

## Especificación

AWS A 5.12/ A 5.12 M

E-WTh-2

## Campo de aplicación

Para aplicaciones con el proceso TIG en la soldadura de los aceros inoxidables de las series AISI 300 y 400, aceros al carbono, aceros de baja y mediana aleación, estos electrodos de tungsteno están aleados con Thorio, el cual confiere propiedades para utilizarse con fuentes de poder que proporcionan CC, logrando resultados satisfactorios.

## Características

Estos electrodos de tungsteno aleados con Torio, ofrecen excelentes características para el inicio del arco, la soldabilidad y estabilidad del arco, por lo que se puede utilizar con CC PD (-)

## Tipos de corriente

Corriente Directa / Electrodo Negativo ( DC/EN ) (= -)

## Instrucciones para soldar

Diámetro (mm)	Rango de amperaje	Gas de protección y flujo
2.4	150 / 250	Ar (15-25 lts/min)
3.2	225 / 330	Ar (15-25 lts/min)

## Tipos de corriente y Polaridad

CC = corriente continua

PD = polaridad directa electrodo al negativo

AF = alta frecuencia

## Instrucciones generales

El diseño del bisel, así como la posición a soldar determinaran el diámetro del electrodo a usar, además de la intensidad de corriente y flujo de gas, Se recomienda mantener los electrodos en un lugar sin humedad y libre de polvo para evitar contaminaciones antes de soldar. El afilado del electrodo debe tener un largo de dos veces el diámetro del electrodo y no debe terminar en una punta muy aguda.

Los datos e información contenidos en esta ficha técnica son exclusivamente para dar orientación acerca de la aplicación de ciertos productos. El usuario es totalmente responsable de la debida utilización de dichos productos para dar cumplimiento con los estándares, especificaciones, procedimientos de mantenimiento y códigos de construcción, fabricación, montaje o reparación aplicables.