

## Ta správná volba pro Vás i životní prostředí!

**E3®** – konečně,  
Wolframová  
elektroda s  
dlouhou život-  
ností – budouc-  
nost pro TIG  
svařování

TIG elektroda **E3®** (vyvinuta ABICOR BINZEL® – slitina: vzácných zemin) podporuje zaběhlé postupy v TIG svařování – bez radio-aktivního dopingu.

### Výhody na první pohled:

- Svářeč není dále vystavován radioaktivnímu záření.
- Redukuje dopady na životní prostředí. Nevyužitelný zbytek a odpad při broušení není dále nutné zpracovávat jako nebezpečný odpad.
- Žádná zvláštní bezpečnostní opatření nejsou nutná při skladování a dopravě.

Všechny wolframové elektrody jsou vyráběny ve shodě s normou EN ISO 6848. Jsou vyráběny v rámci firmy a dovezené s přihlédnutím ke všem celním náležitostem. Každé balení nese číslo šarže. Prohlášení o shodě a bezpečnostní list volně k dispozici na vyžádání.



**ABICOR  
BINZEL®** 

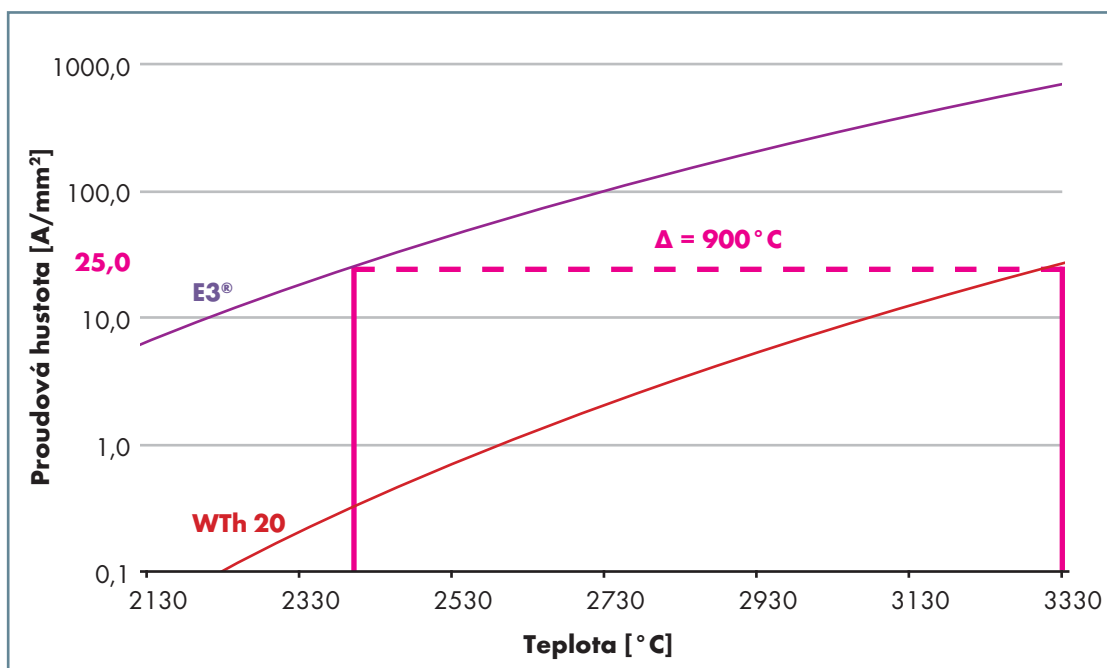
[www.binzel-abicor.com](http://www.binzel-abicor.com)

# Alternativa bez radioaktivity k thoriovaným wolframovým elektrodám ...

## Výhody elektrod E3<sup>®</sup> jsou zřejmé:

- Špička elektrod zůstává "chladnější" než u thoriovaných typů
- Vynikající opakovatelné zapalovací vlastnosti
- Zvyšují stabilitu oblouku
- Redukují opal
- Vyšší proudová zatížitelnost
- Nižší opotřebení špičky elektrody
- Zvýšená aplikační flexibilita

## Vyšší elektrický výkon



Při totožné proudové hustotě, elektrody E3<sup>®</sup> pracují při teplotách přibližně o 900°C nižší než WTh elektrody a proto je jejich proudová zatížitelnost vyšší.

