



## A jó döntés az egészségedért és a környezetedért!

**E3<sup>®</sup>** – a hosszú élettartamú W-elektrodák a jövőbeni WIG hegesztéshez.

**Az E3<sup>®</sup> elektrodák (ritka földfémoxid tartalmúak) – az ABICOR BINZEL<sup>®</sup> által fejlesztett – WIG hegesztésnél a legjobb eredményt garantálják – rádióaktivitás nélkül is.**

**A E3<sup>®</sup> elektroda előnyeinek áttekintése:**

- A hegesztő nem érintkezik rádióaktív anyaggal
- A környezet kisebb terhelése. Az elektrodamaradékok, a köszörű-, és az elszívókban összegyűjtött por nem számít különleges hulladéknak.
- Nincsenek különleges előírások a szállítással és a raktározással kapcsolatban

Az elektrodák megfelelnek az EN ISO 6848 szabványnak. Az elektrodák saját termelőüzemben készülnek és az összes vámelőírás figyelembevételével kerülnek importra. Minden elektrodacsomagoláson fel van tüntetve az adagszám. Kérésre az adagszámnak megfelelő gyártóművi bizonylatot és biztonságtechnikai adatlapot szolgáltatunk.



**ABICOR  
BINZEL<sup>®</sup>** 

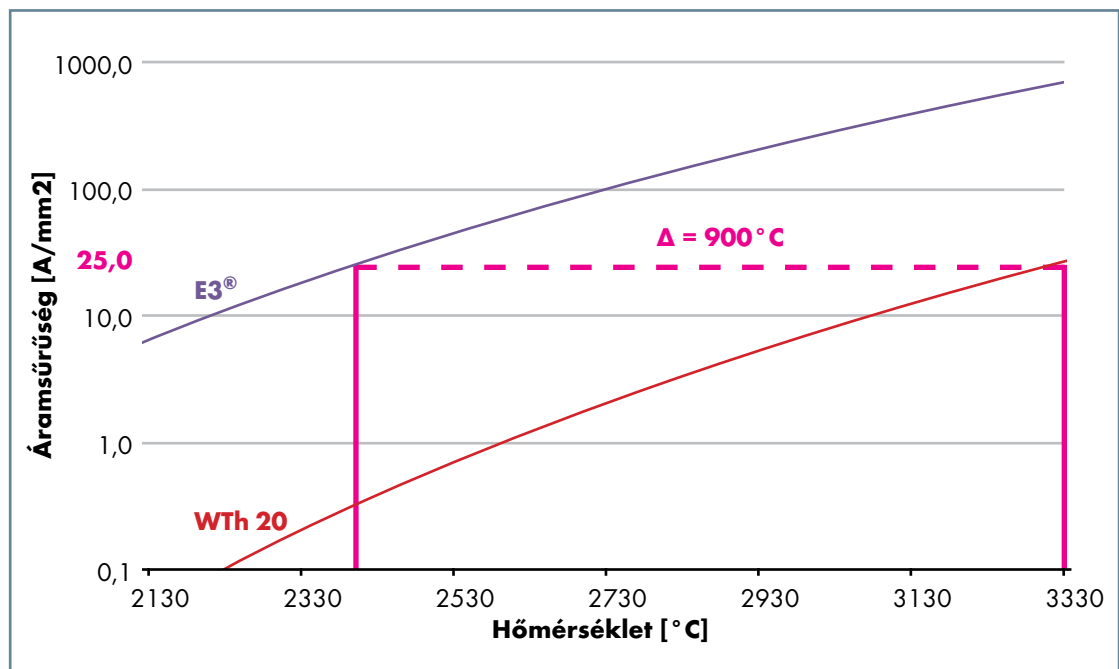
[www.binzel-abicor.com](http://www.binzel-abicor.com)

# A nem rádióaktív alternatívák a tóriumos wolframelektrodákkal szemben ...

## Az E3<sup>®</sup> elektrodák előnyei, amelyek önmagukért beszélnek:

- Az elektródahegy "hideg" marad
- Jobb ívgyújtási és újragyújtási tulajdonság
- Jó ívstabilitás
- kevesebb oxidhártya keletkezik
- Magas áramterhelhetőség
- Az elektródacsúcs kevésbé deformálódik
- Többcélú felhasználhatóság

### Elektromos terhelhetőség



Ugyanannál az áramsűrűségnél az E3<sup>®</sup> elektrodák kb. 900°C - al hidegebbek, mint a tóriumos W-elektrodák és ezáltal jóval magasabban terhelhetőek.

