WINSTONE WELD

Catalogue sản phẩm

Ấn bản 2026



Chú trọng từng mối hàn.

Vật tư và phụ kiện hàn

Mỗi kết nối bắt đầu từ sự tận tâm.



Mối hàn kết nối những phần kim loại riêng lẻ thành một tổng thể hoạt động. Đằng sau đó là tay nghề thợ hàn và việc lựa chọn từng dây hàn, điện cực, chi tiết mỏ hàn.
WINSTONEWELD chú trọng những điều này bằng thông số rõ ràng, lựa chọn sản phẩm phù hợp và sự trân trọng nghề hàn.

Ý tưởng ngoại thất nhà máy



Ý tưởng không gian công nghiệp với phân khu rõ ràng, vị trí làm việc ngăn nắp và chú trọng chi tiết.

Ý tưởng bố trí xưởng



Ý tưởng không gian công nghiệp với phân khu rõ ràng, vị trí làm việc ngăn nắp và chú trọng chi tiết.

Phụ tùng hao mòn mỏ hàn MIG

Mã sản phẩm / mác vật liệu / Thông số kỹ thuật



P012-C001

Bép tiếp điện MIG

M6 × 28 / M8 × 30

Lỗ 0.8 / 1.0 / 1.2 mm; E-Cu hoặc CuCrZr

Đối chiếu ren, chiều dài và mỏ hàn



P012-C002

Chụp khí MIG

Hình trụ / hình côn

Đường kính trong đầu ra 12 / 16 / 19 mm; đế lắp theo bản vẽ

Dẫn khí bảo vệ



P012-C003

Đế bép và bộ khuếch tán khí

M6 / M8

Chiều dài M6: 28 / 32 mm; M8: 28 / 34 mm

Đối chiếu đầu nối và lỗ khí



P012-C004

Ống dẫn dây mỏ hàn

Thép / PTFE

Ví dụ dây 0.8–1.2 mm; cắt ống dẫn theo chiều dài mỏ

Chọn theo dây thép hoặc dây nhôm mềm



P012-C005

Chi tiết cách điện mỏ hàn

Ống lót / vòng đệm

Đường kính trong, ngoài, vai và cấp chịu nhiệt theo bản vẽ lắp

Cách điện trong cụm mỏ hàn



P012-C049

Miếng lau dây hàn khô

Khô, không tẩm

Không thêm chất bôi trơn; kích thước theo giá giữ bộ cấp dây

Lau cơ học bụi trên bề mặt dây

Phụ tùng cấp dây và TIG

Mã sản phẩm / mác vật liệu / Thông số kỹ thuật



P012-C052

Dao doa làm sạch mỏ hàn

Dao có rãnh

Chuôi, đường kính ngoài và chiều dài cắt theo bản vẽ bộ doa và chụp

Bảo trì mỏ hàn robot



P012-C057

Con lăn cấp dây hàn

Rãnh V / U / VK

Dây 0.9 / 1.2 / 1.6 mm; lỗ lắp theo bộ cấp

Chọn theo dây đặc, dây nhôm hoặc dây lõi thuốc



P012-C058

Ống dẫn đầu vào bộ cấp dây

Đầu vào / trung gian

Dải dây ví dụ 0.9–1.2 mm; đường kính ngoài lắp theo bộ cấp

Dẫn dây qua cơ cấu cấp dây



P012-C006

Chụp sứ TIG

13N08 / 09 / 10 / 11 / 12

#4–#8; lỗ 6.35 / 7.93 / 9.52 / 11.11 / 12.70 mm

Chụp tiêu chuẩn dòng 2; các dòng khác tách riêng



P012-C007

Kẹp kim TIG và thân kẹp

13N22 / 23 / 24; 13N27 / 28 / 29

Cho kim vonfram 1.6 / 2.4 / 3.2 mm

Chọn kẹp kim và thân kẹp phù hợp điện cực



P012-C008

Bộ tản khí TIG

45V43 / 45V44 / 45V45

Kim vonfram 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; dùng chụp tản khí tương ứng

