

# TUNGSTENOS

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.

## PURO

Color de identificación:



Características:

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



No. de parte	Descripción	Longitud	Presentación
WLD*T1167G	1/16"	7"	10 pzas
WLD*T187G	1/8"	7"	10 pzas
WLD*T3327G	3/32"	7"	10 pzas

## Tabla de amperajes recomendada para la soldadura con proceso TIG (GTAW)

Tamaño y tipo del electrodo de Tungsteno	Rango de amperaje / Tipo de gas / Polaridad		Polaridad	
	CD / Argón / Electrodo al negativo Polaridad directa	CD / Argón / Electrodo al positivo Polaridad invertida	CA / Argón	AC / Argón / Onda balanceada
<b>Puro (Verde)</b>				
.040"	15-80	----	20-60	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