






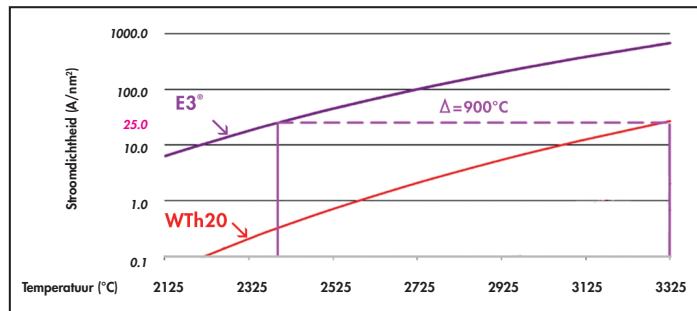
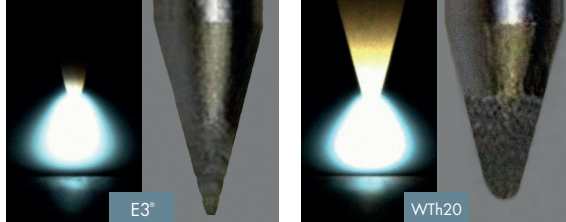
## ABICOR BINZEL® Wolfraamelektroden: keuzewijzer

Type Elektrode	Kopkleur	Gelijkstroom - pool	Wisselstroom	Boogstabiliteit	Heronsteking	Standtijd	Te lassen materialen
E3®		+++	+++	++	++++	++++	Fe-RVS-Alu
WLa 20		+++	+	++	+++	+++	Fe-RVS
WLa 15		++	+	+	++	++	Fe-RVS
WCe 20		+	±	+	+	+	Fe-RVS
WP		-	+	-	-	+	Alu

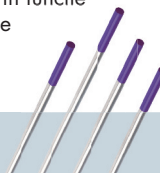
**De nieuwe E3® wolfraamelektroden: dé keuze voor de toekomst.**  
Een uitgekende blend van oxides garandeert uitstekende prestaties.

- De beste ontstekings- en herontstekingseigenschappen
- Bruikbaar voor zowel DC als AC TIG-lassen
- Hoge belastbaarheid
- Geringe vervorming van de elektrodepunt

De **E3®** elektroden voldoen aan EN ISO 6848 en AWS A5.12M/5.12 (EWG).



Warmteontwikkeling in functie van het type elektrode

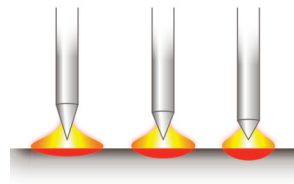
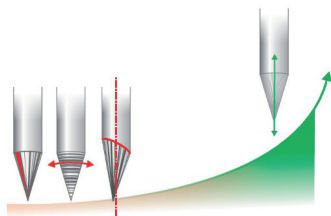
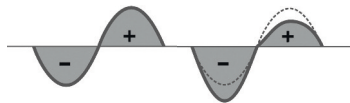


**ABICOR  
BINZEL®** 

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

TECHNOLOGY FOR THE WELDER'S WORLD

## ABICOR BINZEL® Wolfraamelektroden: Richtlijnen voor optimaal gebruik



### Wisselstroomlassen AC: sinusvormige karakteristiek

Bij gebruik groene/witte elektrode:

- Voorbewerking 45°
- Beperkte belastbaarheid
- Breder lasbad
- Hoog verbruik

Bij gebruik paarse elektrode E3®:

- Tophoek 60°

### Wisselstroomlassen AC: square wave karakteristiek

Bij gebruik paarse elektrode E3®:

- Tophoek 60°
- Balans: ca. 25% +, ca. 75% -
- Frequentie max. ca. 75Hz
- Startstroom minimaal

Gebruik **geen** groene/witte elektroden bij square wave!

### Aanslijpen wolfraamelektrode

#### Radiaal

- Ongunstige elektronenstroom
- Onstabiele boog

#### Axiaal

- Gunstige elektronenstroom
- Stabiele boog

Naast de slijprijrichting is ook de slijpkwaliteit van groot belang!

### Keuze aanslijphoek

#### Scherp

- Breed lasbad
- Lage stroombelastbaarheid
- Korte standtijd

#### Stomp

- Smal lasbad
- Hoge stroombelastbaarheid
- Lange standtijd