Đối chiếu lưới, chụp và cách điện

Vật tư TIG dòng 3

Mã sản phẩm / mác vật liệu / Thông số kỹ thuật



P012-C006-3S

Chụp TIG tiêu chuẩn dòng 3

10N48 / 10N47 / 10N46

#6 / #7 / #8; lỗ 9.52 / 11.11 / 12.70 mm

Dòng 17/18/26; lắp bằng ren trong



P012-C006-3G

Chụp tản khí dòng 3

54N16 / 54N15 / 54N14

#6 / #7 / #8; lỗ 9.52 / 11.11 / 12.70 mm

Chọn bộ tản khí và cách điện dòng 3 phù hợp



P012-C007-3C

Kẹp kim TIG dòng 3

10N23 / 10N24 / 10N25

Lần lượt cho kim vonfram 1.6 / 2.4 / 3.2 mm

Dùng với thân kẹp kim tương ứng



P012-C007-3B

Thân kẹp kim dòng 3

10N31 / 10N32 / 10N28

Lần lượt cho kim vonfram 1.6 / 2.4 / 3.2 mm

Cấu hình chụp tiêu chuẩn; không phải cụm chụp tản khí



P012-C008-3G

Bộ tản khí TIG dòng 3

45V25 / 45V26 / 45V27

Kim vonfram 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; chọn chụp dòng 54N phù hợp

Xác nhận chụp và cách điện



P012-C009-3B

Đuôi mỏ TIG dòng 3

57Y02 / 57Y03 / 57Y04

Dài / vừa / ngắn; dòng 17/18/26; vòng kín theo chi tiết

Kiểm tra ren và rãnh làm kín; không dùng lẫn các dòng

Vonfram và phụ kiện mỏ hàn

Mã sản phẩm / mác vật liệu / Thông số kỹ thuật



P012-C009

Đuôi mỏ và vòng làm kín

Dài / vừa / ngắn

Tách riêng dòng 9/20 và 17/18/26; vòng kín theo rãnh

Giữ điện cực và làm kín phía sau



P012-C010-L15

Vonfram pha 1.5% lantan

EWLa-1.5 / WL15

Đường kính 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; đầu vàng kim; chiều dài theo đơn

Không chứa thori; chọn theo nguồn hàn và quy trình



P012-C010-L20

Vonfram pha 2% lantan

EWLa-2 / WL20

Đường kính 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; đầu xanh dương; chiều dài theo đơn

Xác nhận dòng điện và cách mài đầu kim



P012-C010-C20

Vonfram pha 2% xeri

EWCe-2 / WC20

Đường kính 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; đầu xám; chiều dài theo đơn

Lựa chọn cho công việc chính xác với dòng thấp



P012-C059

Đầu kẹp đinh hàn

M3 / M4 / M5 / M6 / M8

Đối chiếu đầu đinh, độ sâu lắp và đầu nối súng

Phụ tùng thay thế cho hàn đinh thủ công



P012-C060

Dụng cụ đo lưu lượng khí tại chụp

Kiểu bi

Dải đo đến 25 L/min; xác nhận loại khí và hiệu chuẩn

Kiểm tra khí bảo vệ tại chụp khí

Vật liệu hàn thép không gỉ

Mã sản phẩm / mác vật liệu / Thông số kỹ thuật



P012-C011-308

Que TIG thép không gỉ 308L

ER308L

Đường kính 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; que thẳng đóng ống

Lựa chọn cho thép không gỉ loại 304



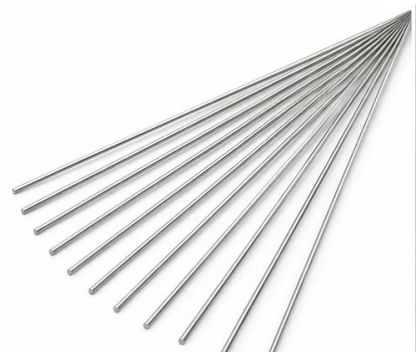
P012-C011-309

Que TIG thép không gỉ 309L

ER309L

Đường kính 1.6 / 2.4 mm; que thẳng đóng ống

Mối nối khác vật liệu cần phê duyệt quy trình hàn



P012-C011-316

Que TIG thép không gỉ 316L

ER316L

Đường kính 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; que thẳng đóng ống

