

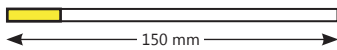


Los electrodos de Tungsteno se utilizan para la soldadura TIG. La temperatura de fusión muy elevada del Tungsteno (alrededor de 3400°C) permite mantener un arco eléctrico entre la pieza a soldar y el electrodo sin desgastar este último rápidamente. Existen varios tipos de electrodos, en función de los procesos utilizados. Las normas EN 26848 y ISO 6848 aportan las informaciones relativas a estos electrodos.

Tungsteno WL15 (Lantano) Acero/ A. Inoxidable /Aluminio



Los electrodos de Tungsteno Lantano (Dorado) son electrodos TIG universales que se pueden utilizar en corriente continua y alterna. Están particularmente recomendados para la soldadura de materiales puros o de aleaciones de aluminio, titanio, níquel, cobre y magnesio. Una tasa más elevada de óxido de lantano en su composición ofrece un desgaste más lento y un cebado que requiere menos corriente, en comparación a los electrodos WR2. Están recomendados para las corrientes débiles.

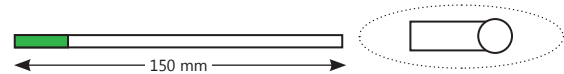


| Ref. | ∅ | cantidad | Imax(A) AC | Imax(A) DC |
|--------|-----|----------|------------|------------|
| 045330 | 1,6 | x10 | 150 | 160 |
| 045347 | 2,0 | x10 | 200 | 220 |
| 045354 | 2,4 | x10 | 250 | 270 |
| 045361 | 3,2 | x10 | 300 | 350 |

Tungsteno WP (puro) Aluminio

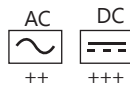


Los electrodos de Tungsteno puros (Verde) están diseñados sin aditivos para la soldadura de aluminio y sus aleaciones con una buena estabilidad de arco. Permiten obtener una bola bien formada en el extremo del electrodo, esta bola se forma espontáneamente en los primeros segundos. Debido a esto, el electrodo de tungsteno para este tipo de soldadura no se afila.

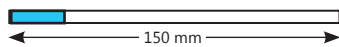


| Ref. | ∅ | cantidad | Imax(A) AC |
|--------|-----|----------|------------|
| 044555 | 1,6 | x10 | 80 |
| 046719 | 2,0 | x10 | 110 |
| 044579 | 2,4 | x10 | 130 |
| 046726 | 3,2 | x10 | 190 |

Tungsteno WR2 Acero/ A. Inoxidable /Aluminio



Los electrodos de Tungsteno WR2 (Turquesa) son electrodos TIG polivalentes para la soldadura de aceros y aceros inoxidable en corriente continua y para aluminios en corriente alterna.



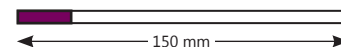
| Ref. | ∅ | cantidad | Imax(A) AC | Imax(A) DC |
|--------|-----|----------|------------|------------|
| 044586 | 1,6 | x10 | 100 | 110 |
| 044593 | 2,0 | x10 | 160 | 170 |
| 044609 | 2,4 | x10 | 210 | 220 |
| 044616 | 3,2 | x10 | 220 | 300 |

Tungsteno E3 Acero/ A. Inoxidable /Aluminio



Los electrodos de Tungsteno E3® (lilas) ofrecen una gran flexibilidad de uso. Están particularmente recomendados para la soldadura de acero, acero inoxidable, cobre y latón con intensidades débiles o medias. Permiten la soldadura de aluminio en corriente alterna.

No son radioactivos, disponen de características cercanas al electrodo toriado. Se distinguen por una gran calidad de cebado y aseguran una buena regularidad en la realización del cordón. Son aptos para la soldadura automática.



| Ref. | ∅ | cantidad | Imax(A) AC | Imax(A) DC |
|--------|-----|----------|------------|------------|
| 046733 | 1,6 | x10 | 150 | 160 |
| 046764 | 2,0 | x10 | 200 | 220 |
| 046771 | 2,4 | x10 | 250 | 270 |
| 046788 | 3,2 | x10 | 300 | 350 |
| 046795 | 4,0 | x10 | 400 | 450 |

Comparativo

| | Acier / Inox | Alu | DC | AC | Estabili- dad del arco | Cebado del arco | Duración de vida del electrodo |
|--|-----------------|------|------|------|------------------------------|--------------------|--------------------------------------|
| | WP | ---- | ++++ | --- | ++++ | ++ | +++ |
| | WL15 | +++ | ++ | +++ | ++ | ++ | +++ |
| | WR2 | +++ | +++ | +++ | ++ | +++ | +++ |
| | E3 | ++++ | ++ | ++++ | +++ | +++ | +++ |

--- inadaptado + correcto ++ bien +++ Muy bien ++++ excelente

Mas información

Afilado del electrodo: El ángulo de afilado tiene una gran incidencia sobre las características del cordón. Un ángulo grande genera una soldadura estrecha y una fuerte penetración mientras

Afilador de electrodos (ref. 045415)

Electrodos de ∅ 1 a 4 mm
Filtro de partículas
Ángulo 15 a 180°

