



## ÉLECTRODES DE TUNGSTÈNE

- Les oxydes utilisés sont essentiellement le zirconium, le thorium, le lanthane et le cérium
- Les ajouts se situent entre 1% - 4% et améliorent l'amorçage de l'arc, surtout lorsque le soudage s'effectue sur courant continu (c.c.)
- L'oxyde de thorium (thorine), efficace quant à l'efficacité thermique et la longue durée de vie
- L'oxyde de zirconium (zircon) a fréquemment été utilisé pour le soudage TIG sur courant alternatif (c.a.), le soudage de l'aluminium
- Longueur de l'électrode: 7"
- **Chaque paquet contient 10 électrodes**

### THORIÉ À 2%:

- Bonne intensité de courant admissible, bonne stabilité de l'arc et amorçage de l'arc facile sur courant c.c.
- Haute résistance à la contamination du bain de fusion
- Maintiennent une configuration d'embout affûté
- Généralement, elles ne sont pas utilisées sur courant c.a. parce qu'il est difficile de maintenir l'embout sphérique

### ZIRCONIUM À 0,8%:

- Parfaites pour le soudage sur courant c.a. en raison de la stabilité de l'arc très élevée
- Haute résistance à la contamination du bain de fusion
- Excellente conservation de l'embout sphérique
- Supportent le courant élevé avec moins de projections
- De meilleurs amorçages d'arc et une meilleure stabilité de l'arc que le tungstène pur

### LANTHANE À 1,5%:

- Le taux d'érosion le plus bas
- Vaste gamme d'intensité de courant • Pas de projections
- Les meilleurs amorçages d'arc sur courant c.c. et la meilleure stabilité

### CÉRIÉ À 2%:

- Excellent amorçage de l'arc, excellente stabilité, longue durée de vie et une intensité de courant admissible plus élevée que le tungstène thorié
- Fonctionnent avec succès sur du courant c.a. ou c.c.
- Non radioactives • Faible taux d'érosion
- Vaste gamme d'intensité de courant • Pas de projections

### PUR:

- L'intensité de courant admissible la plus faible et les moins coûteuses
- Maintiennent un embout sphérique net pour le soudage sur courant c.a.
- Plus sujets à la contamination du bain de fusion que les autres types d'électrodes de tungstène
- Tendances aux projections à des courants élevés
- Utilisées pour les soudures non critiques seulement

### LANTHANE À 2%:

- Non radioactives
- Meilleures électrodes tout usage pour les intensités moyennes à élevées pour usage c.a./c.c. avec un convertisseur ou un transformateur utilisant une source de courant constante
- Conviennent aux aciers faiblement alliés, aux aciers inoxydables, aux alliages d'aluminium, aux alliages de magnésium, aux alliages de titane, aux alliages de nickel et aux alliages de cuivre
- Bons amorçages de l'arc et bonne stabilité, faible taux d'érosion, gamme d'intensité de courant moyenne à élevée

### LAYZR<sup>MC</sup>:

- Non radioactives
- Idéales pour les applications c.a./c.c. automatisées ou robotisées vu la tolérance à la basse tension (changement de la distance de l'embout à la pièce) avec un convertisseur ou un transformateur utilisant une source de courant constante
- Conviennent aux aciers faiblement alliés, aux aciers inoxydables, aux alliages d'aluminium, aux alliages de magnésium, aux alliages de titane, aux alliages de nickel et aux alliages de cuivre
- Géométrie de l'embout très stable pour un fonctionnement à plus basse température que les électrodes thoriées à 2%, durée de vie prolongée
- Les meilleurs amorçages à basse intensité



