

Electrodos de tungsteno y boquillas recomendadas para distintas corrientes (gas Ar)

Diámetro del electrodo		Diám. Int-boquilla	Corriente continua, A		Corriente alterna, A	
			Polaridad directa ^a	Polaridad inversa ^a	Onda no balanceada ^b	Onda balanceada ^b
Pulg.	mm	Pulg.	CCEN	CCEP		
0,010	0,25	1/4	Hasta 15		Hasta 15	Hasta 15
0,020	0,50	1/4	5-20		5-15	10-20
0,040	1,00	3/8	15-80		10-60	20-30
1/16	1,6	3/8	70-150	10-20	50-100	30-80
3/32	2,4	1/2	150-250	15-30	100-160	60-130
1/8	3,2	1/2	250-400	25-40	150-210	100-180
5/32	4,0	1/2	400-500	40-55	200-275	160-240
3/16	4,8	5/8	500-750	55-80	250-350	190-300
1/4	6,4	3/4	750-1100	80-125	325-450	325-450

RECOMENDACIONES GENERALES SOLDADURA TIG

Espesor Metal	Diámetro Electrodo Tungsteno	Diámetro Varilla Aporte (*)	Amperaje (-)	Gas Tipo	Protector Flujo p.c./hr
ALUMINIOSOLDADURA MANUAL CORRIENTE ALTERNA - ALTA FRECUENCIA					
1/16"	1/16"	1/16"	60 - 100	Argón	15
1/8"	3/32" - 1/8"	3/32"	120 - 160	Argón	20
3/16"	1/8" - 5/32"	1/8"	180 - 240	Argón	20
1/4"	5/32" - 3/16"	3/16"	20 - 320	Argón	25
ACERO INOXIDABLESOLDADURA MANUAL CORRIENTE DIRECTA - ALTA FRECUENCIA					
1/16"	1/16"	1/16"	40 - 70	Argón	15
1/8"	3/32"	3/32"	65 - 110	Argón	15
3/16"	3/32"	1/8"	100 - 150	Argón	20
1/4"	5/32"	5/32"	135 - 180	Argón	20
ACERO DULCE SOLDADURA MANUAL CORRIENTE DIRECTA - POLARIDAD DIRECTA					
1/16"	1/16"	1/16"	60 - 90	Argón	15
1/8"	1/16" - 3/32"	3/32"	80 - 115	Argón	15
3/16"	3/32"	1/8"	115 - 170	Argón	20
1/4"	1/8"	5/32"	160 - 210	Argón	20

(*) Cuando es empleada

(---) Puede variar un poco dependiendo del tipo de unión

pc/hr.: pies cúbicos por hora