

ELECTRODO TUNGSTENO

THORIADO ROJO

- ✓ Ampliamente utilizado para la soldadura en Corriente continua del acero al carbono, acero inoxidable, aleaciones de níquel, titanio y cobre.
- ✓ El torio facilita el arranque y la estabilidad del arco de soldadura.
- ✓ Electrodo más usado en la industria, fue el primero que presentó una mejora significativa con respecto al tungsteno puro.



COMPOSICIÓN

Aleación	Norma ISO	Norma AWS	% Óxido	% Contenido	% Impurezas
2% Thorio	WT20	EWTh-2	1.7-2.2	ThO2	≤0,02

Características			Amperaje Recomendado	
Código	Diámetro	Longitud	C. Continua-	C. Continua+
WT20-116	1.6 mm	7"	20-100 Amp.	10-20 Amp.
WT20-332	2.4 mm	7"	70-170 Amp.	15-30 Amp.
WT20-18	3.2 mm	7"	130-250 Amp.	20-40 Amp.

** Recordar que el torio es un material de baja radiactividad y presenta riesgos a la exposición, el electrodo en si no es peligroso a la manipulación, ya que se encuentra en la estructura del tungsteno lo cual minimiza las emisiones. El problema surge cuando afilamos e inhalamos las limaduras generadas, los humos de la soldadura también son perjudiciales en menor medida.

De todos modos, recordamos que el riesgo de cáncer en la soldadura TIG debido a la exposición por Torio es muy bajo, ya que el tiempo de exposición de las personas es siempre bajo.