No modèle	No fab	Tableau de couleur ISO	Dia"	Prix /Chacun
<b>THORIÉ À 2%</b>				
TTT403	T0207GT2	Rouge	0,020	
NP552	T0407GT2	AWS A5.12 EWTh-2	0,040	
NP544	T1167GT2	ISO 6848 WT20	1/16	
NP545	T3327GT2		3/32	
NP543	T187GT2		1/8	
714-1150	T5327GT2		5/32	
<b>ZIRCONIUM À 0,8%</b>				
TTT408	T0207GZ	Blanc	0,020	
TTT409	T0407GZ	AWS A5.12 EWZr-8	0,040	
NP546	T1167GZ	ISO 6848 WZ8	1/16	
NP547	T3327GZ		3/32	
NP553	T187GZ		1/8	
714-1185	T5327GZ		5/32	
<b>LANTHANE À 1,5%</b>				
TTT404	T0207GL	Or	0,020	
TTT405	T0407GL	AWS A5.12 EWLa-1.5	0,040	
714-1200	T1167GL	ISO 6848 WL15	1/16	
714-1205	T3327GL		3/32	
714-1210	T187GL		1/8	
TTT406	T5327GL		5/32	
<b>CÉRIÉ À 2%</b>				
TTT407	T0207GC2	Gris	0,020	
NP548	T0407GC2	AWS A5.12 EWcE-2	0,040	
NP549	T1167GC2	ISO 6848 WC20	1/16	
NP550	T3327GC2		3/32	
NP551	T187GC2		1/8	
714-1177	T5327GC2		5/32	
<b>PUR</b>				
TTT410	T0207G	Vert	0,020	
NP539	T0407G	AWS A5.12 EWP	0,040	
NP540	T1167G	ISO 6848 WP	1/16	
NP542	T3327G		3/32	
NP541	T187G		1/8	
714-1060	T5327G		5/32	
<b>LANTHANE À 2%</b>				
TTV117	T0207GL2	Bleu	0,020	
TTV118	T0407GL2	AWS A5.12 EWLa-2	0,040	
TTV119	T1167GL2	ISO 6848 WLZO	1/16	
TTV120	T3327GL2		3/32	
TTV121	T187GL2		1/8	
TTV122	T5327GL2		5/32	
<b>LAYZR<sup>MC</sup></b>				
TTV111	T0207GTM	Chartreuse (vert lime)	0,020	
TTV112	T0407GTM	AWS A5.12 EWG	0,040	
TTV113	T1167GTM	ISO 6848	1/16	
TTV114	T3327GTM		3/32	
TTV115	T187GTM		1/8	
TTV116	T5327GTM		5/32	



Prix par paquet

## CHEM-SHARP

### AIGUISOIRS CHIMIQUES POUR ÉLECTRODES DE TUNGSTÈNE

- La manière la plus sécuritaire d'aiguiser des électrodes de tungstène sans affûtage
- Rectifie chimiquement une pointe parfaite sur du tungstène pur, thorié ou de type titane
- Le temps de rectification est d'environ une minute au poste de travail
- Une électrode de tungstène rectifiée dure quatre fois plus longtemps qu'une électrode de tungstène affûtée
- Pot de 5 oz net, plus de 500 aiguisages par pot

881-1305



881-1300

**DYNAFLUX**  
QUALITY PRODUCTS

No modèle	No fab	Description	Prix /Chacun
881-1300	DF600-6	Pot, poids net de 5 oz net	
881-1305	DF601-6	Porte-électrode de tungstène	
881-1310	DF602-4	Trousse a/1 pot et porte-électrodes de tungstène	

## JAUGES DE RÉGLAGE DE POINTES D'ÉLECTRODE TUNGSTÈNE (TIG)

- Fabriquée de laiton solide et durable
- S'accroche facilement à la ceinture, assure un contrôle facile des largeurs de pointes de soudure à partir du bout de la buse
- Face de la jauge indiquée en 1/16" pour faciliter le calcul requis de la pointe
- Pointe consistante qui ajoute de la qualité à chaque travail de soudage
- Peut se passer d'un soudeur à un autre

TTU279



No modèle	No fab	Description	Prix /Chacun
TTU279	TG1	Pour chalumeau standard	
TTU280	TG1-24	Pour chalumeaux de la série 24 et micro	