



Soldadura TIG: guía completa para principiantes

Aprende desde cero qué es la soldadura TIG, cómo funciona, qué equipo necesitas, qué gas utilizar, cómo preparar el material y cuáles son los errores más habituales al empezar.

La soldadura TIG es uno de los procesos de soldadura más utilizados cuando se busca **calidad, precisión, limpieza y un excelente acabado final.**

Es un proceso que permite soldar una gran variedad de materiales y espesores, y que está especialmente presente en sectores como la fabricación industrial, automoción, alimentación, mantenimiento, calderería, estructuras, fabricación de bicicletas, motocicletas y trabajos de acero inoxidable o aluminio.

Pero también es cierto que la soldadura TIG puede resultar complicada para quien empieza.

A diferencia de otros procesos, el soldador debe controlar simultáneamente diferentes variables: la intensidad, la longitud del arco, la posición de la antorcha, el aporte de material, la protección gaseosa y la velocidad de avance.

Por eso, aprender TIG correctamente no consiste simplemente en "encender la máquina y empezar a soldar".

En esta guía vamos a explicar **desde cero y de forma práctica** los conceptos fundamentales que cualquier persona debería conocer antes de comenzar a trabajar con TIG.

1. ¿Qué es la soldadura TIG?

La soldadura TIG es un proceso de soldadura por arco eléctrico en el que se utiliza un **electrodo de tungsteno no consumible** para generar el arco.

La palabra TIG procede de las siglas en inglés:

TIG = Tungsten Inert Gas

También podemos encontrar esta misma soldadura denominada como **GTAW (Gas Tungsten Arc Welding)**.

Durante el proceso, el arco eléctrico se establece entre el electrodo de tungsteno y la pieza que queremos soldar.

El calor generado por el arco funde el material base y, cuando es necesario, se añade un material de aporte mediante una varilla independiente.

Alrededor del arco se utiliza un **gas inerte**, normalmente argón, que protege la zona de soldadura frente a la contaminación atmosférica.

Una de las características más importantes del TIG es precisamente que el electrodo de tungsteno **no debería consumirse durante la soldadura** como ocurre con un electrodo revestido.



Esto permite tener un control muy preciso del arco y de la cantidad de material aportado.

2. ¿Por qué se utiliza gas inerte?

Durante una soldadura, la zona fundida alcanza temperaturas extremadamente elevadas.

Si el baño de fusión entra en contacto con el oxígeno, nitrógeno, humedad u otros elementos presentes en el aire, pueden aparecer diferentes problemas.

Entre ellos:

- Porosidad.
- Oxidación.
- Inclusiones.
- Contaminación del baño.
- Pérdida de propiedades mecánicas.
- Mal aspecto superficial.
- Defectos en la soldadura.

Por este motivo, el TIG utiliza un gas de protección.

El gas crea una especie de **atmósfera protectora alrededor del arco y del baño de fusión**, reduciendo el contacto con el aire.

El gas más utilizado es el **argón**.

En determinadas aplicaciones también pueden utilizarse mezclas de gases, pero para una persona que está comenzando con TIG, el argón es la referencia fundamental.

3. ¿Qué ventajas tiene la soldadura TIG?

Una de las razones por las que TIG es tan valorado es por la calidad que permite conseguir.

Principales ventajas

Gran calidad de soldadura

Cuando el proceso está correctamente ajustado y ejecutado, TIG permite obtener soldaduras de excelente calidad.

Gran control del baño de fusión

El soldador puede controlar con mucha precisión el arco y el material de aporte.

Excelente acabado

Es posible realizar cordones muy limpios y estéticos.



No utiliza fundente

A diferencia de algunos otros procesos, no tenemos un revestimiento que genere escoria que posteriormente haya que retirar.

Permite soldar espesores pequeños

TIG es especialmente interesante cuando necesitamos controlar cantidades muy pequeñas de calor y material.

Gran versatilidad

Puede utilizarse para soldar diferentes materiales y posiciones.

