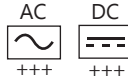


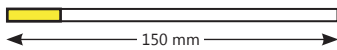


Los electrodos de Tungsteno se utilizan para la soldadura TIG. La temperatura de fusión muy elevada del Tungsteno (alrededor de 3400°C) permite mantener un arco eléctrico entre la pieza a soldar y el electrodo sin desgastar este último rápidamente. Existen varios tipos de electrodos, en función de los 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.

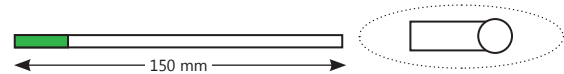


Ref.	∅	cantidad	Imax(A) AC	Imax(A) DC
045330	1,6	x10	150	160
045347	2,0	x10	200	220
045354	2,4	x10	250	270
045361	3,2	x10	300	350

Tungsteno WP (puro) Aluminio

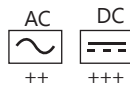


Los electrodos de Tungsteno puros (Verde) están diseñados sin aditivos para la soldadura de aluminio y sus aleaciones con una buena estabilidad de arco. Permiten obtener una bola bien formada en el extremo del electrodo, esta bola se forma espontáneamente en los primeros segundos. Debido a esto, el electrodo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

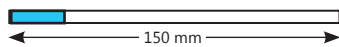


Ref.	∅	cantidad	Imax(A) AC
044555	1,6	x10	80
046719	2,0	x10	110
044579	2,4	x10	130
046726	3,2	x10	190

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.



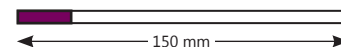
Ref.	∅	cantidad	Imax(A) AC	Imax(A) DC
044586	1,6	x10	100	110
044593	2,0	x10	160	170
044609	2,4	x10	210	220
044616	3,2	x10	220	300

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°

