



## Faites le bon choix pour votre environnement !

### Électrodes tungstène pour le soudage TIG

Les électrodes E3® développées par ABICOR BINZEL vous garantissent les meilleurs résultats sans radioactivité.

- Le soudeur n'est plus exposé à des matières radioactives
- Pas de contrainte environnementale. Les poussières d'affûtage ne sont pas considérées comme des déchets spéciaux.
- Pas de mesure de protection spécifique pour le stockage ou le transport

Nos électrodes sont de qualité supérieure, conformes à la norme EN ISO 6848 fabriquées dans nos usines et importées dans le respect des règles douanières en vigueur. Chaque boîte comporte un numéro de lot. Le certificat de conformité est disponible sur demande.



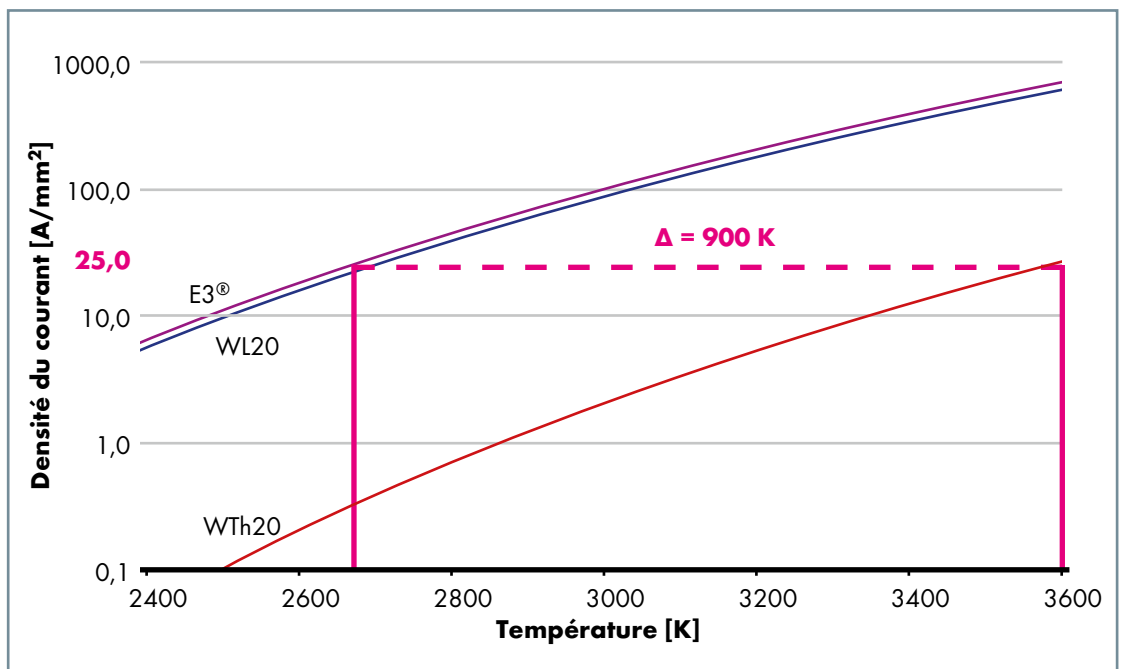
**ABICOR  
BINZEL®** 

# Une alternative efficace et non radioactive aux électrodes thoriées

## L'assurance de la qualité avec les électrodes E3®

- Excellent amorçage et réamorçage
- Grande stabilité de l'arc
- Taux d'usure réduit
- Forte capacité électrique
- Faible déformation de la pointe de l'électrode
- Grande flexibilité dans l'utilisation

### Une forte capacité électrique



Pour une même densité de courant, l'électrode E3® reste 900 K plus froide que la WTh20.

### Une meilleure tenue à l'usure des électrodes E3®

La sollicitation thermique de l'extrémité de l'électrode E3® est nettement inférieure comparée à l'électrode WTh20. L'usure de la pointe est réduite et la durée de vie est plus grande.



WL20



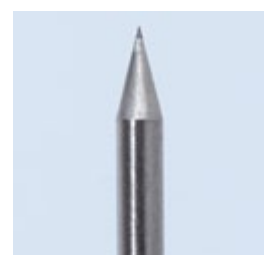
E3®

### Une qualité d'amorçage sensiblement supérieure

Après 150 amorçages, la déformation de la pointe de l'électrode E3® est moindre comparée à l'électrode WTh20. Avec l'électrode E3®, vous êtes assurés d'un plus grand nombre d'amorçages plus sûrs et plus rapides.



WL20



E3®

**E3®:**

Les électrodes de type E3® sont composées de tungstène et d'oxyde de terres rares et ne sont pas radioactives. Les caractéristiques des électrodes de type E3® sont proches de celles de l'électrode thoriée. Elles se distinguent par une grande qualité d'amorçage même en cas de réamorçage avec une électrode chaude et assurent une bonne régularité dans la réalisation du cordon.