Excelente control del aporte

El material de aportación se introduce de manera independiente respecto al arco.

4. ¿Y cuáles son sus inconvenientes?

TIG también tiene desventajas.

Es importante conocerlas antes de empezar.

Es un proceso relativamente lento

Comparado con MIG/MAG, por ejemplo, TIG normalmente ofrece una menor velocidad de deposición.

Requiere mucha coordinación

El soldador puede tener que controlar simultáneamente:

- Antorcha.
- Arco.
- Varilla de aportación.
- Pedal o control de intensidad, si se utiliza.
- Velocidad de avance.

Es muy sensible a la contaminación

La limpieza es fundamental.

Una pequeña cantidad de suciedad, grasa, óxido o contaminación del tungsteno puede afectar considerablemente al resultado.

Requiere práctica

Conseguir un cordón TIG bonito no significa necesariamente que la soldadura sea correcta.



La apariencia es importante, pero también lo son la penetración, la fusión, la geometría y la ausencia de defectos.

5. ¿Qué materiales se pueden soldar con TIG?

Una de las grandes ventajas de TIG es su capacidad para trabajar con diferentes materiales.

Entre los más habituales encontramos:

- Acero al carbono.
- Acero inoxidable.
- Aluminio.
- Cobre.
- Titanio.
- Aleaciones de níquel.
- Algunas aleaciones especiales.

Sin embargo, cada material requiere unos parámetros y una preparación diferentes.

No debemos intentar soldar aluminio de la misma manera que acero inoxidable.

Cambian aspectos como:

- Polaridad.
 - Intensidad.
 - Tipo de corriente.
 - Preparación.
 - Gas.
 - Tungsteno.
 - Material de aporte.
 - Velocidad de avance.
 - Control térmico.
-

6. TIG en corriente continua y corriente alterna

Una de las primeras cosas que debemos entender al comenzar con TIG es la diferencia entre DC y AC.

TIG DC (la antorcha ira al polo negativo)



La corriente continua se utiliza habitualmente para materiales como:

- Acero al carbono.
- Acero inoxidable.
- Cobre.
- Titanio.
- Níquel y sus aleaciones.

En estos casos, normalmente trabajaremos con TIG DC y polaridad adecuada para el proceso.

TIG AC

La corriente alterna es especialmente importante cuando trabajamos con **aluminio y sus aleaciones**.

El aluminio presenta una capa de óxido superficial con un punto de fusión muy superior al del propio aluminio.

Por eso, en TIG AC podemos utilizar el efecto de la corriente alterna para favorecer la limpieza de esa capa de óxido durante el proceso y poder “romper” esa capa de óxido exterior.

Esta es una de las razones por las que una máquina TIG AC/DC ofrece una gran versatilidad.

7. ¿Qué máquina TIG necesito para empezar?

No necesitas necesariamente la máquina más cara del mercado para aprender.

Lo importante es que el equipo permita controlar adecuadamente los parámetros necesarios para el material y el tipo de trabajo que vas a realizar.

Para iniciarse, una máquina TIG debería permitir, dependiendo de las necesidades:

- Regulación de intensidad.
- Control de gas.
- Ajuste de pre-gas.
- Ajuste de post-gas.
- Control de tiempo de subida y bajada de corriente.
- Regulación de frecuencia, cuando corresponda.
- Control de balance en TIG AC.
- Alta frecuencia (HF).
- Control mediante pedal, si se considera necesario.

Para trabajar principalmente acero inoxidable y acero al carbono, una máquina TIG DC puede ser suficiente.

Si además queremos aprender a soldar aluminio, será mucho más interesante disponer de una **TIG AC/DC**.

8. ¿Qué es el HF en TIG?

HF significa **High Frequency**, o alta frecuencia.

La función de alta frecuencia permite iniciar el arco sin necesidad de tocar la pieza con el tungsteno.

Esto tiene una ventaja fundamental:

evita contaminar el electrodo de tungsteno durante el encendido.

