

# ELECTRODO TUNGSTENO

## PURO VERDE

- ✓ Electrodo usado comúnmente para la soldadura en corriente alterna de las aleaciones de aluminio y magnesio.
- ✓ Estos electrodos forman una punta limpia y esférica cuando se calientan y proporcionan una gran estabilidad del arco para soldadura de CA con onda equilibrada
- ✓ Excelente estabilidad de arco.



## COMPOSICIÓN

Aleación	Norma ISO	Norma AWS	% Óxido	% Contenido	% Impurezas
Puro	WP	EWP	0.5 -0.4	ZrO2	≤0,02

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

Amperaje Recomendado		
C. Continua-	C. Continua+	C. Alterna-
20-100 Amp.	10-20 Amp.	45-90 Amp.
70-170 Amp.	15-30 Amp.	80-140 Amp.
130-250 Amp.	20-40 Amp.	150-190 Amp.

\*\* El tungsteno puro también proporciona una buena estabilidad del arco para la soldadura de onda sinusoidal de CA, especialmente en aluminio y magnesio, pero normalmente no se usa para la soldadura de CC (no proporciona inicios de arco tan fuertes como los electrodos toriados o ceriados).