

ELECTRODES GOUGEAGE

Electrodes de Gougeage

Disponibles dans de nombreuses diamètres pour répondre aux exigences des applications. Les électrodes de gougeage sont composées de carbone et ont un revêtement en cuivre. L'utilisation des matériaux de haute qualité assure un arc stable et une durée de vie plus longue.



Code Article	Qté/Ctn	Dimensions		Courant (A)	Enlèvement Metal		Largeur de rainure		Profondeur de rainure		Profondeur de coupe		Diam. d'Alésage	
		(mm)	(in)		(g/cm)	(oz/in)	(mm)	(in)	(mm)	(in)	(mm)	(in)	(mm)	(in)
FL064016010-L	100 pcs	4.0x305	5/32x12	150-200	10	0.90	6-8	0.24-0.31	3.4	0.12-0.16	7	0.28	8	0.31
FL064016025-L	100 pcs	5.0x305	3/16x12	150-200	12	1.08	7-9	0.28-0.35	3-5	0.12-0.20	8	0.31	8	0.31
FL064016030-L	50 pcs	6.3x305	1/4x12	200-250	18	1.61	9-11	0.35-0.43	4-6	0.16-0.24	9	0.35	10	0.39
FL064016040-L	50 pcs	8.0x305	5/16x12	250-350	33	2.96	11-13	0.43-0.51	6-9	0.24-0.35	11	0.43	12	0.47
FL064016050-L	50 pcs	9.5x305	3/8x12	350-450	49	4.39	13-15	0.51-0.59	8-12	0.31-0.47	13	0.51	14	0.55
FL064016060-L	50 pcs	13.0x305	1/2x12	700-900	89	7.97	15-17	0.59-0.67	11-14	0.43-0.55	15	0.59	16	0.63
FL064016065-L	50 pcs	13.0x335	1/2x14	700-900	89	7.97	15-17	0.59-0.67	11-14	0.43-0.55	15	0.59	16	0.63

Mono-câble flexible (2.5 m)

Le mono-câble Flair est incroyablement flexible en raison de la protection extérieur en néoprène et apporte un meilleur refroidissement. Cela vous permettra un mouvement aisé et confortable.



Procédé gougeage arc-air

Ce procédé est flexible, efficace et économique. Le gougeage ou le coupage se produit lorsque la chaleur est très élevée entre l'extrémité de l'électrode (de carbone) et de votre pièce de travail. En même temps, l'air comprimé soufflé à travers l'arc, a la capacité de nettoyer le matériau fondu. Étant donné que le procédé arc-air n'a pas besoin de l'oxydation pour maintenir la coupe en cours, il est possible de gouger ou de couper des métaux qui ne le sont pas, par le procédé oxycoupage COF (coupage oxy-flamme). Les métaux les plus communs; acier au carbone, acier inoxydable, de nombreux alliages en cuivre et fontes peuvent être coupés par le procédé arc-air. Le taux d'enlèvement du métal dépend du taux de fusion et de l'efficacité du débit d'air pour enlever le métal fondu. L'air devra soulever le métal fondu de l'arc avant la solidification du métal.

Ce procédé exige: un générateur de soudage*, un compresseur d'air, des électrodes carbone et une torche de gougeage. Générateurs: N'importe quel type de générateur triphasé, à capacité suffisante, pourra être utilisé pour le gougeage arc-air. L'industrie a adopté le soudage gougeage arc-air très favorablement, dans les fabrications de produits métalliques, fonderies, industries chimiques et pétrolières, la construction, l'exploitation minière, réparation et atelier. technologie chimique et des produits pétroliers, dans la construction, l'exploitation minière, réparation et atelier.

* Générateurs de soudage Lincoln : Invertec 400SX, LINC 405-S & -SA LINC 406, LINC 635-S & -SA, R3R600-I, HOT ROD 500S

Applications

Fonderies: Coupage des événements, enlèvement des fissures, ébavurage.

Métallurgie: Marquage, vérification et rectification des épaisseurs.

Chantiers Navales/ Chaudronnerie: Enlèvement des cordons de soudure, reprise envers.

Industrie acier: Réalisation des chanfreins.

Ateliers Maintenance: Différents travaux de découpe et de démontage.