En TIG, tocar accidentalmente la pieza con el tungsteno puede contaminar su punta.

Cuando esto ocurre, normalmente tendremos que detener el proceso, limpiar o volver a preparar el electrodo y comenzar nuevamente.

Por eso, el encendido por alta frecuencia resulta especialmente práctico.

9. La antorcha TIG

La antorcha es uno de los elementos que el soldador debe aprender a manejar correctamente.

En ella encontramos diferentes componentes.

Entre los principales están:

- Cuerpo de antorcha.
- Porta-electrodo.
- Pinza o mordaza.
- Difusor.
- Gas lens, cuando se utiliza.
- Tobera cerámica.
- Electrodo de tungsteno.



La elección de la tobera y del diámetro del tungsteno dependerá de la aplicación.

No existe una única configuración válida para todas las soldaduras.

10. El electrodo de tungsteno

El tungsteno es uno de los elementos más importantes del proceso TIG.

Su función es conducir la corriente y mantener el arco eléctrico.

Como hemos comentado anteriormente, se trata de un **electrodo no consumible**.

Sin embargo, esto no significa que nunca se desgaste.

La punta puede deteriorarse, contaminarse o modificar su geometría.

Por eso es fundamental aprender a preparar correctamente el tungsteno.

11. Tipos de tungsteno

Existen diferentes tipos de electrodos de tungsteno.

Tradicionalmente se han utilizado tungstenos de tungsteno puro y tungstenos aleados con diferentes óxidos.

Entre las aleaciones que podemos encontrar están:

- Cerio. (color Gris)
- Lantano. (Color dorado, alternativa al Thorio)
- Thorio. (color rojo, CANCERIGENO)
- Zirconio. (Color blanco)



Actualmente, los electrodos de tungsteno aleados con lantano y otros materiales son muy habituales en numerosas aplicaciones.

Color	Tipo corriente	Material a soldar
VERDE	CA	Magnesio Aluminio
AZUL	CA/CC	Aceros al carbono Aceros inoxidables Aleaciones de Aluminio
NEGRO	CA/CC	Destinados al corte
ORO	CA/CC	Acero Acero inoxidable Aleaciones de <u>níquel</u> Titanio
BLANCO	CA	Aluminio
GRIS	CA/CC	Para cualquier metal
ROJO	CA/CC	Acero, inox, níquel-titanio, cobre, aluminio

La elección dependerá de la máquina, el material, la intensidad y el tipo de corriente.

12. ¿Cómo se prepara la punta del tungsteno?

La geometría de la punta del tungsteno es muy importante.

En TIG DC, generalmente se utiliza una punta afilada.

La preparación debe realizarse mediante un sistema de afilado adecuado y procurando que las marcas del afilado estén orientadas correctamente respecto al eje del electrodo.

La punta debe mantenerse limpia y libre de contaminaciones.

Un tungsteno mal preparado puede provocar:

- Arco inestable.
- Dificultad para controlar el baño.
- Mayor dispersión del arco.
- Inclusiones de tungsteno.
- Cordones irregulares.



¿Y qué ocurre si tocamos el tungsteno con el baño?

Es una situación muy habitual cuando se está aprendiendo.

Si el tungsteno toca el baño de fusión, puede contaminarse.

En ese caso, lo recomendable es detenerse, retirar el tungsteno y volver a prepararlo correctamente.

No debemos continuar soldando con un tungsteno contaminado esperando que el problema desaparezca solo.

13. ¿Qué gas utilizamos en TIG?

El gas más utilizado en TIG es el **argón**.

Para empezar, es la opción más sencilla y habitual.

El caudal dependerá de diferentes factores:

- Diámetro de la tobera.
- Tipo de antorcha.
- Posición.
- Corrientes de aire.
- Tipo de gas lens.
- Material.



- Aplicación.

Un error frecuente entre principiantes es pensar:

"Cuanto más gas, mejor protección."

No necesariamente.

Un caudal excesivo puede generar turbulencias y provocar que el gas de protección deje de comportarse como esperamos.

