SALDOTECH®
Macchine ed accessori per la saldatura e la puntatura

Via Martinella, 12
31044 Montebelluna (TV)
Tel. 0423 750120
Whatsapp 0423 750120

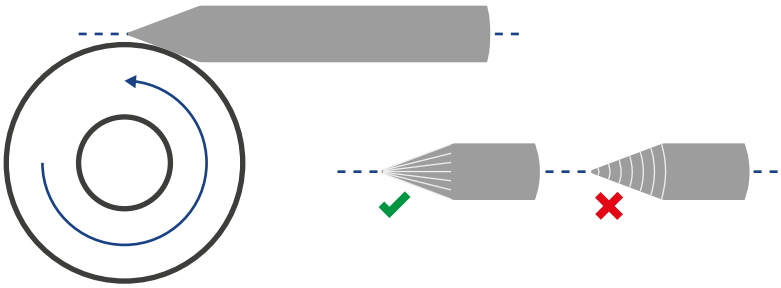
info@saldotech.it
www.saldotech.it

Come affilare un elettrodo TIG

Scansiona il codice QR per scaricare il pdf

Direzione dell'affilatura

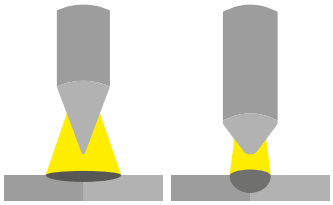
L'elettrodo va affilato in **senso longitudinale** (mai in senso radiale) in modo che i segni di affilatura siano paralleli alla struttura dell'elettrodo. Questo garantisce un miglior innesco e una **migliore tenuta nel tempo** evitando depositi sull'elettrodo.



Angolo di affilatura

L'**angolo di affilatura** e la **larghezza della punta** variano a seconda dell'intensità di corrente impiegata. Intensità di corrente di saldatura più elevate richiedono un angolo di affilatura maggiore e un maggior diametro della punta troncata.

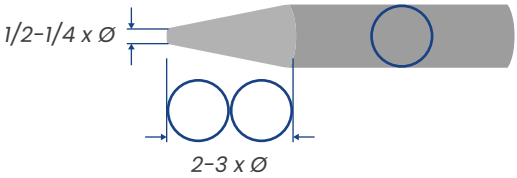
correnti più basse *correnti elevate*



la forma del cono influenza la penetrazione e la larghezza del cordone di saldatura

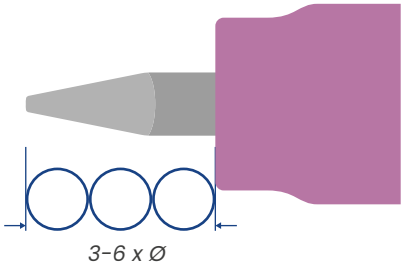
Forma della punta

La geometria della punta dell'elettrodo influisce sulla **penetrazione** e sulla **larghezza del cordone di saldatura**. Un elettrodo con angolo di affilatura minore avrà minore penetrazione e un cordone più largo, viceversa un elettrodoto con angolo di affilatura più grande avrà maggiore penetrazione e un cordone più ristretto.



Lunghezza della punta

La **lunghezza della punta** in genere deve essere 2-3 volte il diametro dell'elettrodo e il diamentro della punta tronca 1/4 o 1/2 del diamentro dell'elettrodo.



Sporgenza della punta

La **sporgenza della punta** in un **ugello** standard è in genere 3 volte il diametro dell'elettrodo, mentre con ugelli di tipo gas lens può variare da 3 a 6 volte il diamentro dell'elettrodo.

Per ottenere una saldatura costante nel tempo è bene mantenere gli elettrodi affilati con lo stesso angolo di affilatura. Per fare questo può essere utile utilizzare un **affilaelettrodi automatico** che garantisce la precisione della forma della punta.