

MAGNA 210

SOLO CORRIENTE CONTINUA

ALEACION DE BRONCE NO HUMEANTE, MUY VERSATIL Y RESISTENTE A LA ACCION DE LOS ACIDOS.

1. Magna 210 no humea con una velocidad de deposición rápida, grandes propiedades físicas y tiene una gran resistencia a la tracción con una elongación de casi 50 %.
2. Buena maquinabilidad con una dureza Rockwell B 72
3. Mientras que los electrodos de bronce se agrietan fácilmente, Magna 210 ha sido estabilizado para reducir la tendencia a las fisuras, al ser cuidadosamente refinado para reducir a grado extremo las impurezas y tiene una temperatura de recocido de 480°C a 650°C.
4. El revestimiento especial del fundente de Magna 210 reduce la formación de óxidos durante la soldadura, que se da con electrodos convencionales. Este es el óxido negro de cobre (CuO), en la interfase de óxido del aire y el óxido de cobre rojo rubí (Cu₂O) en la interfase de óxido cobre-cobre. Además, Magna 210 también desoxida el metal fundido. El recubrimiento también contiene estabilizadores especiales para controlar la conducta del metal a soldar. El recubrimiento de fundente especial reduce o sublima todos los óxidos, óxido arsénico, etc., haciendo de Magna 210 adaptable a todos los análisis de los metales de base, con excepción de los metales blancos.

Normalmente, cuando se fabrican las varillas de soldadura y electrodos con base de cobre, quedan en la varilla o electrodo de soldadura cantidades sustanciales de óxido cuproso, sulfuro, dióxido sulfúrico, hidrógeno y otros gases.

Cuando el soldador aplica estos electrodos o varillas corrientes, después de fundirse con el soplete o arco, los cristales de cobre puro se solidifican primero. Después, se solidifican los elementos de la aleación y estos aumentan la concentración de óxidos residuales y sulfuros atrapados en el depósito de soldadura en forma de numerosos glóbulos minúsculos. Estos impiden la concentración normal, causan poros, sirven de concentradores de esfuerzos y a menudo resultan en una resistencia muy pobre y quebradiza. Causan una gran deterioro de las propiedades físicas del metal depositado.

Magna 210 ha sido perfeccionado para eliminar hasta los últimos rastros de óxido cuproso.

MODO DE APLICACIÓN DE MAGNA 210

Las quebraduras y perfiles gruesos deben biselarse. Puede hacerse una preparación de las juntas adecuadamente con Magna 100. Utilizar sólo polaridad invertida D.C (electrodo positivo). Precalentar secciones pesadas para obtener mejores resultados. Los perfiles pesados de cobre o bronce deben precalentarse a 205°C.

Dirigir un arco y correr el electrodo rápidamente con una abertura de arco corta a media. Mantener el electrodo de 10° a 15° de la perpendicular, dirigiendo el arco sobre el metal depositado. Desbarbar y cepillar la escoria entre pasadas.

VENTAJAS DEL MAGNA 210

1. Magna 210 puede aplicarse con perfecto control. Mientras que hay algunos electrodos de bronce que producen soldaduras con un gran índice de porosidad, Magna 210 se aplica tan uniformemente que estos no existen y las soldaduras son de grano fino y fuertes. La soldadura se deposita con tal rapidez que no pueden formarse óxidos dañinos.
2. Puede aplicarse prácticamente en todos los metales, excepto aluminio. Es especialmente bueno en bronce, acero y hierro colado. Insuperable con metales disimilares. Color coincidente con el bronce rojo o latón, bronce naval, cusilman y bronce arquitectónico. No desprende chispas, excelente para el mantenimiento de la maquinaria para combustibles y explosivos.
3. Fórmula especial antiácido que resiste a los siguientes líquidos corrosivos, en la mayoría de las condiciones de uso:

Bicarbonato Sódico	Aceite de Linaza
Acido Sulfúrico	Leche
Anhídrido Carbónico	Whisky
Cloruro de Potasio	Alcohol
Resina de Trementina	Aluminio
Hidróxido de Aluminio	Laca
Sulfuro Seco o Húmedo	Sulfato de Zinc
Amoníaco (libre de humedad)	Acetona
Sulfato de Aluminio	Hidrógeno
Sulfuro de Hidrógeno Seco	

4. Magna 210 no producirá un depósito no maquinable o quebradizo, una zona de fusión, o zona afectada por el calor, incluso cuando este fundido o mezclado con acero o hierro fundido, como a menudo lo hacen otros electrodos de bronce.

PRECAUCIONES A TENER EN CUENTA

Los bronce con alto contenido de plomo pueden tener porosidad en la primera pasada. En estos casos la aplicación de tres pasadas eliminará la porosidad. Cuando se suelda cobre grueso, se necesitará un alto precalentamiento de al menos 427° C. Solo puede utilizarse corriente continua y si la acción es incompleta o errática, puede que la polaridad este cruzada en la máquina, por lo tanto, la polaridad debería invertirse.

Tamaños disponibles:

	Pulgadas	Métrico	Corriente continua solamente	
			Amp. Mínimo	Amp. Máximo
	5/32	4.0 mm	140 Amps	190 Amps
	1/8	3.2 mm	110 Amps	150 Amps

PEUTRONICS S.R.L.

Suipacha 834 5º A – (C1008AAR) - Capital Federal - República Argentina
Tel: 4328-7400 / 7500 Fax: (54-11) 4328-7400
E-mail: magna@peu.net Internet Homepage: www.peu.net