

TIG TORCH SELECTOR CHART

TORCH TYPE	TORCH MODEL	TORCH SPECS	STAINLESS STEEL & STEEL									ALUMINUM						MAGNESIUM								
			AMPS (max)	TUNGSTEN (in)	1/16	3/32	1/8	3/16	1/4	3/8	1/2 +	1/16	3/32	1/8	3/16	1/4	3/8	1/2 +	.040	1/16	3/32	1/8	3/16	1/4	3/8	1/2 +
AIR-COOLED																										
WELDTEC®	WT- 9, 9F, 9FV, 9P, 9V	125	.020 - 3/32	•	•	•						•	•	•							•	•	•	•	•	
	WT-17, 17F, 17FV, 17V	150	.020 - 1/8	•	•	•						•	•	•							•	•	•	•	•	
Premium hand torches	WT-24, 24F, 24FV, 24V	80	.020 - 1/16	•	•							•									•	•	•			
	WT-26, 26F, 26FV, 26P, 26V	200	.020 - 1/8	•	•	•	•					•	•	•	•						•	•	•	•	•	•
i-HEAD®	WTB- 9, 9V	125	.020 - 3/32	•	•	•						•	•	•							•	•	•	•	•	
interchangeable heads	WTB-17, 17V	150	.020 - 1/8	•	•	•						•	•	•							•	•	•	•	•	
	WTF- 9, 9V	125	.020 - 3/32	•	•	•						•	•	•							•	•	•	•	•	
B=ball joint	WTF-17, 17V	150	.020 - 1/8	•	•	•						•	•	•							•	•	•	•	•	
F=flex neck	WTR -9, 9V	125	.020 - 3/32	•	•	•						•	•	•							•	•	•	•	•	
R=roto head	WTR-17, 17V	150	.020 - 1/8	•	•	•						•	•	•							•	•	•	•	•	
MICRO TIG	WT-60, 60F	60	.020 - 1/16	•								•									•	•				
AUTOMATED	WT-23A, B	130	.020 - 3/32	•	•	•						•	•	•							•	•	•	•	•	
(machine torches)	WT-27A, B, C	200	.040 - 1/8	•	•	•	•					•	•	•	•						•	•	•	•	•	
	WT-29A, B	180	.020 - 1/8	•	•	•						•	•	•							•	•	•	•	•	

WATER-COOLED	NOTE: THICKER MATERIALS SHOULD USE WATER COOLED TORCH (SEE COOLER UPGRADE KITS)																										
WELDTEC®	WT-18, 18SP, 18SPM, 18V	350	.020 - 5/32	•	•	•	•	•	•																		
	WT-20P, 25	225	.020 - 1/8	•	•	•	•	•																			
Premium hand torches	WT-20, 20F, 20V	250	.020 - 1/8	•	•	•	•	•																			
	WT-20H	300	.020 - 5/32	•	•	•	•	•	•																		
	WT-24W, 24WF	180	.020 - 3/32	•	•	•	•																				
i-HEAD®	WTB-18, 20	230	.020 - 1/8	•	•	•	•																				
interchangeable heads	WTF-18, 20	230	.020 - 1/8	•	•	•	•																				
	WTR-18, 20	230	.020 - 1/8	•	•	•	•																				
MICRO TIG	WT-125, 125F	125	.020 - 3/32	•	•	•																					
SPEEDWAY®	SW-320	320	.020 - 5/32	•	•	•	•	•	•																		
(hi-performance)	SW-450	450	.040 - 3/16	•	•	•	•	•	•	•																	
AUTOMATED	WT-22A, B	260	.020 - 1/8	•	•	•	•																				
(machine torches)	WT-27AW, 27BW, 27CW	500	.040 - 1/4	•	•	•	•	•	•	•																	
	WT-28A, B	350	.020 - 5/32	•	•	•	•	•	•																		

Note: All settings are approximate and welds should be tested to comply to your requirements.

3/26/2012