

Rogaland Import Service

Vår guide til Wolfram elektroder

<i>Type:</i>	<i>Farge:</i>	<i>Egenskaper:</i>	<i>Standtid:</i>	<i>Ledeegenskap:</i>	<i>HMS Vennlig:</i>
<u>WT20</u>	<u>Rød</u>	<u>Kun til DC sveising, gode tennegenskaper.</u>	<u>Meget Bra</u>	<u>Bra.</u>	<u>Minst</u>
<u>WC20</u>	<u>Grå</u>	<u>Til AC sveising, kan også brukes til DC sveising.</u>	<u>Bra</u>	<u>Bra</u>	<u>Meget Bra</u>
<u>WL15</u>	<u>Gull</u>	<u>Bra erstattnings alternativ til Rød wolfram.</u>	<u>Meget Bra</u>	<u>Bra</u>	<u>Meget Bra</u>
<u>WL20</u>	<u>Blå</u>	<u>Til Ac og DC sveising. Gode tennegenskaper.</u>	<u>Bra</u>	<u>Meget Bra</u>	<u>Meget Bra</u>
<u>WZ8</u>	<u>Hvit</u>	<u>Bra til AC sveising. Mange foretrekker denne til AC</u>	<u>Bra</u>	<u>Middels</u>	<u>Meget Bra</u>
<u>W</u>	<u>Grønn</u>	<u>Kun til AC sveising Lite varme tålighet, vurder å gå opp en størrelse. Best kule egenskaper av alle.</u>	<u>Middels</u>	<u>Under middels</u>	<u>Meget Bra</u>
<u>Ws2</u>	<u>Turkis</u>	<u>Veldig Bra til både AC og DC sveising og robot applikasjoner.</u>	<u>Best</u>	<u>Meget Bra</u>	<u>Meget Bra</u>

Dette er en guide lager utfra produsentens spec og egne erfaringer. Forskjellige brukere og sveisemaskiner foretrekker forskjellige wolfram. Dette er en anbefaling ikke et regelverk.

Sliping av wolfram elektroder:

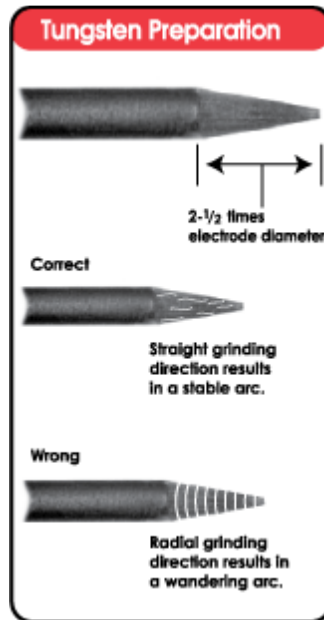


Figure 1

Sliping av Wolfram for DC
elektrode negative sveising.

Det er viktig å slipe med elektrode retningen,
og ikke radielt som på nederste illustrasjon.

Sliping av wolfram bør utelukkende foretas på utstyr
som er beregnet for sliping av harde materialer.

All sliping av wolfram bør foretas i maskiner med
avsug og/eller med filtrering.

Egne wolfram slipemaskiner med diamant skiver fungerer absolutt best.

Våtslipe maskiner er foretrukket da de har både en filtrerende og
kjølende effekt på wolfram diamant slipeskiven.