

TBI Wolframelektroden

- Volgens de Norm DIN EN ISO 6848
- Kwaliteit van een Europese producent

TBI Groen		Wolframelektrode WP						
Lengte	150 mm							
Diameter (mm)	1.0	1.6	2.0	2.4	3.0	3.2	4.0	
Art. Nummer	400P02_150 (__aub diameter invullen)							
Lengte	175 mm							
Diameter (mm)	1.0	1.6	2.0	2.4	3.0	3.2	4.0	
Art. Nummer	400P0__175							

TBI Gold Plus		Wolframelektrode WLa15						
Lengte	150 mm							
Diameter (mm)	1.0	1.6	2.0	2.4	3.0	3.2	4.0	
Art. Nummer	400PG__150							
Lengte	175 mm							
Diameter (mm)	1.0	1.6	2.0	2.4	3.0	3.2	4.0	
Art. Nummer	400PG__175							

TBI Blauw		Wolframelektrode WLa20						
Lengte	150 mm							
Diameter (mm)	1.0	1.6	2.0	2.4	3.0	3.2	4.0	
Art. Nummer	400P3__150							
Lengte	175 mm							
Diameter (mm)	1.0	1.6	2.0	2.4	3.0	3.2	4.0	
Art. Nummer	400P3__175							

TBI Grijs		Wolframelektrode WCe20						
Lengte	150 mm							
Diameter (mm)	1.0	1.6	2.0	2.4	3.0	3.2	4.0	
Art. Nummer	400P5__150							
Lengte	175 mm							
Diameter (mm)	1.0	1.6	2.0	2.4	3.0	3.2	4.0	
Art. Nummer	400P5__175							



- De groene elektroden zijn ongelegeerde elektroden uit puur Wolfram, ze worden hoofdzakelijk toegepast bij het wisselstroom lassen (AC) van Aluminium en garandeert een goede boogkwaliteit.

- De Gold Plus elektrode is een universele elektrode en geschikt voor nagenoeg alle toepassingen. Deze elektrode kenmerkt zich door de lage elektrodentemperatuur en zeer goede ontsteek-eigenschappen.
- De Lanthaan gelegeerde elektroden (WL) kunnen bij gelijkstroom (DC) en wisselstroom (AC) lassen, bij voorkeur in lager en gemiddeld stroombereik, gebruikt worden.
- Goed inzetbaar ook bij geautomatiseerd lassen (orbitaal, robot, draaitafels etc.)
- Geschikt voor het lassen van ongelegeerde hooggelegeerde metalen, zoals staal, aluminium, titanium, nikkel, koper en magnesium.

- De blauwe elektroden zijn lanthaan gelegeerde elektroden (WL) en kunnen bij gelijkstroom (DC) en wisselstroom (AC) lassen worden ingezet.
- Het hogere lanthaangehalte tegenover de gouden (WLa15) elektrode heeft een positief effect op de ontsteek-eigenschappen.
- Bij voorkeur te gebruiken bij geautomatiseerd lassen (orbitaal, robot, draaitafels etc.)
- Geschikt voor het lassen van ongelegeerde en hooggelegeerde metalen zoals staal, aluminium, titanium, nikkel, koper en magnesium.

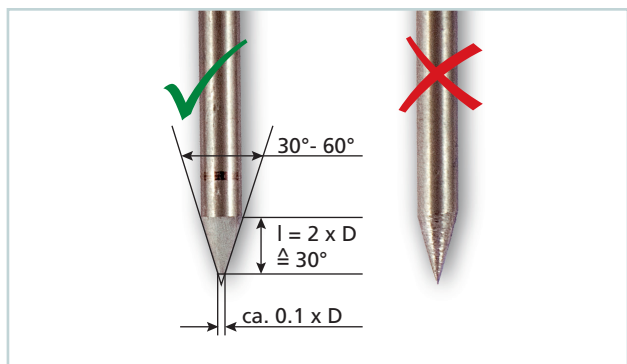
- De grijze WCe-elektroden worden voor gelijk- en wisselstroom gebruikt. Goed inzetbaar voor het lassen van ongelegeerde en hooggelegeerde staalsoorten.
- De Ceriumoxide (CeO₂) toevoeging laat vergelijkbare eigenschappen zien als de Thorium gelegeerde elektroden (rood). Echter is hier geen sprake van radioactieve stoffen.
- Zeer goede ontsteek-eigenschappen ook bij herstart van de warme elektrode.

Toepassingsbereik van wolframelektroden bij lassen met gelijk- en wisselstroom

Diameter elektrode in mm	Diameter-tolerantie in mm	Gelijkstroom in ampere				Wisselstroom in ampere	
		Elektrode negatief gepoold		Elektrode positief gepoold		Gelijke verdeling van van positieve en negatieve fase	
		Puur wolfram	Wolfram met oxiden	Puur wolfram	Wolfram met oxiden	Puur wolfram	Wolfram met oxiden
Ø1.0	± 0.05	10 – 75	10 – 75	niet inzetbaar	niet inzetbaar	15 - 55	15 - 70
Ø1.6	± 0.05	60 – 150	60 – 150	10 – 20	10 – 20	45 – 90	60 – 125
Ø2.0	± 0.05	70 – 180	100 – 200	15 – 25	15 – 25	65 – 125	85 – 160
Ø2.4	± 0.1	120 – 220	150 – 250	15 – 30	15 – 30	80 – 140	120 – 210
Ø3.2	± 0.1	160 – 310	225 – 330	20 – 35	20 – 35	150 - 190	150 - 250
Ø4.0	± 0.1	275 - 450	350 - 480	35 - 50	35 - 50	180 - 260	240 - 350
Ø4.8	± 0.1	380 - 600	480 - 650	55 - 70	55 - 70	240 - 350	330 - 450
Ø6.4	± 0.1	575 - 900	750 - 1000	70 - 125	70 - 125	325 - 450	450 - 600

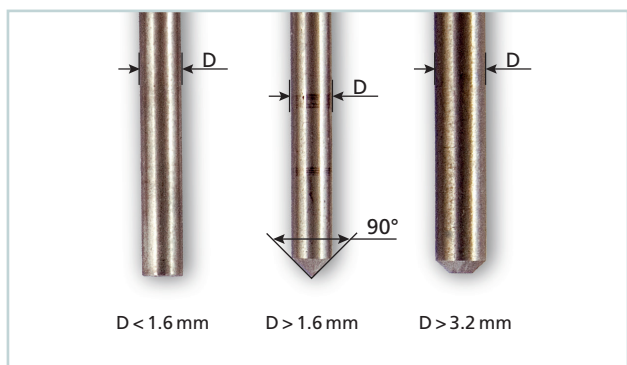
Vorm van de wolframelektrodenpunt voor het TIG lassen

Lassen met gelijkstroom (minipool 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.

Lassen met wisselstroom



- Bij grotere diameters wordt de elektrode geslepen
- Bolvorming aan het uiteinde van de elektrode!