Lựa chọn cho thép không gỉ chứa molypden



P012-C012-308

Dây MIG thép không gỉ 308LSi

ER308LSi

Đường kính 0.9 / 1.0 / 1.2 mm; dạng cuộn

Xác nhận khí bảo vệ và kiểu lắp cuộn



P012-C012-309

Dây MIG thép không gỉ 309LSi

ER309LSi

Đường kính 0.9 / 1.0 / 1.2 mm; dạng cuộn

Lựa chọn cho mối nối khác vật liệu và lớp chuyển tiếp



P012-C012-316

Dây MIG thép không gỉ 316LSi

ER316LSi

Đường kính 0.8 / 0.9 / 1.0 / 1.2 mm; dạng cuộn

Lựa chọn cho thép không gỉ loại 316

Thép cacbon và nhôm

Mã sản phẩm / mác vật liệu / Thông số kỹ thuật



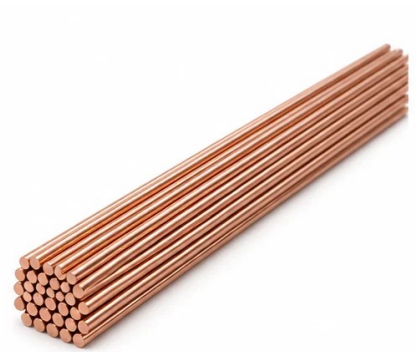
P012-C013

Dây MIG thép cacbon

ER70S-6

Đường kính 0.8 / 0.9 / 1.0 / 1.2 / 1.6 mm; dây kéo thành phẩm

Xác nhận bề mặt mạ đồng hoặc không mạ



P012-C014

Que TIG thép cacbon

ER70S-2

Đường kính 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; chiều dài cắt theo đơn