### Élettartam összehasonlítás

Az E3<sup>®</sup> elektródacsúcsok láthatóan termikusan kevésbé terheltek, mint a WTh 20 elektrodák csúcsai. Ennek megfelelően az E3<sup>®</sup> elektródacsúcsok oxidációja alacsonyabb így az élettartam hosszabb.

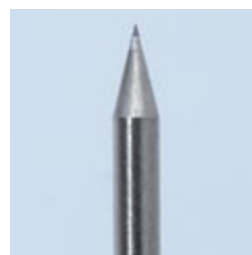


E3<sup>®</sup>



WTh 20

Az E3<sup>®</sup> elektrodák 150 gyújtás után lényegesen kevesebb elhasználódást mutatnak, mint a WTh 20 elektrodák. Az E3<sup>®</sup> elektrodák a WTh elektrodákkal szemben hosszabb idő után is biztosabb és gyorsabb gyújtást teljesítenek.



E3<sup>®</sup>



WTh 20

**E3®\***

Elektródák ritka földfémoxidokkal (kevert oxidok). A tóriumos elektródákkal összehasonlítva ezek az elektródák jóval kevesebb terhet jelentenek a környezetre és nem rádióaktívak. A tóriummentes, nem rádióaktív elektródák az összes teljesítménytartományban egyen-, és váltóáramú hegesztéshez, ötvözött és ötvözetlen acélokhoz, Al, Ti, Ni, Cu, Mg ötvözetekhez alkalmazhatóak. Kiváló gyújtási tulajdonságai miatt jól alkalmazhatóak automatizált eljárásokhoz is. Az alacsonyabb elektródahőmérséklet megnöveli az áramerhelhetőséget és az élettartamot a tóriumos elektródákhoz képest.

Színjelzés: **E3® = Lila**

**WLa 10 / 15 / 20**

A lantánötvözésű elektródák egyen-, és váltóáramú hegesztéshez használhatóak. A fő alkalmazási területe az ötvözött és ötvözetlen acélok, Al, Ti, Ni, Cu és Mg ötvözetek hegesztése. Ennek az elektródának további alkalmazhatósági területe a mikroplazma hegesztés.

A megemelt lantánoxid (La<sub>2</sub>O<sub>2</sub>) tartalom az elektróda gyújtóképességét megnöveli. Összességében az élettartam és az áramerhelhetőség alacsonyabb, mint az E3® elektródák esetében.

Színjelzés: **WLa 10 = Fekete / WLa 15 = Arany / WLa 20 = Kék**

**WCe 20**

Cériumoxid (CeO<sub>2</sub>) hozzáadásával a W-elektroda terhelhetősége a tiszta W-elektrodához képest megnő. A WCe-elektrodák kevésbé terhelhetőek, mint az E3® vagy a WLa-elektrodák. Ezeknek az elektródáknak a fő felhasználási területe az ötvözött és ötvözetlen acélok, az Al, a Ti, Ni, Cu és Mg ötvözetek egyen-, és váltóáramú hegesztése alacsony és közepes áramerősségtartományban.

Színjelzés: **WCe 20 = Szürke**

**WZr 08**

A cirkónium ötvözésű W-elektrodák okozhatnak hegfürdő szennyeződést (wolfram kerülhet a hegfürdőbe). Ezeknek az elektródáknak a felhasználási területe az váltakozó áramú hegesztés. Egyenáramú hegesztéshez korlátozottan alkalmas.

Színjelölés: **WZr 08 = Fehér**

**Wolframelektrodák a DIN EN ISO 6848 szerint (Értékesítési egység = 10 db)**

175 mm hosszú Elektróda átmérő	E3®* lila	WLa 10 fekete	WLa 15 arany	WLa 20 kék	WCe 20 szürke	WZr 08 fehér
1,0 mm	700.0304.10	700.0157	700.1183	700.0219	700.0166	700.0028
1,6 mm	700.0306.10	700.0158	700.1184	700.0220	700.0167	700.0030
2,0 mm	700.0307.10	700.0159	700.1185	700.0221	700.0168	700.0032
2,4 mm	700.0308.10	700.0160	700.1186	700.0222	700.0169	700.0034
3,2 mm	700.0310.10	700.0162	700.1187	700.0223	700.0170	700.0036
4,0 mm	700.0311.10	700.0163	700.0255	700.0242	700.0171	700.0037

\*a DIN EN ISO 6848 szabvány alapján

150 mm hosszú wolframelektroda külön kérésre





Cooptim Ipari Kft.  
H-2030 Érd, Budafoki út 10.  
Tel.: +36-23-521-430  
Fax: +36-23-521-439  
E-Mail: aruhaz@cooptim.com

[www.binzel-abicor.com](http://www.binzel-abicor.com)