

## Medidas estándar para Electroodos, Soldadura TIG y Soldadura Laser

### Electroodos

Largo: 350 mm

Nombre Producto	Diámetro $\phi$ (mm)			Net weight (Kg)
	2.5	3.2	4.0	
Impax Weld	<input type="checkbox"/>			2.0
		<input type="checkbox"/>		3.8
			<input type="checkbox"/>	4.0
QRO 90 Weld	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		2.0
			<input type="checkbox"/>	3.8
Calmax/ Carmo Weld	<input type="checkbox"/>			0.9
		<input type="checkbox"/>		2.0
Caldie Weld	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		2.0

### Soldadura TIG

Largo: 1000 mm

Nombre Producto	Diámetro $\phi$ (mm)				Net weight (Kg)
	1.0	1.6	2.4	3.2	
Impax Tig Weld	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			2.0
Stavax Tig Weld	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			2.0
Mirrax Tig Weld	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			2.0
Corrax Tig Weld	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			2.0
Nimax Tig Weld	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			2.0
Unimax Tig Weld		<input type="checkbox"/>			2.0
QRO 90 Tig Weld	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		2.0
Dievar Tig Weld	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2.0
Calmax/Carmo Tig Weld		<input type="checkbox"/>			2.0
Caldie Tig Weld	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			2.0
Moldmax Weldpak		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	3.3

### Soldadura Laser

Largo: 333 mm

Nombre Producto	Diámetro $\phi$ (mm)					Net weight (g)
	0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	
Stavax Laser Weld	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				25
			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	100
Nimax Laser Weld	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				25
			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	100
Dievar Tig Weld		<input type="checkbox"/>				25
			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	100

## **Conservación de los electrodos**

Los electrodos para soldadura MMA son muy higroscópicos, por tanto no debería permitirse entrar en contacto con otra cosa que no fuera aire seco. Si no fuera así, la soldadura se varía contaminada por hidrógeno. Por tanto, la zona de soldadura debe contar con una cabina seca para el almacenaje de los electrodos. Esta debería estar controlada de forma termostática entre 50-150 °C. Los electrodos deben sacarse de su envoltorio y dejar sueltos en el interior de la cabina. Para aplicar soldadura en utillajes fuera de la zona de soldadura, es siempre útil tener un contenedor que conserve el calor, para poder transportar los electrodos.

Para más detalles consultar el catálogo “soldadura de aceros de herramientas”.