Mối nối thép cacbon; các mác không thay thế lẫn nhau



P012-C015-43M

Dây MIG nhôm 4043

ER4043

Đường kính 0.8 / 0.9 / 1.2 mm; dạng cuộn

Vật liệu hàn nhôm-silic



P012-C015-43T

Que TIG nhôm 4043

ER4043

Đường kính 2.4 / 3.2 mm; que thẳng đóng ống

Chọn theo hợp kim cơ bản



P012-C015-56M

Dây MIG nhôm 5356

ER5356

Đường kính 0.9 / 1.2 mm; dạng cuộn

Vật liệu hàn nhôm-magiê



P012-C015-56T

Que TIG nhôm 5356

ER5356

Đường kính 2.4 / 3.2 mm; que thẳng đóng ống

Xác nhận hợp kim cơ bản và nhiệt độ làm việc

Dây lõi và vật liệu hàn đồng

Mã sản phẩm / mác vật liệu / Thông số kỹ thuật



P012-C016

Dây hàn lõi thuốc bảo vệ bằng khí

Thép cacbon / không gỉ

Đường kính và phân loại đầy đủ theo quy trình; xác nhận khí

Nêu tư thế hàn, yêu cầu độ dai va đập và khí



P012-C017

Dây hàn lõi thuốc tự bảo vệ

Nhóm E71T-11

Nêu đường kính, khối lượng cuộn và dùng một hay nhiều lớp hàn

Dùng cho quy trình phù hợp không cần khí bảo vệ ngoài



P012-C018

Dây hàn lõi kim loại

Lõi kim loại thép

Phân loại đầy đủ, đường kính, khí và tư thế theo quy trình

Lựa chọn cho hàn cơ giới



P012-C041

Dây và que đồng silic

ERCuSi-A

Dây MIG / que TIG; đường kính theo quy trình nối

Hợp kim đồng và tấm thép phủ phù hợp



P012-C042

Vật liệu hàn đồng khử oxy

ERCu

Dây cuộn / que; đường kính và chiều dài theo đơn

Lựa chọn cho mối nối đồng



P012-C043

Vật liệu hàn đồng thiếc-phốt pho

ERCuSn-A / ERCuSn-C

Tách riêng các mác chứa thiếc; dây cuộn / que thẳng

Nối và sửa chữa hợp kim đồng-thiếc

Que và dây hợp kim đồng

Mã sản phẩm / mác vật liệu / Thông số kỹ thuật



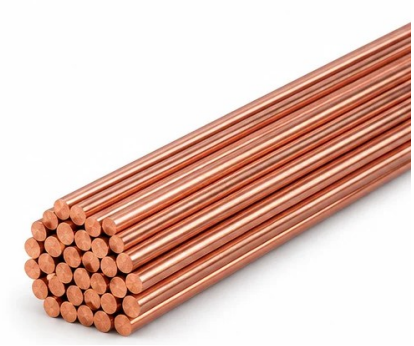
P012-C041-T

Que TIG đồng silic

ERCuSi-A

Đường kính 1.6–7.0 mm; chiều dài 250–3000 mm là dải tham khảo

Chọn kích thước cụ thể theo quy trình nối



P012-C042-T

Que TIG đồng khử oxy

ERCu

Que thẳng trần; đường kính và chiều dài cắt theo đơn

Hàn đồng; xác nhận kim loại cơ bản và khí bảo vệ



P012-C043-T

Que TIG đồng thiếc-phốt pho

ERCuSn-A

Đường kính 1.6 / 2.4 / 3.2 / 4.0 mm; chiều dài quy định riêng

Tách riêng với ERCuSn-C



P012-C044-T

Que TIG đồng nhôm

ERCuAl-A2

Đường kính 1.6–7.0 mm; chiều dài 250–3000 mm là dải tham khảo

Xác nhận kim loại cơ bản và quy trình hàn đắp



P012-C044

Vật liệu hàn đồng nhôm

ERCuAl-A1 / ERCuAl-A2

Nêu hợp kim, đường kính và dạng cung cấp

Nối hợp kim đồng-nhôm và hàn đắp



P012-C045

Vật liệu hàn đồng-niken

ERCuNi

Dây cuộn / que; phù hợp thành phần kim loại cơ bản

Đường ống và mối nối đồng-niken

Vật liệu hàn hợp kim và que hàn bọc thuốc

Mã sản phẩm / mác vật liệu / Thông số kỹ thuật



P012-C046

