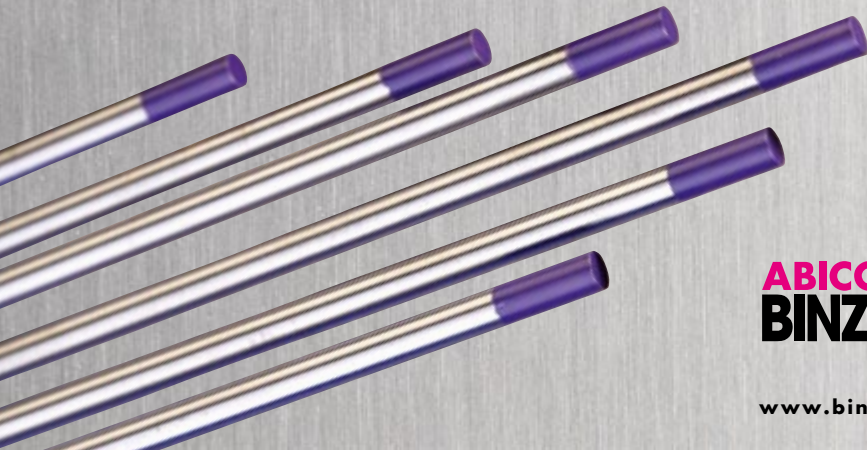


TECHNOLOGY FOR THE WELDER'S WORLD.

Tipy pro TIG-ové svářeče

Elektrody: výběr & způsob zacházení



www.binzel-abicor.com

Výběr správné elektrody

	E3 [®] purpurová	WLa 15 zlatá	WLa 20 modrá	WCe 20 šedá	WP zelená	WZr 08 bílá
DC záporný pól	+++	++	+++	+	-	-
střídavý proud	+++	+	+	+	+	++
stabilita oblouku	++	+	++	+	-	++
schopnost zapalování	++++	++	+++	+	-	+
životnost	++++	++	+++	+	+	++
vhodnost pro vysoce legované oceli	++++	+++	+++	+++	-	-
vhodnost pro hliník	++++	+	+	+	++	++



Elektrody WP nejsou vhodné pro použití na střídavý proud s obdelníkovým průběhem vlny proudu. V kontrastu s tím, elektrody E3[®] pro toto nasazení vykazují ty nelepší výsledky a vysokou životnost.

Rectangular/sinusoidal pulse

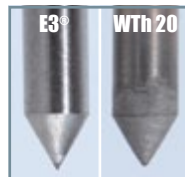
- Úhel broušení: 60°
- Nejmenší zapalovací proud

Obdelníkový průběh pulzu

- Frekvence: max. 75 Hz
- Balance: 25% + / 75% -



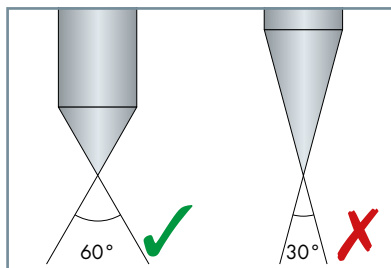
Elektrody E3[®] jsou při stejném zatížení o 900 °C chladnější než elektrody WTh 20.



Po 150-ti zápalech je na elektrodě E3[®] vidět podstatně menší opotřebení.

Doporučení pro broušení elektrod E3®

Pro ty nejlepší výsledky jsou důležité: úhel a směr broušení

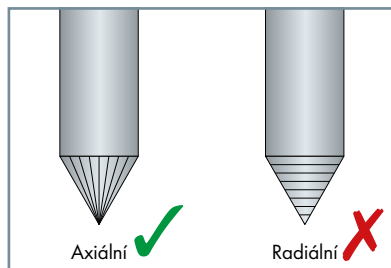


Elektrody E3® vykazují nejlepší výsledky, jsou-li broušeny v úhlu 60-ti° a pracují v jejich doporučeném rozpětí ampéráže

Ostřejší úhly broušení mají své opodstatnění pouze v nižších proudových hodnotách. Každopádně, výměnou za tenčí elektrodu dosáhnete lepšího výsledku.

Výhody tupých úhlů

- Úzká tavná lázeň
- Vysoká kapacita přenosu proudu
- Delší životnost



Svařovací oblouk je ovlivněn kvalitou a směrem broušení.

Radiální směr broušení může rušit svařovací oblouk. Navíc snižuje podstatným způsobem životnost elektrody.

Výhody axiálního směru broušení

- Výborné zapalovací vlastnosti
- Příznivější výstupy elektronů z elektrody
- Stabilní oblouk



Alexander Binzel -
- svářecí technika, s.r.o.
Maixnerova 760, 508 01 Hořice

Tel.: (+420) 493 621 937
Fax: (+420) 493 622 430
Email: info@abicor.cz

www.binzel-abicor.com