

# ELECTRODO TUNGSTENO CERIADO PLOMO

- ✓ Los electrodos de tungsteno ceriado al 2% contienen un mínimo de 97,30% de tungsteno y 1,80 - 2,20% de cerio. Estos electrodos funcionan mejor en soldadura de CC con configuraciones de corriente baja, pero se pueden usar de manera competente en procesos de CA o CC.
- ✓ Con su excelente arranque de arco a bajos amperajes, el tungsteno ceriado se ha vuelto popular en aplicaciones tales como tubos orbitales, fabricación de tuberías, trabajos de chapa delgada y trabajos en los que se sueldan piezas delicadas.
- ✓ Se utiliza mejor para soldar aceros al carbono e inoxidables, aleaciones de níquel y titanio.



## COMPOSICIÓN

Aleación	Norma ISO	Norma AWS	% Óxido	% Contenido	% Impurezas
2% Cerio	WC20	EWCe-2	1.8-2.20	CeO <sub>2</sub>	≤0,02

Características		
Código	Diámetro	Longitud
WC20-116	1.6 mm	7"
WC20-332	2.4 mm	7"
WC20-18	3.2 mm	7"

Amperaje Recomendado	
C. Continua-	C. Continua+
20-100 Amp.	10-20 Amp.
70-170 Amp.	15-30 Amp.
130-250 Amp.	20-40 Amp.

\*\* El tungsteno gris contiene un 98% de tungsteno y un 2% de cerio. Es uno de los más recomendados en soldadura TIG de tipo corriente alterna AC/DC. Recomendado para cualquier tipo de metal y para reemplazar el tungsteno rojo.