Vật liệu hàn hợp kim niken

ERNiCrMo-3 / ERNiCr-3 / ERNiCrMo-4

Các hợp kim tách riêng; dây hoặc que theo phương pháp hàn

Hợp kim chống ăn mòn và mối nối khác vật liệu



P012-C048

Vật liệu hàn crôm-molypden

ER80S-B2 / ER90S-B3

Đường kính, dạng và yêu cầu nhiệt luyện theo quy trình

Lựa chọn cho mối nối thép chịu nhiệt



P012-C019

Que hàn thép đa dụng

E6013

2.0 × 300; 2.5 / 3.2 / 4.0 × 350 mm

Hàn hồ quang tay thép cacbon thông dụng



P012-C020

Que hàn ít hydro

E7018

2.5×350; 3.2 / 4.0×350 hoặc 450; 5.0×450 mm

Tuân thủ hướng dẫn sấy và bảo quản riêng của sản phẩm



P012-C021

Que hàn thép không gỉ

Dòng E308L / E309L / E316L

Lớp bọc, hậu tố đầy đủ, đường kính và chiều dài theo quy trình

Hàn và sửa chữa thép không gỉ



P012-C022

Que hàn sửa chữa gang

Niken / niken-sắt

Chọn theo loại vật đúc, khả năng gia công và quy trình sửa chữa

Sửa chữa cục bộ chi tiết đúc

Vật liệu sửa chữa và hàn vảy cứng trần

Mã sản phẩm / mác vật liệu / Thông số kỹ thuật



P012-C023

Vật liệu hàn đắp cứng

Mài mòn / va đập

Que hàn hoặc dây lõi; độ cứng, số lớp và giới hạn nứt theo công việc

Chọn theo cơ chế mài mòn thực tế



P012-C047

Vật liệu hàn sửa chữa thép dụng cụ

Cho thép cơ bản P20 / H13

Chọn theo thép cơ bản, độ cứng, gia nhiệt trước và sau hàn

Sửa chữa cục bộ dụng cụ và khuôn



P012-C025

Vật liệu hàn vảy cứng đồng-phốt pho

Dòng BCuP

Que / dây / vòng; đường kính dây vòng, đường kính trong và khe theo bản vẽ

Lựa chọn cho mối hàn vảy cứng đồng



P012-C026

Vật liệu hàn vảy bạc không cadimi

Dòng BAg

Que / dải / phôi định hình; hàm lượng bạc và kích thước theo mối nối

Xác nhận tài liệu thành phần không cadimi



P012-C027

Que hàn vảy đồng thau trần

Dòng Cu-Zn / BCuZn

Chỉ que trần; xác nhận đường kính, chiều dài và quy trình nối

Chọn theo kim loại cơ bản và nguồn nhiệt



P012-C028

Vật liệu hàn vảy nhôm

Nhóm Al-Si / 4047

Chỉ que / dây trần; đường kính và chiều dài theo mối nối

Lựa chọn riêng với vật liệu hàn nóng chảy 4043

Vật liệu lót mối hàn và bảo vệ khí mặt sau

Mã sản phẩm / mác vật liệu / Thông số kỹ thuật



P012-C030

Tấm lót gốm mối hàn

Rãnh thẳng / tròn / định hình

Chiều rộng/sâu rãnh, rộng viên và dài băng theo mối nối

Lót hỗ trợ tạo hình lớp hàn chân



P012-C031

Giấy và băng chắn khí tan trong nước

Tờ / cuộn / băng

Độ dày, chiều rộng và dài theo ống và cách lắp

Vách chắn khí bảo vệ bên trong



P012-C032

Màng chắn khí tan trong nước

Màng trong suốt

Độ dày, rộng, độ kín và khả năng hòa tan của màng theo quy trình

Ứng dụng bảo vệ khí trong ống



P012-C033

Băng lót mối hàn sợi thủy tinh

