Tungstenos

WELD500

Electrodos de tungsteno Puros 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: VERDE

La capacidad de conducir la corriente es menor que los electrodos aleados y se usan principalmente con corriente alterna para la soldadura de aleaciones de aluminio y de magnesio, con este tipo de corriente se forma una esfera en la punta del electrodo, brindandole buena estabilidad de arco.

Puede usarse corriente directa pero su encendido y estabilidad de arco no son tan buenos como los electrodos de Tungsteno aleados.



CLASE Y TIPO EWP ANSI / AWS A5.12

Tipo de electrodo	No. de Parte	Diámetro	Longitud
Puro ANSI/AWS A5.12 EWP	WLD*T1167G	1/16"	7"
	WLD*T3327G	3/32"	7"
	WLD*T187G	1/8"	7"
	WLD*T5327G (Sobre pedido)	5/32"	7"



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

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"	15 - 80	---	10 - 60	20 - 30
1/16"	70 - 150	10 - 20	50 - 100	30 - 80
3/32"	125 - 225	15 - 30	100 - 160	60 - 130
1/8"	225 - 360	25 - 40	150 - 210	100 - 180
5/32"	360 - 450	40 - 55	200 - 275	160 - 240