



## Brúška na wolfrámové elektródy WAG 40 MOST

Toto zariadenie slúži jedine na ostrenie wolfrámových elektród používaných pri zváraní TIG metódou.

Pri zváraní wolfrámovou elektródou je precízne naostrenie závislé od jej priemeru, prúdu zvárania a intenzity prúdu. Vhodné naostrenie umožňuje ideálne zapálenie a horenie oblúka. Tiež predlžuje životnosť elektródy.

Brúška na ostrenie WAG 40 MOST je potrebný pri orbitálnom zváraní TIG, plazmovom zváraní a profesionálnom manuálnom zváraní TIG.

Zariadenie sa dodáva v kufríku, s držiakom wolfrámovej elektródy a upínadlami na priemery 1,6; 2,4 a 3,2 mm, ako aj sústavou kľúčov potrebných pri konzervácii brúsky.

V našej ponuke nájdete tiež stojanovú brúsku Neutrix 90T (katalógové číslo 59 30 000105).

Model	WAG 40 MOST
Príkon P1	850 W
Napätie	230 V / 50-60 Hz
Otáčky	od 8.000 do 22.000 obr./min
Úroveň hluku	88,8 dB (A)
Úroveň kmitov	5 m/s
Hmotnosť	2,8 kg
Kazeta filtrov	jednorázový filter
Diamantový kotúč	Ø 40 mm (kat. č. 59 30 000201)
Katalógové číslo	59 30 000110

### Vlastnosti brúsky na ostrenie WAG 40 MOST:

- ostrenie elektródy od 1,0 do 4,0 mm
- nastavenie uhla ostrenia od 15 do 180°C
- otvor na nastavenie hĺbky s cieľom minimálneho opotrebenia elektródy pri ostrení
- ostrenie elektród s dĺžkou od 15 mm
- na ostrenie krátkych elektród sa používajú dlhšie upínacie objímky označené L v dodatočnom vybavení
- na použitie na stole alebo ako ručné zariadenie
- má zabudovaný vymeniteľný filter prachu (kat. č. 59 30 000200)
- možnosť doobjednania stojanu na stôl (kat. č. 59 30 000335) alebo nástenného stojanu (kat. č. 59 30 000335)



## Wolframové elektródy MOST pre zváranie TIG

Názov a symbol	Rozpoznávací farba	Druh práce	Priemery pri dĺžke L=175 mm	Poznámka	Katalógové číslo*
Thoriová WT20 2% Th	červená	DC	Ø1,0 / 1,6 / 2,0 / 2,4 / 3,0 / 3,2 / 4,0 mm	Ľahko indukčná	50 19 92XX17
Z čistého wolfrámu WP 99,8%	zelená	AC	Ø1,0 / 1,6 / 2,0 / 2,4 / 3,0 / 3,2 / 4,0 mm		50 19 93XX17
Lantanovaná WL10	čierna	AC/DC	Ø1,0 / 1,6 / 2,0 / 2,4 / 3,0 / 3,2 / 4,0 mm		50 19 91XX17
Cérium WC20 2% CeO2	šedá	AC/DC	Ø1,0 / 1,6 / 2,0 / 2,4 / 3,0 / 3,2 / 4,0 mm		50 19 97XX17
Lantanovaná WL15 1,5%LaO2	zlatá	AC/DC	Ø1,0 / 1,6 / 2,0 / 2,4 / 3,0 / 3,2 / 4,0 mm		50 19 94XX17
S prídáním vzácných zemín Multi-Strike	tyrkysová	AC/DC	Ø1,0 / 1,6 / 2,4 / 3,2 / 4,0 mm	Najlepšie vlastnosti pri zváracích spojoch hliníku a ocele	50 19 95XX17
S prídáním vzácných zemín WS20	modrá	AC/DC	Ø1,0 / 1,6 / 2,0 / 2,4 / 3,0 / 3,2 / 4,0 mm	Doporučená náhrada elektród WT20	50 19 9750XX

\*) XX- označuje priemer elektródy, napr. Ø 1,6 mm = 16; Ø 2,4 mm = 24; atď.

AC – striedavý prúd / zváranie hliníka

DC – jednosmerný prúd / zváranie bežných uhlíkových nelegovaných a nerezových ocelí

Uhol ostrenia elektród (podľa pokynov Lorch)	
Zvárací prúd (DC)	Uhol
20 A	30°
20-100 A	60°-90°
100- 200 A	90°-120°
> 200 A	120°

Odporúčaný prúd (podľa pokynov Lorch)		
Priemer elektród	DC	AC
1,0 mm	3-40 A	5-30 A**
1,6 mm	15-130 A	20-90 A**
2,0 mm	45-180 A	45-135 A**
2,4 mm	70-240 A	70-180 A**
3,2 mm	140-320 A	130-250 A**
4,0 mm	220-450 A	200-320 A**



\*\*\*) V závislosti od typu elektródy a nastavenia parametrov AC