



WELDING

**ELECTRODOS DE
TUNGSTENO**

SOLDADURA TIG

VENTAJAS

Electrodo de Tungsteno 2% Torio (Rojo)

Comúnmente utilizado para la soldadura del acero al carbono, Inox, y aleaciones de Cobre, Níquel y Titanio. Excelentes resultados en DC con muy buena ignición de arco incluso a bajo amperaje

Electrodo de Tungsteno PURO (Verde)

Utilizado para la soldadura de Aluminio. Excelentes resultados en AC con muy buena ignición de arco incluso a bajo amperaje

RECOMENDACIONES

- Manipular los electrodos de uno en uno.
- No almacenarlos fuera de sus cajas.
- No tirar al suelo los restos de electrodos, gestionarlos como residuos de soldadura.
- Formación e información adecuadas de los trabajadores sobre los riesgos que se derivan de la utilización de este tipo de electrodos.
- Es recomendable que el almacenamiento de los electrodos de tungsteno toriado se realice en armarios destinados únicamente a este fin convenientemente señalizados y que la cantidad sea la menor posible (nunca mayor al consumo previsto en un trimestre).
- Gestión adecuada de los residuos. Efectuar la limpieza mediante aspiración o métodos húmedos, nunca mediante barrido.
- Lavarse las manos antes de abandonar el área de trabajo y a no sacudirse la ropa de trabajo manualmente, ni mediante soplado con aire comprimido.

BLISTER X10 UNIDADES



Referencia	Composición	ISO	AWS	Óxido	Dimensiones	C. Continua (-)	C. Continua (+)
2.250	2% Torio (ROJO)	WT20	EWTh-2	1.7-2.2% ThO ₂	ø 1.6 x 150 mm	20 - 100 A	10 - 20 A
2.303	2% Torio (ROJO)	WT20	EWTh-2	1.7-2.2% ThO ₂	ø 2.4 x 150 mm	70 - 170 A	15 - 30 A
2.781	99.99% Tungsteno puro (VERDE)	W	EWP	0.5-0.4% ZrO ₂	ø 1.6 x 150 mm	20 - 100 A	10 - 20 A
2.430	99.99% Tungsteno puro (VERDE)	W	EWP	0.5-0.4% ZrO ₂	ø 2.4 x 150 mm	70 - 170 A	15 - 30 A

AFILADO DE ELECTRODOS

- Los electrodos de tungsteno pueden afilarse en función de las necesidades en la soldadura.

Los electrodos afilados proporcionan:

- Inicio de arco más fácil
- Arco más amplio
- Óptima estabilidad del arco
- Menor penetración
- Menor vida útil

Los electrodos sin afilar proporcionan:

- Inicio de arco más difícil
- Manejo de corrientes altas
- Menor estabilidad del arco
- Mayor penetración
- Mayor vida útil

Fabricados bajo las Directivas Europeas 2014/35/EU, 2011/65/EU
Normativa internacional armonizada: EN6848



PROFESSIONAL QUALITY
www.stayer.es