Tungstenos

WELD500.

Electrodos de tungsteno 3 tierras para proceso TIG

Descripción técnica:

Los electrodos de tungsteno se clasifican básicamente por su composición química norma ANSI/AWS A5.12. Tomando de esta clasificación la letra "E" como electrodo, la letra "W" para Tungsteno (conocido también como Wolframio) y las letras y números finales indican la aleación o adición de óxidos y su porcentaje o rango de aleación. La letra "P" señala a los electrodos puros.

El sistema ofrece identificación para los diferentes tipos de electrodos y también tiene un sistema de colores, cada electrodo tiene una banda o punto de color en una punta del electrodo.

Color de identificación: MORADO

Los electrodos de tungsteno con 3 tierras contienen una aleación especial de tres tierras raras no radioactivas, por lo cual los soldadores ya no están expuestos a las dañinas radiaciones del Thorio, siendo entonces seguros para las personas y el medio ambiente.

Además tienen mejor encendido de arco y excelentes para soldar con corriente directa y alterna, para soldar aceros, Titanio, aleaciones de Magnesio, Aluminios, Cobres, etc.

Produce un arco muy estable y concentrado con muy bajo calor en la punta, de esta forma se gasta menos y dura más que los electrodos de tungsteno con Thorio. Nada mejor para la seguridad y productividad de los soldadores.





CLASE Y TIPO EWG ANSI / AWS A5.12

Tipo de electrodo	No. de Parte	Diámetro	Longitud
3 Tierras ANSI/AWS A5.12 EGW	WLD*T1167G-3T	1/16"	7"
	WLD*T3327G-3T	3/32"	7"
	WLD*T187G-3T	1/8"	7"

Parámetros sugeridos de corriente, gas y polaridad, afilado punta de lápiz

Rango de amperaje / Tipo de gas / Corriente y polaridad				
Tamaño y tipo de electrodo	CD / Argón / Electrodo al negativo Polaridad directa	CD / Argón / Electrodo al positivo Polaridad invertida	CA / Argón	CA / Argón / Onda balanceada
.040"	25 - 85	---	20 - 80	20 - 60
1/16"	50 - 160	10 - 20	50 - 150	60 - 120
3/32"	135 - 235	15 - 30	130 - 250	100 - 180
1/8"	250 - 400	25 - 40	225 - 360	160 - 250