Por eso debemos buscar un caudal adecuado, no simplemente aumentar el regulador al máximo.

CAUDAL DE GAS PARA SOLDADURA TIG

Electrodo diámetro (mm)	Tobera dimensión	Argón Metales Ferrosos		Argón Aluminio	
		Cuerpo Standar	Cuerpo Gas Lens	Cuerpo Standar	Cuerpo Gas Lens
_020 (0.50)	3,4 o 5	5-8 (3-4)	5-8 (3-4)	5-8 (3-4)	5-8 (3-4)
_040 (1.00)	4 o 5	5-10 (3-5)	5-8 (3-4)	5-12 (3-6)	5-10 (3-5)
1/16 (1.60)	4,5 o 6	7-12 (4-6)	5-10 (3-5)	8-15 (4-7)	7-12(4-6)
3/32 (2.40)	6,7 o 8	10-15 (5-7)	8-10 (4-5)	10-20 (5-10)	10-15 (5-7)
1/8 (3.20)	7,8 o 10	10-18 (5-9)	8-12 (4-6)	12-25 (6-12)	10-20 (5-10)
5/32 (4.00)	8 o 10	15-25 (7-12)	10-15 (5-7)	15-30 (7-14)	12-25 (6-12)
3/16 (4.80)	8 o 10	20-35 (10-17)	12-25 (6-12)	25-40 (12-19)	15-30 (7-14)
1/4 (6.40)	10	25-50 (12-24)	20-35 (10-17)	30-55 (14-26)	25-45 (12-21)

14. La importancia de la botella y el regulador

Para trabajar correctamente necesitamos un sistema de suministro de gas adecuado.

Normalmente tendremos:

Botella de gas → regulador/caudalímetro → manguera → antorcha

El regulador permite controlar la presión y el caudal de gas.

Es importante utilizar equipos adecuados y realizar las conexiones correctamente.



Las botellas de gas deben almacenarse, transportarse y utilizarse siguiendo las normas de seguridad correspondientes.

15. El material de aportación

Una de las grandes diferencias entre TIG y procesos como MIG/MAG es que en TIG el material de aportación normalmente se introduce de manera independiente.

El soldador sostiene la varilla con una mano mientras controla la antorcha con la otra.

Esto requiere coordinación.

La varilla debe introducirse en el baño de forma controlada.

No debemos "clavar" continuamente la varilla dentro del baño.

Una técnica correcta permite añadir pequeñas cantidades de material manteniendo el arco estable.

16. ¿Qué varilla TIG utilizar?

La varilla debe ser compatible con el material que vamos a soldar.

Por ejemplo, existen materiales de aportación específicos para:

- Acero al carbono.
- Acero inoxidable.
- Aluminio.
- Cobre.
- Níquel.
- Diferentes aleaciones.

La elección correcta es fundamental.

No debemos seleccionar una varilla simplemente porque "se parece" al material base.

En trabajos profesionales debemos consultar la especificación correspondiente y, cuando sea necesario, la documentación del procedimiento de soldadura.

17. Preparación del material

Uno de los secretos de una buena soldadura TIG está antes de encender el arco.

La limpieza es fundamental.

Debemos eliminar, cuando corresponda:



- Grasa.
- Aceite.
- Óxido.
- Pintura.
- Suciedad.
- Humedad.
- Contaminantes superficiales.

En acero inoxidable, además, debemos prestar especial atención a la contaminación por partículas de acero al carbono.

Utilizar herramientas exclusivamente destinadas al inoxidable puede ayudar a evitar contaminaciones.

En aluminio, la limpieza es especialmente importante debido a la capa de óxido superficial.