Elles sont particulièrement adaptées pour le soudage de l'acier, de l'inox, du cuivre et du laiton dans des ampérages faibles ou moyens. Elles donnent de meilleurs résultats que les électrodes WT.

Grâce à leur qualité d'amorçage, les électrodes E3® sont adaptées pour le soudage automatique.

**WL 10/15/20:**

Les électrodes Lanthane sont universelles et peuvent être utilisées dans presque toutes les configurations en courant continu et alternatif. Les principaux domaines d'utilisation sont le soudage de matériaux purs ou d'alliages Aluminium, Titane, Nickel, Cuivre et Magnésium. Elles sont particulièrement adaptées au soudage micro-plasma.

Un taux plus élevé d'oxyde de Lanthane augmente les qualités d'amorçage. Cette propriété est particulièrement intéressante pour l'usage en soudage orbital ou robotisé. Elles sont également indiquées pour le soudage plasma. Dans le domaine des courants faibles, c'est le meilleur choix.

**WC 20:**

La présence d'oxyde de cérium (CeO<sub>2</sub>) augmente la capacité par rapport à l'électrode pure WP mais elle reste inférieure à celle de la E3® et WL. Elles sont principalement utilisées pour le soudage en courant continu ou alternatif de matériaux purs ou d'alliages Aluminium, Titane, Nickel, Cuivre et Magnésium dans des ampérages faibles ou moyens.

**WP:**

Electrode constituée de tungstène sans additif. Elle est utilisée uniquement pour le soudage en courant alternatif pour des alliages d'Aluminium avec une bonne stabilité d'arc. Ces électrodes ne sont pas adaptées au soudage en courant continu.

**WZ 08:**

Les électrodes enrichies avec du zirconium réduisent sensiblement le risque de pollution du bain de soudure par le tungstène. Ce type d'électrodes est utilisé en courant alternatif et ne peut servir en courant continu que sous certaines conditions.



	WP vert	WL 10 noir	WL 15 or	WL 20 bleu	WC 20 gris	WR 2 turquoise	E3® lilas*	WZ blanc
Inox	---	++	+++	+++	+++	+++	+++	---
Acier	---	++	+++	+++	+++	+++	+++	---
Aluminium	+++	+	++	+	++	++	++	+++
Courant continu	---	+++	+++	+++	+++	+++	+++	---
Courant alternatif	+++	+	+++	+	++	++	++	+++

+++ très adapté / --- inadapté

\* Fabriquées selon la norme DIN EN ISO 6848

**Références:**

Diamètre	Références							
	pur	lanthane 1,0%	lanthane 1,5%	lanthane 2%	cérium	WR 2	E3®	zirconium
Ø 1,0	700.0002	-	700.0929	-	700.0180	700.0187	700.0295	-
Ø 1,6	700.0006	700.0269	700.0931	700.0229	700.0176	700.0188	700.0297	700.0029
Ø 2,0	700.0008	700.0270	700.0932	700.0286	700.0181	700.0189	700.0298	700.0291
Ø 2,4	700.0011	700.0271	700.0933	700.0230	700.0175	700.0190	700.0299	700.0033
Ø 3,0	700.0013	-	700.0934	700.0287	700.0182	700.0191	700.0300	-
Ø 3,2	700.0015	700.0273	700.0935	700.0231	700.0177	700.0192	700.0301	700.0035
Ø 4,0	700.0017	700.0274	700.0936	700.0288	700.0171	700.0193	700.0302	700.0293
Ø 4,8	700.0019	-	700.0937	-	-	700.0194	700.0303	-

(long. 150mm / U.C. : boîte de 10)

# Les affûteuses pour électrodes TIG

## NEUTRIX

### Affûteuse portable pour électrodes tungstène

Cette affûteuse répond à la fois aux critères environnementaux et aux exigences de qualité pour l'affûtage des électrodes TIG et de soudage Plasma.

Le faible poids et le coffret de rangement font du NEUTRIX un appareil idéal pour les travaux sur site.

Livrée dans un coffret de rangement avec les équipements pour affûter les électrodes de 1,6 / 2,4 et 3,2 mm.

- Aspiration intégrée avec filtre interchangeable
- Disque diamant utilisable sur 3 pistes
- Déchets réduits au minimum à chaque affûtage
- Utilisable pour électrodes de 1,75 à 8 mm

Réf.: 799.0100



## WIG 4

### Affûteuse fixe avec meule diamant pour électrodes TIG

Appareil haut de gamme, idéal pour le travail en atelier où un affûtage précis est nécessaire.

- Avancement et rotation automatique de l'électrode
- Affûtage longitudinal, rapide et précis
- Bonne concentricité de l'affûtage

Réf.: 799.1000



**ABICOR**  
**BINZEL®**

BINZEL SOUDAGE  
CS 98004 · F-67038 STRASBOURG Cedex  
Tel.: +33 (0) 3 88 76 58 75  
Fax: +33 (0) 3 88 76 56 54  
E-Mail: binzel.soudage@binzel.fr

[www.binzel.fr](http://www.binzel.fr)