## Porovnání trvanlivosti

Teplně ovlivněná zóna hrotu špičky elektrody E3<sup>®</sup> je viditelně snížena. Proto je opal špičky u elektrody E3<sup>®</sup> nižší a trvanlivost je prodloužena.



E3<sup>®</sup>



WTh 20

Vzhled elektrody E3<sup>®</sup> po 150 zápalech vykazuje menší povrchové opotřebení než elektrody WTh 20 po stejném množství zápalů. Elektrody E3<sup>®</sup> poskytují lepší zapalovací podmínky dokonce i po delší době používání.



E3<sup>®</sup>



WTh 20

**E3®\***

Elektrody z vzácných zemin (směsi oxidů). V porovnání s elektrodami s přísadou Thoria jsou tyto elektrody menší zátěží pro životní prostředí a nejsou radioaktivní. Elektrody nabízejí vynikající zapalovací charakteristiku a stálé svařovací vlastnosti. Jsou universální a použitelné pro všechny aplikace v celém rozsahu svařování stejnosměrným a střídavým proudem pro nelegované i vysoce legované oceli, hliník, titan, nikl, měď a slitiny hořčíku. Díky jejich skvělým zapalovacím vlastnostem jsou také vhodné pro automatizované svařování. Díky nízké teplotě elektrody, nabízejí zvýšenou proudovou zatížitelnost a delší životnost než thoriované elektrody.

Barevné značení: **E3® = fialová**

**WLa 10 / 15 / 20**

Elektroda s příměsí Lantanu je vhodná pro aplikace s využitím DC i AC proudu. Hlavními oblastmi použití jsou svařování nelegovaných a vysoce legovaných ocelí, hliníku, titanu, niklu, mědi a hořčíkových slitin. Tyto elektrody jsou také vhodné pro mikro-plasma svařování.

Zapalovací charakteristiky jsou vylepšeny díky zvýšenému množství oxidu lantanu (La<sub>2</sub>O<sub>3</sub>).

Celková životnost a proudová zatížitelnost jsou nižší než u elektrody E3®.

Barevné značení: **WLa 10 = černá / WLa 15 = zlatá / WLa 20 = modrá**

**WCe 20**

Přidáním oxidu ceřičitého (CeO<sub>2</sub>), dojde k navýšení proudové kapacity oproti čisté wolframové elektrodě, nicméně porudová kapacita WCe elektrod je nižší než u E3® a WLa elektrod. Hlavní oblast použití je svařování DC a AC proudem nelegovaných a vysoce legovaných ocelí, hliníku, titanu, niklu, mědi a hořčíkových slitin v oblasti nízkých a středních proudů.

Barevné značení: **WCe 20 = šedá**

**WZr 08**

Wolframová elektroda s přidavkem zirkonu má nižší riziko znečištění svárové lázně úlomky wolframu. Hlavní oblasti použití jsou aplikace svařované AC proudem. Jejich limitem je právě jejich nepoužitelnost při svařování DC proudem.

Barevné značení: **WZr 08 = bílá**

**Wolframové elektrody dle DIN EN ISO 6848 (10 ks)**

Délka: 175 mm Elektroda-Ø	E3®* fialová	WLa 10 černá	WLa 15 zlatá	WLa 20 modrá	WCe 20 šedá	WZr 08 bílá
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

\* Dle DIN EN ISO 6848.

Wolframová elektroda o délce 150 mm na požádání.





Alexander Binzel – svářecí technika spol. s r.o.  
Maixnerova 760, 508 01 Hořice  
Telefon: +420 493 621 937  
Fax: +420 493 622 430  
E.mail: info@abikor.cz

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