18. La posición de la antorcha

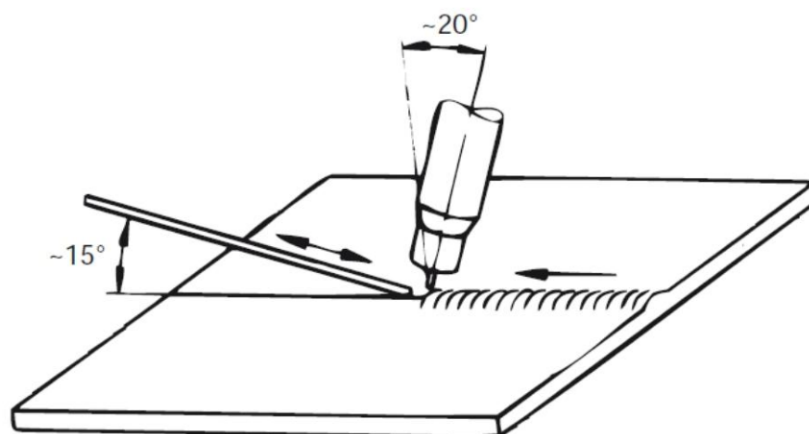
La posición de la antorcha tiene una influencia enorme sobre el resultado.

El ángulo debe ser suficientemente estable para dirigir correctamente el arco y permitir una buena protección gaseosa.

Un error típico de los principiantes es inclinar demasiado la antorcha.

Cuando esto sucede, la protección puede ser peor y el arco puede dirigirse de manera incorrecta.

También debemos mantener una distancia de arco adecuada.





19. Longitud del arco

La longitud del arco es la distancia entre la punta del tungsteno y la pieza.

Una regla fundamental para aprender TIG es:

mantener el arco lo más estable y controlado posible.

Un arco excesivamente largo puede provocar:

- Mayor dispersión del calor.
- Menor concentración del arco.
- Peor protección.
- Mayor anchura del cordón.
- Menor control.

Por el contrario, trabajar con una distancia demasiado pequeña aumenta el riesgo de tocar la pieza con el tungsteno.

20. La velocidad de avance

La velocidad de avance también es crítica.

Si avanzamos demasiado rápido:

Podemos obtener:

- Cordón demasiado estrecho.
- Falta de fusión.
- Falta de penetración.
- Aspecto irregular.

Si avanzamos demasiado despacio:

Podemos provocar:

- Exceso de aporte térmico.
- Cordón demasiado ancho.
- Deformaciones.
- Sobre calentamiento.
- Quemado del material en espesores pequeños.



El objetivo es encontrar un equilibrio entre intensidad, velocidad y cantidad de material aportado.

21. ¿Qué intensidad necesito?

No existe una única intensidad válida para todas las soldaduras.

Depende de:

- Material.
- Espesor.
- Tipo de junta.
- Posición.
- Tipo de corriente.
- Diámetro del tungsteno.
- Preparación de la junta.
- Velocidad de avance.

Por eso, las tablas de parámetros son una referencia muy útil, pero no sustituyen la experiencia práctica.

Un buen soldador aprende a observar el baño de fusión y a corregir los parámetros según el comportamiento real del proceso.

22. Aprender a "leer" el baño de fusión

Este es probablemente uno de los aspectos más importantes para aprender TIG.

El soldador no debe limitarse a mirar el cordón que queda detrás.

Debe aprender a observar el **baño de fusión en tiempo real**.

Hay que aprender a reconocer:

- Tamaño del baño.
- Forma.
- Fluidez.
- Penetración.
- Comportamiento del material de aporte.
- Velocidad de avance.

Con la experiencia, el soldador empieza a entender que el baño de fusión "habla".



Si el baño se hace demasiado grande, probablemente estamos aportando demasiado calor o avanzando demasiado despacio.

Si desaparece rápidamente, podemos estar avanzando demasiado rápido o utilizando una intensidad insuficiente.

23. TIG sin material de aporte

No todas las soldaduras TIG necesitan varilla.

En determinados espesores y tipos de junta puede realizarse una soldadura autógena, es decir, utilizando únicamente el material base.

Esto puede ser interesante en determinadas chapas finas y aplicaciones específicas.

