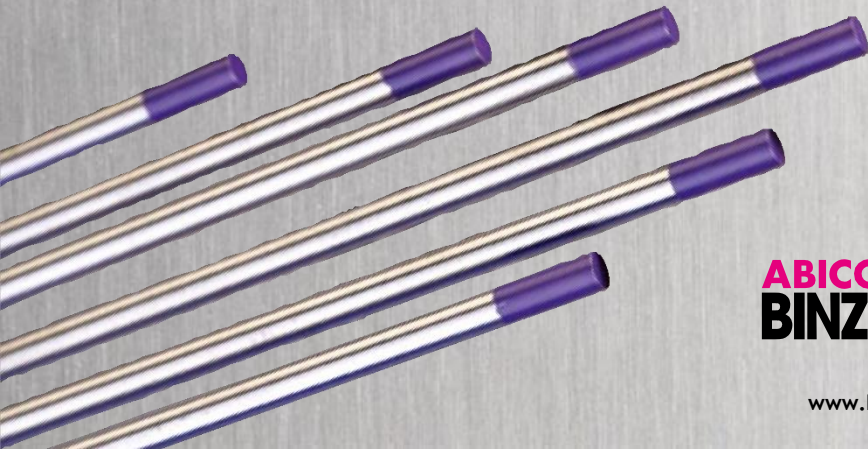


TECHNOLOGY FORTHE WELDER'S WORLD.

# Tipy pro TIG-ové svářeče

## Elektrody: výběr & způsob zacházení



[www.binzel-abicor.com](http://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 obdélníkovým průběhem vlny proudu. V kontrastu s tím, elektrody E3® pro toto nasazení vykazují ty nejlepší výsledky a vysokou životnost.

**Rectangular/sinusoidal pulse** Obdélníkový průběh pulzu

- Úhel broušení: 60°
- Frekvence: max. 75 Hz
- Nejmenší zapalovací proud
- Balance: 25% + / 75% –



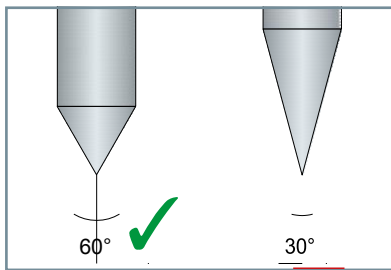
Elektrody E3® jsou při stejném zatížení o 900 °C chladnější než elektrody WTh20.



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

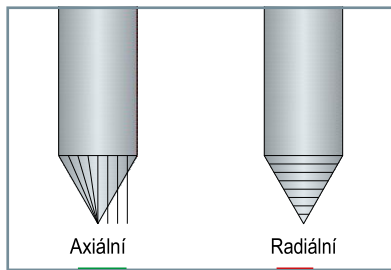


Elektrody E3® vykazují nejlepší výsledky, jsou-li broušeny v úhlu 60-ti° a pracují v jejich doporučeném rozpětí ampéráže

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

