

MAGNA 33F (SOLDADURA PARA SOPLETE)

ALEACIÓN MUY RESISTENTE Y DE GRAN ACCIÓN CAPILAR PARA SOLDADURAS OXIACETILÉNICAS

GRAN RESISTENCIA TENSIL Y AL CORTE:

Magna 33F fluye tan libremente como una aleación de bronce soldadura con elevado contenido de plata (aún así es varias veces más resistente). Esta aleación tiene la capacidad de llegar al interior de acoplamientos forzados y de traspasar grandes pliegues aunque independientemente de ello tiene una resistencia tensil de 80.000 psi (56'2 kgr/mm²) en juntas bien montadas. **Magna 33F** puede penetrar profundamente en las juntas intergranulares y agarrarse firmemente a ellas. La resistencia de **Magna 33F** es tan grande que las juntas a tope pueden unirse con óptimos resultados sin necesidad de biselarse, proceso éste necesario cuando se utilizan aleaciones ordinarias de bronce soldadura. Cuando tengamos que reparar piezas rotas, éstas pueden unirse a tope y soldarse en el mismo punto de ruptura, lo que simplifica la alineación y ahorra tiempo de preparación.

VERSATILIDAD:

Magna 33F está principalmente diseñada para aplicaciones en aceros por cuanto que es en este tipo de metales en los que el aspecto de la resistencia es más importante. Puede utilizarse con total eficacia sobre el hierro fundido, el cobre, el bronce, el hierro galvanizado, el monel, el carburo de tungsteno y con prácticamente el resto de los metales, excepto los metales blancos. Satisface las necesidades de la persona encargada del mantenimiento cumpliendo en todo momento un amplio espectro de aplicaciones.

MODO DE APLICACION:

Magna 33F puede aplicarse de dos formas diferentes. Si el metal base tiene una temperatura baja, se recrecerá y puede utilizarse para rellenar huecos. Si por el contrario la temperatura del metal base es mayor, fluirá libremente igual que la plata soldadura y puede utilizarse para unir juntas a tope, solapas y biselados. Prepare la zona que se va a trabajar mediante un ligero esmerilado de manera que la superficie esté preparada para la soldadura.

Juntas estancas a tope: **Magna 33F** es el producto ideal para aplicaciones en juntas estancas a tope con una holgura de aproximadamente 0'075 mm (0'003"). Cepille el metal base y precaliente la zona localmente. Utilice una llama neutral o ligeramente carburante y aplique la varilla de aportación. El calor funde la aleación **Magna 33F** y ésta fluye en la zona de soldadura; por lo tanto, es importante que cuando se precaliente la pieza el calor se distribuya de forma regular. El calor se tiene que seguir aplicando hasta que el metal alcance un color rojo mate.

Cuando la aleación comience a fluir retire la llama y manténgala a cierta distancia para así evitar que se quemé la aleación en su estado fundido. La zona precalentada se encargará entonces por sí sola de conducir la aleación fundida a través de la soldadura. En solapas grandes "absorba" la aleación con el soplete (hay un principio que dice que el calor atrae el metal fundido).

Juntas con ajustes defectuosos: Para conseguir un mejor resultado en este tipo de juntas, prepare la superficie que se vaya a soldar esmerilándola o llenando los huecos que haya de manera que acabe formando una "V". Aplique **Magna 33F** con la llama del soplete en posición neutral o ligeramente oxidante. Funda una gota cada vez y trabaje la superficie sosteniendo el soplete a una distancia aproximada de 9'4 mm (3/8") del metal base. Repita este procedimiento hasta que la aleación de soldadura obture por completo las secciones, para posteriormente soldarlas. Cuando se aplica este producto no es necesario añadir más Flux, siempre y cuando la técnica de soldadura que se utilice sea la de la "formación de cordones" o el procedimiento normal de bronce soldadura, ya que con el Flux existente en la aleación ya es suficiente. No es necesario tampoco retirar los restos de Flux; sin embargo, de querer hacerlo, basta con utilizar agua templada y un cepillo.

Tamaños disponibles:

<u>Métrico</u>	<u>Pulgadas</u>	<u>Métrico</u>	<u>Pulgadas</u>
1'6 mm	1/16"	3'2 mm	1/8"
2'4 mm	3/32"	4'8 mm	3/16"

Distribuidor Exclusivo: **PEUTRONICS S.R.L.**

Suipacha 834 5^{to} 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