Sin embargo, hay que evaluar correctamente si la junta y las condiciones permiten conseguir las propiedades necesarias sin material de aportación.

24. ¿Cómo empezar a practicar TIG?

Si nunca has soldado TIG, no te recomiendo empezar directamente intentando hacer una soldadura perfecta.

Es mejor dividir el aprendizaje en etapas.

Paso 1: aprender a controlar el arco

Practica encender y mantener el arco sin tocar la pieza.

Paso 2: realizar cordones sin aporte

Aprende a controlar:

- Distancia.
- Velocidad.
- Ángulo.
- Baño de fusión.

Paso 3: introducir material de aporte

Cuando controles el arco, empieza a introducir pequeñas cantidades de varilla.

Paso 4: practicar diferentes espesores

Comienza con espesores que permitan trabajar con cierta comodidad.

Paso 5: practicar diferentes posiciones

Una vez tengas control básico, empieza a trabajar en diferentes posiciones.



Paso 6: practicar juntas

Por ejemplo:

- Junta a tope.
- Junta en ángulo.
- Solape.
- Esquina.

Paso 7: aprender a detectar defectos

No basta con hacer un cordón bonito.

Debemos aprender a reconocer:

- Falta de fusión.
- Falta de penetración.
- Porosidad.
- Inclusiones.
- Socavados.
- Exceso de penetración.
- Oxidación.

25. Consejos para aprender TIG más rápido

Si quieres mejorar realmente, hay algunos hábitos que pueden marcar una gran diferencia.

1. No tengas prisa

La velocidad llegará con la práctica.

2. Aprende a controlar el arco

Antes de obsesionarte con el cordón, controla la distancia y el movimiento.

3. Limpia siempre

Una mala limpieza puede hacerte pensar que el problema está en los parámetros cuando realmente está en la preparación.

4. No cambies diez parámetros a la vez

Si modificas todo simultáneamente, no sabrás qué cambio ha solucionado o empeorado el problema.



5. Aprende a observar

Mira el baño, no solamente el cordón terminado.

6. Practica de forma sistemática

Es mejor practicar 30 minutos concentrado que pasar horas soldando sin saber qué estás intentando mejorar.

7. Pregunta a profesionales

La experiencia de un buen soldador puede ahorrarte muchas horas de errores.

26. TIG no se aprende solamente leyendo

Una guía como esta puede ayudarte a comprender los fundamentos.

Pero la soldadura es una disciplina eminentemente práctica.

Puedes leer cientos de páginas sobre TIG y seguir sin saber controlar correctamente un baño de fusión.

La teoría es imprescindible, pero debe ir acompañada de práctica.

La combinación ideal es:

Teoría + demostración + práctica + corrección + repetición.

Ese proceso permite transformar los conocimientos en habilidad real.

27. ¿Merece la pena aprender TIG?

Sin ninguna duda, especialmente si quieres desarrollar una carrera profesional relacionada con la soldadura.

TIG es un proceso muy valorado en numerosos sectores debido a la calidad y precisión que permite conseguir.

Dominarlo requiere tiempo, pero también puede abrir muchas posibilidades profesionales.

Además, aprender TIG correctamente ayuda a desarrollar una comprensión profunda del comportamiento del arco, del baño de fusión, de los materiales y del control térmico.

28. Conclusión

La soldadura TIG es uno de los procesos más precisos y versátiles que existen dentro de la soldadura por arco.

Su principal dificultad está precisamente en aquello que la hace tan interesante: **el enorme control que permite al soldador.**



Para dominar TIG hay que aprender a controlar el equipo, el tungsteno, el gas, la antorcha, el arco, el material de aporte, la velocidad y el baño de fusión.

Pero no hay que intentar aprenderlo todo de golpe.

Empieza por lo básico:

seguridad → equipo → tungsteno → gas → arco → baño de fusión → aporte → juntas → posiciones → parámetros.

Y sobre todo, practica.

Cada soldadura que haces te proporciona información.

Un buen soldador no es aquel que nunca comete errores.