Sợi thủy tinh / keo

Chiều rộng băng, dải sợi thủy tinh và dòng định mức theo mẫu

Bảo vệ chân và lót mối hàn



P012-C051

Vòng gốm hàn đinh

UF / RF / MF / PF

Đối chiếu đầu đinh, tư thế hàn và bản vẽ lỗ

Giữ vũng hàn đinh



P012-C063

Nút bịt bảo vệ khí khi hàn

Nylon giãn nở

Dải dòng sản phẩm khoảng 13–152 mm; vật liệu làm kín theo điều kiện

Chọn theo đường kính trong thực tế của ống

Phụ tùng chuyên dụng và cắt

Mã sản phẩm / mác vật liệu / Thông số kỹ thuật



P012-C035

Mũ điện cực hàn điểm

CuCrZr và hợp kim đồng khác

Mặt, biên dạng, lỗ côn và đường làm mát theo bản vẽ

Phụ tùng thay thế hàn điểm điện trở



P012-C053

Chốt định vị hàn đai ốc

Kim loại / gốm

Chuôi, đầu định vị, dung sai và cách điện theo đồ gá

Định vị đai ốc khi hàn nhô



P012-C062

Chổi carbon làm sạch mối hàn

Ren M6

Chọn đường kính, chiều dài chổi và dòng thiết bị phù hợp

Làm sạch mối hàn điện hóa



P012-C064

Bộ bảo vệ khí kéo sau TIG

Phẳng / cong

Rộng, dài, độ cong bộ bảo vệ và đầu khí theo đường hàn

Kéo dài vùng bảo vệ khi mối hàn nguội



P012-C039

Vật tư cắt plasma

Điện cực / bép / vòng xoáy / chụp bảo vệ

Đồng bộ hệ thống, dòng điện, khí và phiên bản mỏ theo bộ

Không dùng lẫn lỗ phun và phụ tùng giữa các hệ thống



P012-C040

Bép cắt oxy-khí nhiên liệu

Dòng axetylen / propan

Nêu nhiên liệu, đầu nối và cấp chiều dày cắt

Chọn thiết kế nhiều lỗ phù hợp khí nhiên liệu

Đầu nối và dụng cụ hàn

Mã sản phẩm / mác vật liệu / Thông số kỹ thuật



P012-C065

Đầu nối cáp hàn

10–25 / 35–50 / 50–70 / 70–95

Tiết diện cáp 10–95 mm² theo cấp; đầu nối theo cặp

Xác nhận dòng điện và chu kỳ tải theo từng mẫu



P012-C066

Kẹp mass hàn

Cấp 300 A

Độ mở hàm tham khảo 1½ in (38.1 mm); cáp 1/0–2/0 AWG

Kiểm tra bề mặt tiếp xúc và đầu nối cáp



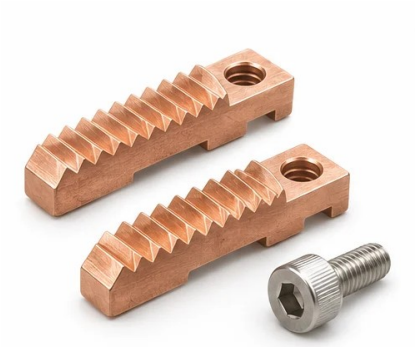
P012-C067

Kìm hàn que

Cấp 250–300 A

Que hàn tối đa tham khảo 3/16 in (4.75 mm); cáp 2/0 AWG

Kiểm tra cách điện và khả năng giữ que hàn



P012-C068

Tiếp điểm thay thế cho kẹp

Tiếp điểm / má kẹp

Hợp kim đồng; đối chiếu lỗ, ren và thân kẹp theo bản vẽ

Sửa kẹp mass; không tương thích mọi mẫu



P012-C069

Bộ kim thông bép cắt

#6–#26 / 13 kim

13 cỡ kim; chọn theo lỗ gốc, không làm rộng lỗ

Làm sạch cơ học bép cắt oxy-khí nhiên liệu



P012-C070

Kìm hàn MIG

Cỡ 8½ in

Chiều dài tham khảo 216 mm; cắt dây và bảo dưỡng bép/chụp

Chọn má kìm phù hợp chụp khí và bép tiếp điện

Làm sạch, kiểm tra và bảo quản

Mã sản phẩm / mác vật liệu / Thông số kỹ thuật



P012-C071

Bàn chải tay sợi thép không gỉ

3 × 7 hàng

Sợi 0.006 in (0.152 mm); chiều dài sợi ½ in (12.7 mm)

