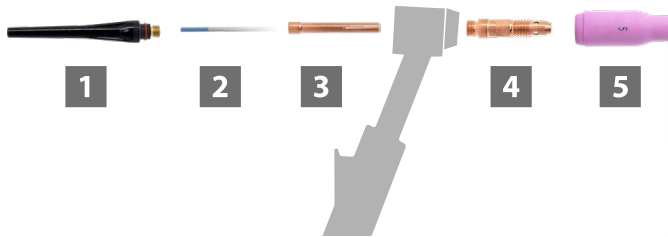
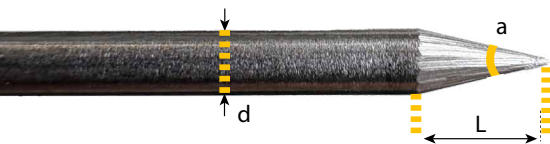


Pour garantir des soudures d'une qualité irréprochable et une productivité optimale, il est essentiel de contrôler régulièrement l'état d'usure de vos consommables. En inspectant et en remplaçant vos consommables à temps, vous préservez non seulement la performance et la longévité de votre torche, mais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

