

TBI Electrodo de Tungsteno

- Cumple con la norma DIN EN ISO 6848
- Calidad de un fabricante europeo



TBI Verde		Electrodo de Tungsteno WP						
Longitud	150 mm							
Diámetro (mm)	1.0	1.6	2.0	2.4	3.0	3.2	4.0	
Artículo. Número	400P0__150 (__Insertar la medida)							
Longitud	175 mm							
Diámetro (mm)	1.0	1.6	2.0	2.4	3.0	3.2	4.0	
Artículo. Número	400P0__175							

TBI Oro Plus		Electrodo de Tungsteno WLa15						
Longitud	150 mm							
Diámetro (mm)	1.0	1.6	2.0	2.4	3.0	3.2	4.0	
Artículo. Número	400PG__150							
Longitud	175 mm							
Diámetro (mm)	1.0	1.6	2.0	2.4	3.0	3.2	4.0	
Artículo. Número	400PG__175							

TBI Azul		Electrodo de Tungsteno WLa20						
Longitud	150 mm							
Diámetro (mm)	1.0	1.6	2.0	2.4	3.0	3.2	4.0	
Artículo. Número	400P3__150							
Longitud	175 mm							
Diámetro (mm)	1.0	1.6	2.0	2.4	3.0	3.2	4.0	
Artículo. Número	400P3__175							

TBI Gris		Electrodo de Tungsteno WCe20						
Longitud	150 mm							
Diámetro (mm)	1.0	1.6	2.0	2.4	3.0	3.2	4.0	
Artículo. Número	400P5__150							
Longitud	175 mm							
Diámetro (mm)	1.0	1.6	2.0	2.4	3.0	3.2	4.0	
Artículo. Número	400P5__175							

- Los electrodos verdes son electrodos de tungsteno puro, sin mezcla. Se utilizan principalmente para la soldadura de corriente alterna (AC) de aluminio y garantizan una buena calidad de arco.

- El electrodo Oro Plus es un electrodo universal y es adecuado para casi todas las aplicaciones. Este electrodo se caracteriza por una baja temperatura del electrodo y muy buenas propiedades de ignición.
- los Electrodo con Lantano (WL) se pueden usar para corriente continua (DC) y soldadura de corriente alterna (AC), preferiblemente utilizada en el rango de corriente inferior y media.
- También se puede utilizar para soldadura automatizada (orbital, robot, mesas giratorias, etc.)
- Adecuado para soldar aceros no aleados de alta aleación, como acero, aluminio, titanio, níquel, cobre y magnesio.

- Los electrodos azules son electrodos de lantano (WL) y se pueden utilizar para la soldadura de AC/DC
- El mayor contenido de lantano en comparación con el electrodo de oro (WLa15) tiene un efecto positivo en la facilidad de ignición.
- Preferiblemente utilizado en soldadura automatizada (orbital, robot, mesas rotativas etc.)
- Adecuado para soldar aceros no aleados de alta aleación, como acero, aluminio, titanio, níquel, cobre y magnesio.

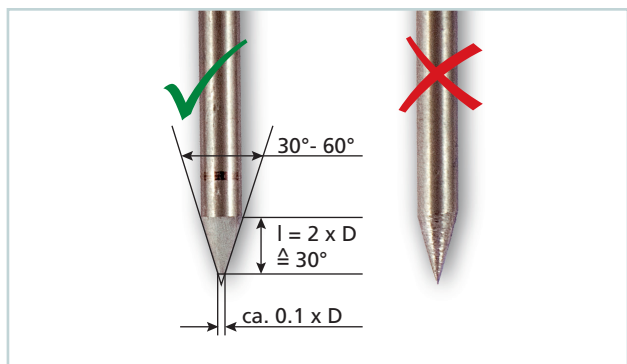
- Los electrodos grises se utilizan para la soldadura AC/DC. Fácil de usar para soldar soldadura aceros sin alea o de alta aleación.
- El aditivo Cerocid (CeO2) provoca un comportamiento similar al de los electrodos toriados (rojo). No contienen ninguna sustancia radiactiva.
- Muy buenas propiedades de ignición incluso en caso de re-ignición con el electrodo caliente.

Aplicaciones de electrodos de tungsteno para soldadura con corriente continua y alterna

Electrodo de diámetro en mm	Diámetro Tolerancia en mm	Corriente continua en Ampere				Corriente alterna en Ampere	
		Electrodo pulido negativamente		Electrodo pulido positivamente		Igual proporción de la onda media positiva y negativa	
		Tungsteno puro	Tungsteno con óxido	Tungsteno puro	Tungsteno con óxido	Tungsteno puro	Tungsteno con óxido
Ø1.0	± 0.05	10 – 75	10 – 75	no utilizable	no utilizable	15 - 55	15 - 70
Ø1.6	± 0.05	60 – 150	60 – 150	10 – 20	10 – 20	45 – 90	60 – 125
Ø2.0	± 0.05	70 – 180	100 – 200	15 – 25	15 – 25	65 – 125	85 – 160
Ø2.4	± 0.1	120 – 220	150 – 250	15 – 30	15 – 30	80 – 140	120 – 210
Ø3.2	± 0.1	160 – 310	225 – 330	20 – 35	20 – 35	150 - 190	150 - 250
Ø4.0	± 0.1	275 - 450	350 - 480	35 - 50	35 - 50	180 - 260	240 - 350
Ø4.8	± 0.1	380 - 600	480 - 650	55 - 70	55 - 70	240 - 350	330 - 450
Ø6.4	± 0.1	575 - 900	750 - 1000	70 - 125	70 - 125	325 - 450	450 - 600

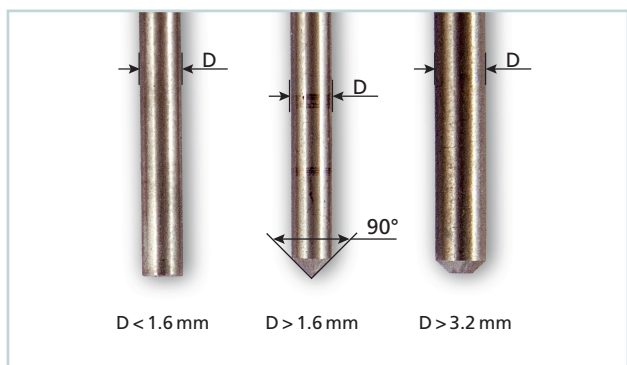
Forma de la punta del electrodo de tungsteno para soldadura TIG

Soldadura con corriente directa (menos polo en la punta del electrodo)



- ¡Siempre afile los electrodos en la dirección longitudinal, a lo largo!
- Retire las rayas del afilado, si es necesario puliendo.
- Después de afilar, la punta debe ser despuntado aprox. 0,1 x D. El resultado ofrece una vida útil más larga, menos quemado, muescas y ninguna erupción de partículas.

Soldadura con corriente alterna



- Para diámetros más grandes, el electrodo se lija
- ¡Formación de calota en la punta del electrodo!