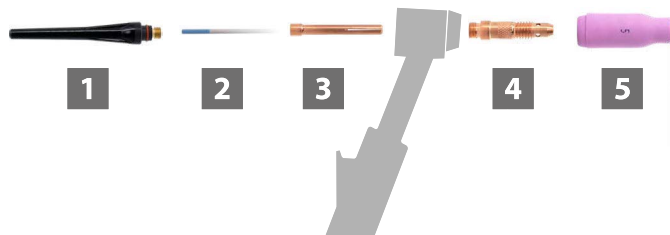
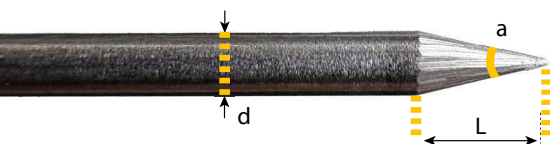


Pour garantir des soudures d'une qualité irréprochable et une productivité optimale, il est essentiel de contrôler régulièrement l'état d'usure de vos consommables. En inspectant et en remplaçant vos consommables à temps, vous préservez non seulement la performance et la longévité de votre torche, mais vous assurez aussi une excellence opérationnelle et une fiabilité sans faille à chaque utilisation.

MONTAGE DE LA TORCHE



AFFUTAGE DE L'ÉLECTRODE



a = Réglages d'angle : 15°, 30°, 45° ou 60°
(Plus l'angle est grand, plus l'arc électrique est large)
L = 3 x d pour un courant faible.
L = 1 x d pour un courant fort.



Ø Électrode (mm)	TIG DC	TIG AC	
	Tungstène avec oxydes	Tungstène pure	Tungstène avec oxydes
1.6	60 > 150 A	45 > 90 A	60 > 125 A
2.0	100 > 200 A	65 > 125 A	85 > 160 A
2.4	170 > 250 A	80 > 140 A	120 > 210 A
3.2	225 > 330 A	150 > 190 A	150 > 250 A
4.0	350 > 480 A	180 > 260 A	240 > 350 A
	~ 80 A par mm de Ø	~ 60 A par mm de Ø	

Affuteur électrode tungstène (En option)
083721



CONTENU DU COFFRET

