



Svařování metodou TIG



- Hořáky pro metodu TIG 3-1
- Spotřební materiál pro metodu TIG 3-1
- Wolframové elektrody 3-2 až 3-3
- Různé 3-4

Pro: svěrky, konektory, kabely, kladiva, různé nástroje, keramické podložky viz kapitolu „Další příslušenství pro svařování“.



Produkt se připravuje

Spotřební materiál pro metodu TIG

WELDLINE nabízí nejoblíbenější svařovací materiály z korozi-vzdorné oceli a hliníku pro metodu TIG, které z splňují přísná omezení norem AWS.

Cenově konkurenční tyčinky jsou dodávány bez schválení agentury.

Všechny typy drátů se dodávají s certifikátem chemické analýzy 2.2 podle normy EN 10204.

Dráty pro metodu TIG jsou na obou koncích puncovány pro snadnou identifikaci.



Nerezové tyčinky pro metodu TIG

AWS A5.9	Popis	Prům. (mm)	Balení	Kat. č.
ER 316 L	Tyčinka WL 316 L	1,6	délka 1000 mm – 5 kg	W 000 283 606
		2,0		W 000 283 607
		2,4		W 000 283 608
ER 308 L	Tyčinka WL 308 L	1,6	délka 1000 mm – 5 kg	W 000 283 609
		2,0		W 000 283 610
		2,4		W 000 283 611
ER 309 L	Tyčinka WL 309 L	1,6	délka 1000 mm – 5 kg	W 000 283 617
		2,0		W 000 283 618
		2,4		W 000 283 619

Hliníkové tyčinky pro metodu TIG

AWS A5.9	Popis	Prům. (mm)	Balení	Kat. č.
ER 4043	Tyčinka WL ALSI5	2,0	délka 1000 mm – 5 kg	W 000 283 692
		2,4		W 000 283 693
		3,2		W 000 283 694
ER 5183	Tyčinka WL ALMG4.5MN	2,0	délka 1000 mm – 5 kg	W 000 283 695
		2,4		W 000 283 696
		3,2		W 000 283 697
ER 5356	Tyčinka WL ALMG5	2,0	délka 1000 mm – 5 kg	W 000 283 698
		2,4		W 000 283 699
		3,2		W 000 283 700

Kompletní škála wolframových elektrod:

- Čistý wolfram
- Wolfram + thorium
- Wolfram + cer
- Wolfram + lanthan

**ISO 6848
EN 26848**

Kritéria výběru

Typ	Druh kovu	Stabilita oblouku	Zapalování	Trvanlivost	Tepelná odolnost
WP Čistý wolfram	Lehké slitiny	**	*	*	*
WT 20 Thorium 2 %	Ocel a nerezová ocel	*	***	**	**
WC 20 Cer 2 %	Ocel a nerezová ocel	**	*	**	**
WL 20 Lanthan 2 %	Lehké slitiny Ocel a nerezová ocel	**	***	***	***

Poznámka: ve Švýcarsku platí zvláštní předpisy týkající thoria.

Lanthanové elektrody (2 %):

Neodtavující se elektroda s vynikajícími charakteristikami, neobsahující radioaktivní prvky

Zapálení a stabilita oblouku a životnost jsou hlavními kritérii při volbě wolframové elektrody. Těchto charakteristik se dosahuje přidávkou oxidu thoria. Tradičně se přidává oxid thoričitý.

Za určitých podmínek (například při ostření) obsahuje thoriový prach radioaktivní prvky. Třebaže je tato radioaktivita velmi nízká a v žádném případě nedosahuje nebezpečných úrovní. Výrobci s neustále snaží nahradit thorium oxidy neradioaktivních prvků.

Z hlediska následujících skutečností je lanthanová elektroda nejlepší volbou:

- Možnost použití se střídavým i stejnosměrným proudem
- Lepší zapálení než u ostatních typů wolframových elektrod
- Lepší stabilita oblouku díky menší deformaci hrotu elektrody
- Delší životnost
- Žádná radioaktivita

**WELDLINE**

Wolframové elektrody

WP – Čistý wolfram – Lehké slitiny (zelená špička)

Ø mm	Svařovací proud (A) Střídavý proud	Délka 150 mm	Délka 175 mm
		Kat. č.	Kat. č.
1,0	10-50	W 000 010 009	-
1,6	40-80	W 000 010 010	W 000 010 375
2,0	60-110	W 000 010 011	W 000 010 376
2,4	70-120	W 000 010 012	W 000 010 377
3,0	90-180	W 000 010 013	W 000 010 378
3,2	90-180	W 000 010 014	-
4,0	160-240	W 000 010 015	W 000 010 379



