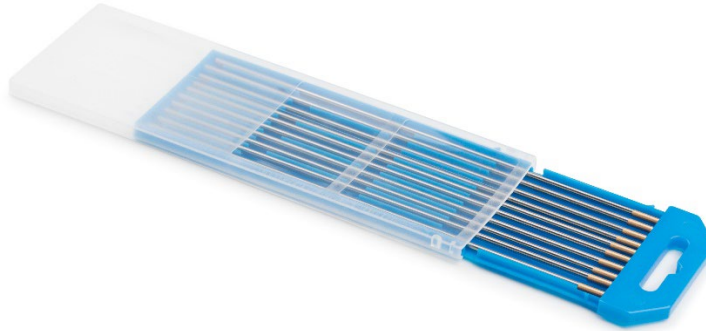


**Electrode EWL<sub>a</sub>-1.5****CLASIFICACIÓN / CLASSIFICATION / CLASSEMENT**AWS A5.12: EWL<sub>a</sub>-1.5**DESCRIPCIÓN GENERAL / GENERAL DESCRIPTION / DESCRIPTION GÉNÉRAL**

- ES** Electrodo con 1,5% de lantano, sin radiación. Adecuados para aplicaciones de soldadura DC y AC para acero, aluminio, níquel y titanio. Excelentes resultados de estabilidad y de arco en ignición y reignición.
- EN** Electrode with 1,5% lanthanum, no radiation. Appropriate for DC and AC welding applications for steel, aluminium, nickel and titanium. Excellent stability results and ignition and reignition arc.
- FR** Électrode à 1,5 % de lanthane, sans rayonnement. Conseillée à des applications de soudure CC et CA pour l'acier, l'aluminium, le nickel et le titane. Excellents résultats de stabilité de l'arc, pour l'allumage et le rallumage.

**COMPOSICIÓN QUÍMICA / CHEMICAL COMPOSITION / COMPOSITION CHIMIQUE**

W	La <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	Other
97.5	1.4-1.8	0.5

**PROPIEDADES DE SOLDADURA / WELDING PROPERTIES / PROPRIÉTÉS DE SOUDAGE**

Ø (mm)	L (mm)	AC (A)
1.6	175	60-120
2.0	175	80-150
2.4	175	100-180
3.2	175	200-320

\*Bajo gas Ar / Under Ar gas / Sous Ar gaz

Ø (mm)	L (mm)	DCEN (A)	DCEP (A)
1.6	175	70-150	10-20
2.0	175	100-200	13-25
2.4	175	150-250	15-30
3.2	175	100-180	25-40

\*Bajo gas Ar / Under Ar gas / Sous Ar gaz