ce type de soudage ne s'affute pas.

REF	∅	Qté	I _{max} (A) AC	Mm
044554	1	10	50	150
044555	1.6	10	80	150
046719	2.0	10	110	150
044779	2.4	10	130	150
046726	3.6	10	190	150
044727	4.0	10		150

Tungstène WR2 Acier/Inox/Alu



Les électrodes Tungstène WR2 (turquoise) sont des électrodes TIG polyvalentes pour le soudage des aciers et des inox en courant continu ainsi que pour les aluminiums en courant alternatif.

REF	∅	Qté	I _{max} (A) AC	I _{max} (A) DC	Mm
044585	1	10	70	75	150
044586	1.6	10	100	160	150
044593	2.0	10	160	170	150
044609	2.4	10	210	220	150
044616	3.6	10	220	300	150

RÉCAPITULATIF

Type	Acier/Inox	Alu	DC	AC	Stabilité de l'arc	Amorçage de l'arc	Durée de vie de l'électrode
	+++	+++	+++	+++	++	+++	+++
	+++	++	+++	++	++	+++	+++
	++++	++	++++	+++	+++	++++	+++
	+++	-	+++	-	+++	+++	++
	-	++++	-	++++	++	+++	+++
	+++	++	+++	+++	++	+++	+++