2006-528

WT 20 – Thorium 2 % – Ocel a nerezová ocel (červená špička)

Ø mm	Svařovací proud (A) Střídavý proud	Délka 150 mm	Délka 175 mm
		Kat. č.	Kat. č.
1,0	10-80	W 000 010 002	W 000 010 029
1,6	50-120	W 000 010 003	W 000 010 030
2,0	90-190	W 000 010 004	W 000 010 390
2,4	100-230	W 000 010 005	W 000 010 031
3,0	170-300	W 000 010 006	-
3,2	170-300	W 000 010 007	W 000 010 032
4,0	260-450	W 000 010 008	W 000 010 374

WC 20 – Cer 2 % – Ocel a nerezová ocel (šedá špička)

Ø mm	Svařovací proud (A) Střídavý proud	Délka 150 mm	Délka 175 mm
		Kat. č.	Kat. č.
1,0	10-80	W 000 010 022	-
1,6	50-120	W 000 010 023	W 000 010 380
2,0	90-190	W 000 010 024	W 000 010 381
2,4	100-230	W 000 010 025	W 000 010 382
3,0	170-300	W 000 010 026	-
3,2	170-300	W 000 010 027	W 000 010 383
4,0	160-450	W 000 010 028	W 000 010 384

WL 20 – Lanthan 2 %

Lehké slitiny (střídavý proud), ocel a nerezová ocel (stejnosem. proud) (modrá špička).

Ø mm	Svařovací proud (A) Střídavý proud	Délka 75 mm	Délka 150 mm	Délka 175 mm
		Kat. č.	Kat. č.	Kat. č.
1,0	10-80	W 000 011 144	W 000 010 373	-
1,6	60-150	W 000 011 145	W 000 010 016	W 000 010 385
2,0	100-200	-	W 000 010 017	W 000 010 386
2,4	150-250	W 000 011 146	W 000 010 018	W 000 010 387
3,0	210-310	-	W 000 010 019	-
3,2	210-310	-	W 000 010 020	W 000 010 388
4,0	350-480	-	W 000 010 021	W 000 010 389

TIG POINT

Chemický přípravek pro ostření hrotů wolframových elektrod

Návod k použití:

- Vysuňte elektrodu z hořáku na 15 mm.
- Svařovacím proudem rozpaíte elektrodu do běla.
- Za neustálého otáčení elektrodu ponořte do přípravku.
- Zkontrolujte kvalitu ošetření.
- Nádobu důkladně uzavřete.



Kat. č.: W 000 011 010

Stojan hořáku TIG



Kat. č.: W 000 010 803

Jednoduchý stojan s magnetickou základnou pro pořádek na pracovním místě.

TIG SHARP

Použití:

Svařování metodou TIG

Charakteristika:

Přenosný elektrický nástroj pro broušení wolframových elektrod

- **Vše nezbytné pro ostření celé škály wolframových elektrod v praktickém boxu:**
 - Stroj na ostření hrotů elektrod
 - Svorka pro upevnění zařízení ke stolu
 - Standardní modrá hlavice pro elektrody o \varnothing 1,6 / 2,0 / 2,4 / 3,2 mm
 - Možnost připojení trysky k odtahu wolframového prachu
 - Držák elektrod
 - Nástroje pro montáž a demontáž
- **Pro přesné ostření:**
 - Zvolte průměr elektrody
 - Zvolte úhel broušení ($10^\circ - 70^\circ$)
 - Spusťte zařízení
 - Vložte elektrodu a pomalu s ní otáčejte
- **Neuvěřitelný výsledek:**
 - Vynikající výsledek broušení
 - Velmi přesný úhel broušení
 - Podélné ostření, přesné a symetrické zešikmení



Kat. č.: W 000 011 035

Technické údaje:

Napětí:	220-230 V
Frekvence:	50-60 Hz
Příkon:	400 W
Proud:	1,8 A
Rychlost otáčení kotouče:	30 000 ot./min
Hmotnost:	1,85 kg

V souladu s požadavky předpisů ES

Ostatní výrobky v této řadě:

- Červená hlavice: (pro wolframové elektrody \varnothing 1,0 / 4,0 / 4,8 / 6,0).
- Náhradní modrá hlava:
- Náhradní diamantový kotouč:

Kat. č.: W 000 011 037

Kat. č.: W 000 011 038

Kat. č.: W 000 011 036

