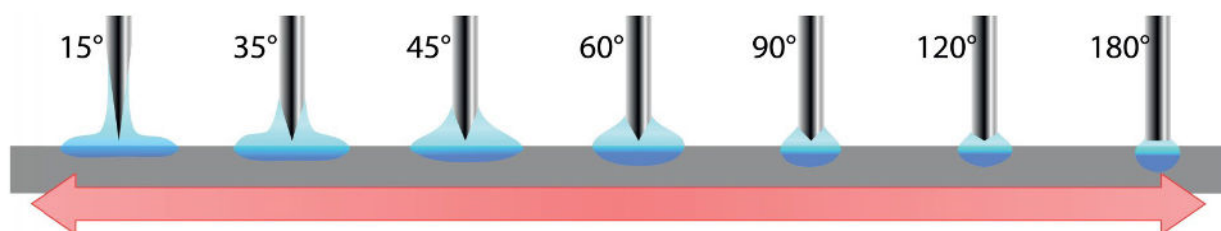


Fordele ved en stumpslebet elektrodespids

Ved TIG-svejsning påvirker flere faktorer kvaliteten og formen af lysbuen.

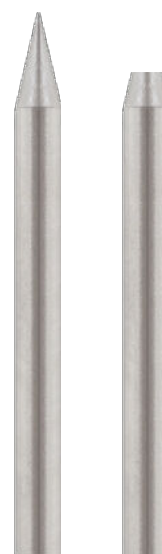
Ud over parametre som materiale, strømkilde, strømtype, strømstyrke, gastype, polaritet m.m. er en til formålet optimeret elektrodespids udslagsgivende for svejseresultatet.



Kilde: GCE

Foruden den valgte spidsgeometri kan en stumpslebet elektrodespids være fordelagtig i følgende situationer:

- Ved svejsning af tynde plader med jævnstrøm og lav strømstyrke kan lysbuetrykket og bredden af lysbuen påvirkes af en stumpslebet spids.
- Ved brug af elektroder i orbitale svejsehoveder og ved automatiseret svejsning, hvor svejseømsgeometrien kan modelleres tilsvarende, kan lysbuen stabiliseres, og reproducerbare svejseresultater lettere opnås.
- Ved høj strømstyrke med både jævnstrøm og vekselstrøm smelter elektrodespidsen ofte af på grund af overophedning. Derved forurenes smeltebadet og svejsningen. Dette kan undgås med en stumpslebet spids.



Værd at bemærke:

- Stumpslibning kan påvirke lysbuens geometri samt indbrændingen
- Sliberesultatet kan gentages med høj præcision
- Elektrodens levetid kan øges betydeligt.

Derudover reduceres produktionsomkostningerne, og svejsekvaliteten optimeres. Lysbuens stabilitet forbedres, hvilket betyder længere svejsetid. Desuden undgås overophedning og dermed smeltning, hvilket mindsker sliddet på elektroden.



Sikkerhed & sundhed



Profit & besparelser



Kvalitet & effektivitet



Bæredygtighed

Resultater

De forskellige test er udført over en længere periode, og her deler vi resultaterne.

Vi sammenligner en vådslebet wolframelektrode i en vinkel på 15° og en stumpslebet elektrodespids og undersøger, hvordan slibningen påvirker kvaliteten af TIG-svejsningen.

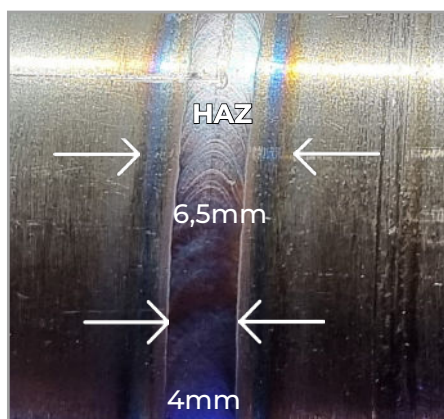
Stumpslebet spids



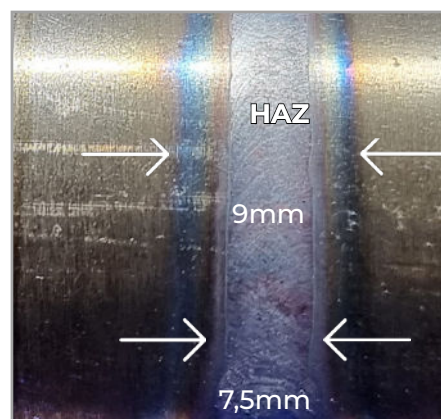
Elektrode med 15° slibning



Rørsvejsning med stumpslebet spids



Rørsvejsning med 15° slebetelektrodespids



Billedet til venstre: Den stumpslebne elektrodespids resulterer i en mere stabil lysbue og spids, forhindrer effektivt dannelsen af en skægvækst-lignende udvækst.

En stumpslebet spids er særligt fordelagtig ved rørsvejsning, som vist ovenfor. Svejsning med en stumpslebet elektrodespids giver en mere kontrolleret og præcis varmepåvirket zone (HAZ) på røret, hvilket sikrer højere svejsekvalitet og ensartethed.



På billedet ses til venstre en TIG-svejsning, udført med en wolframelektrode med stumpslebet spids, mens svejsningen til højre er udført med en 15° slebet wolframelektrode.

Som det fremgår, forbliver svejsesømmen ensartet under hele svejsningen med den stumpslebne spids, mens sømmen til højre bliver bredere over tid.



Scan QR-koden for at se videoen med Stumpsliberens fordele.