Es aquel que sabe **identificar el error, entender por qué se ha producido y corregirlo en la siguiente soldadura.**

29.Preguntas frecuentes sobre soldadura TIG

¿La soldadura TIG es difícil para principiantes?

Sí, puede resultar más complicada inicialmente que otros procesos porque requiere coordinar la antorcha, el arco y, normalmente, el material de aporte.

Pero con una formación adecuada y práctica progresiva puede aprenderse perfectamente.

¿TIG produce humos?

Puede producir contaminantes dependiendo del material y las condiciones de trabajo. Por eso es importante disponer de ventilación y extracción adecuadas.

¿Es mejor TIG que MIG/MAG?

No existe un proceso que sea "mejor" para absolutamente todas las situaciones.

TIG destaca por precisión y calidad, mientras que MIG/MAG suele ofrecer una mayor productividad y velocidad de deposición.

La elección depende del trabajo que necesitemos realizar.

¿Puedo aprender TIG por mi cuenta?

Es posible aprender los fundamentos, pero la formación práctica con un soldador experimentado puede acelerar muchísimo el aprendizaje y ayudar a evitar malos hábitos.



30. Una primera práctica TIG recomendada

Para alguien que empieza desde cero, podemos plantear un ejercicio sencillo.

Material

Por ejemplo, una chapa de acero al carbono correctamente preparada (limpia) de unos 4/5 mm de espesor. Amperaje unos 80-100 A. (30 A por cada milímetro)

Objetivo

Realizar varios cordones sin material de aporte.

El objetivo inicial no será conseguir un cordón perfecto.

Será aprender a controlar:

- Distancia del arco.
- Ángulo de la antorcha.
- Velocidad de avance.
- Baño de fusión.

Después podemos repetir el ejercicio incorporando material de aporte.

Una vez dominado este ejercicio, podemos pasar a una junta sencilla.

La clave está en **subir la dificultad progresivamente**.

31. Los errores más comunes al empezar con TIG

Aprender TIG implica cometer errores.

Lo importante es entender por qué ocurren.

Error 1: tungsteno demasiado cerca

Es muy fácil tocar la pieza.

Solución: practicar el control de la distancia del arco.

Error 2: arco demasiado largo

Reduce el control y puede empeorar la protección.

Solución: trabajar con una longitud de arco estable.

Error 3: demasiada velocidad

El cordón puede quedar estrecho y con poca fusión.

Solución: reducir la velocidad y observar el baño.



Error 4: avanzar demasiado despacio

Puede producir exceso de calor.

Solución: controlar la temperatura y la velocidad.

Error 5: añadir demasiado material

El cordón puede quedar excesivamente grande.

Solución: introducir pequeñas cantidades de aportación.

Error 6: mala limpieza

Puede producir contaminación y defectos.

Solución: preparar siempre correctamente el material.

Error 7: exceso o defecto de gas

Una protección incorrecta puede generar oxidación o contaminación.

Solución: utilizar un caudal adecuado.

Error 8: mala preparación del tungsteno

Puede provocar un arco inestable.

Solución: afilar correctamente y mantener el tungsteno limpio.

Una última recomendación

Si estás empezando en el mundo de la soldadura, no intentes aprender TIG únicamente memorizando parámetros.

Aprende a **entender el proceso**.

Cuando entiendes qué está haciendo el arco, cómo responde el material, cómo se comporta el baño y cómo influyen tus movimientos, empiezas realmente a aprender a soldar.

Y esa es la diferencia entre **saber utilizar una máquina TIG y saber soldar TIG**.

Spanish Welds

En **Spanish Welds** queremos acercar la soldadura a todo el mundo, desde las personas que están dando sus primeros pasos hasta los soldadores que quieren mejorar sus conocimientos y perfeccionar su técnica.

Porque la soldadura no se aprende únicamente mirando.

Se aprende entendiendo, practicando y soldando.

Spanish Welds Academy *Aquí no te enseñamos. Aquí te forjamos!!*