Dùng riêng bàn chải cho thép không gỉ



P012-C072

Chổi làm sạch lòng chụp khí

Chổi cán vòng

Chổi tham khảo Ø20 mm, dài làm việc 100 mm; sợi không gỉ 0.15 mm

Làm sạch lòng chụp khí đã nguội



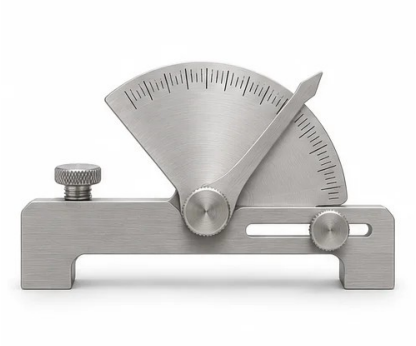
P012-C073

Bộ dưỡng đo mối hàn góc

7 lá / ⅛–1 in

Dải ⅛–1 in (3.175–25.4 mm); nêu hệ đơn vị thang đo

Phân biệt cạnh mối hàn và chiều dày họng hàn



P012-C074

Dưỡng đo mối hàn Bridge Cam

Hệ mét / hệ inch

Góc vát, độ nhô, độ lệch và cháy cạnh; dải theo hiệu chuẩn

Nêu yêu cầu kiểm tra và hiệu chuẩn



P012-C075

Ống bảo quản vật liệu hàn

Cỡ que 350 mm

Que hàn tham khảo 350 mm, 1 kg; chiều dài trong và làm kín theo bản vẽ

Ống bảo quản; không thay thế tủ sấy



P012-C076

Ống bảo quản kim vonfram

Cỡ điện cực 175 mm

Chiều dài trong cho kim 175 mm cộng khoảng hở; nắp vặn

Phân loại theo mác và tình trạng đầu kim

Que TIG thép không gỉ đặc biệt

Mã sản phẩm / mác vật liệu / Thông số kỹ thuật



P012-C011-310

Que TIG thép không gỉ 310

ER310

Đường kính 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; que trần

Phù hợp thép không gỉ chịu nhiệt



P012-C011-312

Que TIG hàn thép khác loại 312

ER312

Đường kính 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; que trần

Mối nối khác vật liệu; xác minh kim loại cơ bản



P012-C011-347

Que TIG thép không gỉ ổn định hóa 347

ER347

Đường kính 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; que trần

Cho kim loại cơ bản loại 321 / 347



P012-C011-317L

Que TIG thép không gỉ 317L

ER317L

Đường kính 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; que trần

Cho thiết bị công nghệ bằng 317L



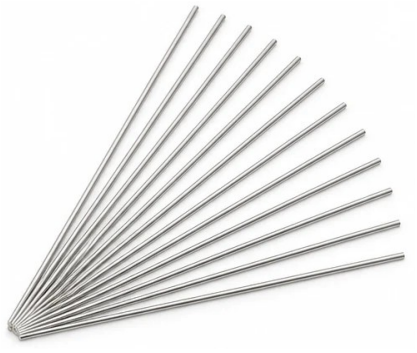
P012-C011-2209

Que TIG duplex 2209

ER2209

Đường kính 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; que trần

Cho kim loại cơ bản duplex 2205



P012-C011-2594

Que TIG super duplex 2594

ER2594

Đường kính 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; que trần

Cho kim loại cơ bản super duplex 2507

Lựa chọn vật liệu hàn nhôm

Mã sản phẩm / mác vật liệu / Thông số kỹ thuật



P012-C015-5183M

Dây MIG nhôm 5183

ER5183

Đường kính 0.9 / 1.2 / 1.6 mm; cuộn trên ống

Cho nhôm 5083



P012-C015-5183T

Que TIG nhôm 5183

R5183

Đường kính 2.4 / 3.2 mm; que trần

Cho nhôm 5083



P012-C015-5556M

Dây MIG nhôm 5556

ER5556

Đường kính 1.2 / 1.6 mm; cuộn trên ống

Hợp kim 5xxx; kiểm tra nhiệt độ làm việc



P012-C015-5556T

Que TIG nhôm 5556

R5556

Đường kính 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; que trần

Hợp kim 5xxx; kiểm tra nhiệt độ làm việc



P012-C015-4047M

Dây MIG nhôm 4047

ER4047

Đường kính 1.2 / 1.6 mm; cuộn trên ống

Nối Al-Si; chọn theo quy trình



P012-C015-5554T

Que TIG nhôm 5554

R5554

Đường kính 2.4 / 3.2 mm; que trần

Cho nhôm 5454

Vật liệu hàn niken và niken-đồng

Mã sản phẩm / mác vật liệu / Thông số kỹ thuật



P012-C046-1M

Dây MIG niken-đồng

ERNiCu-7

Đường kính 0.035 / 0.045 / 1/16 in; cuộn trên ống

Cho niken-đồng N04400



P012-C046-1T

Que TIG niken-đồng

ERNiCu-7

Đường kính 1/16 / 3/32 / 1/8 in; que trần

Cho niken-đồng N04400



P012-C046-2M

Dây MIG niken

ERNi-1

Đường kính 0.035 / 0.045 / 1/16 in; cuộn trên ống

Cho niken 200 / 201



P012-C046-2T

Que TIG niken

ERNi-1

Đường kính 1/16 / 3/32 / 1/8 in; que trần

Cho niken 200 / 201



P012-C046-3M

Dây MIG niken-crôm-molypden

ERNiCrMo-10

Đường kính 0.035 / 0.045 / 1/16 in; cuộn trên ống

N06022 và mối nối khác vật liệu



P012-C046-3T

Que TIG niken-crôm-molypden

ERNiCrMo-10

Đường kính 1/16 / 3/32 / 1/8 in; que trần

N06022 và mối nối khác vật liệu

Hàn chính xác và bảo trì

Mã sản phẩm / mác vật liệu / Thông số kỹ thuật



P012-C077

Lưới tản khí TIG

Đầu chuyển lưới

Cho kim vonfram 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; đường kính ngoài theo đế

Kiểm tra chụp, đế lắp và thiết kế lưới



P012-C078

Bút cấp que bù TIG

Kiểu con lăn ngón cái

Đường kính que bù 0.8–3.2 mm

Cấp que bù TIG bằng tay



P012-C010-ORB

Điện cực TIG quỹ đạo

WC20 · mài sẵn

Đường kính 1.0 / 1.6 / 2.4 mm; chiều dài và đầu kim theo đầu hàn

Chọn theo đầu hàn và đường kính ống



P012-C079

Bánh điện cực hàn đường điện trở

CuCr / CuCrZr

Đường kính ngoài, dày, lỗ và vành theo bản vẽ

Hàn đường điện trở; đối chiếu kiểu lắp



P012-C080

Lưỡi sửa mũ điện cực

Sửa mũ loại D

Đường kính ngoài mũ tham khảo ≤16 mm; mặt 4 / 5 / 6 / 8 mm

Xác nhận giá đỡ, biên dạng và chiều quay



P012-C081

Kẹp mài kim vonfram

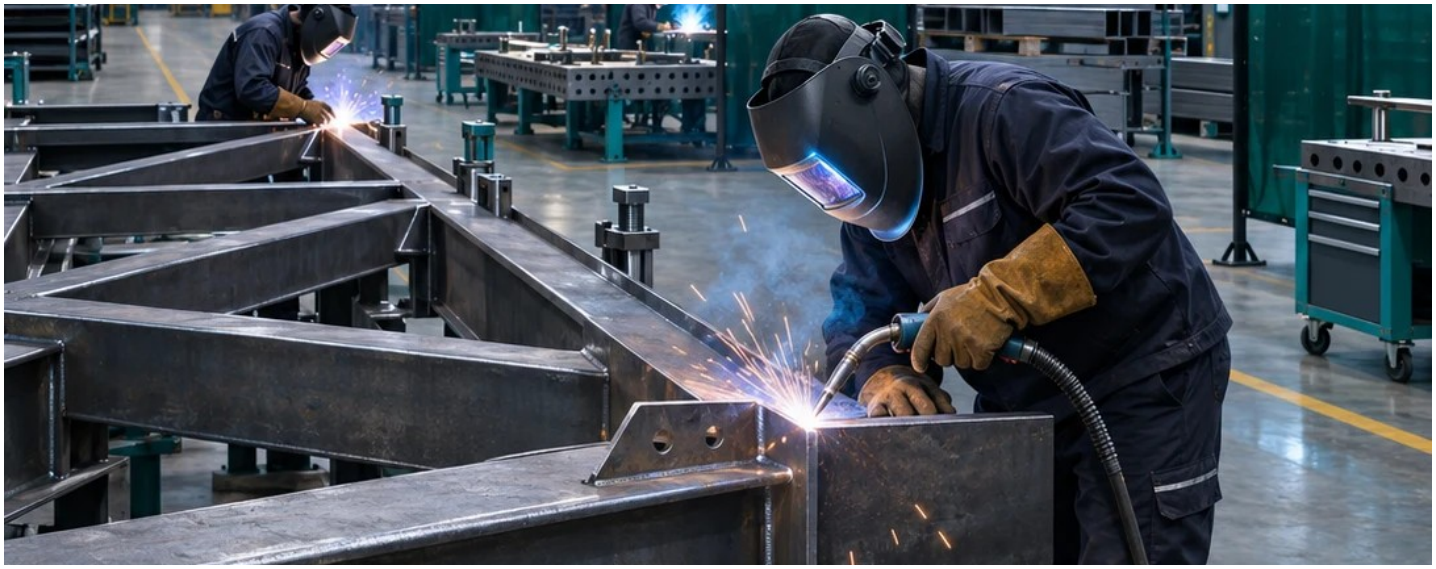
Kẹp kim thủ công

Loại I: 1.6 / 2.4 mm; II: 3.2 / 4.0 mm

Giữ kim vonfram ngắn; không kèm đá mài

Cùng trao đổi về hàn.

Cho chúng tôi biết sản phẩm, vật liệu, quy trình và số lượng. Cung cấp bản vẽ hoặc mã thiết bị khi lựa chọn phụ tùng thay thế.



Email

info@winstoneglobal.com

WhatsApp +86 138 0666 1202

Ningbo Winstone Industrial Technology Co., Ltd.

Phòng 35A04, Tháp A, Ningbo Center, quận Yinzhou, Ninh Ba, Chiết Giang, Trung Quốc

Xác nhận kích thước, tính tương thích và độ phù hợp của vật liệu hàn với thiết bị, kim loại cơ bản và quy trình hàn. Khả năng cung cấp, tài liệu và điều kiện thương mại được xác nhận cùng báo giá.

winstoneweld.com/vi/