

MAGNA 440 AC - DC

PRODUCE DEPOSITOS SOLIDOS, RESISTENTES A LA ABRASION QUE PERMANECEN AFILADOS AUN A ALTA VELOCIDAD Y EN CONDICIONES DE ALTA TEMPERATURA.

Magna 440 con su formula metalúrgicamente balanceada es uno de los electrodos más aleados jamás producido. La química excepcional de Magna 440 contiene tungsteno, carbono de cromo, carbono de vanadio, molibdeno y otros metales de gran pureza, resiste excepcionalmente la abrasión y mantiene un borde afilado a temperaturas elevadas. Con Magna 440 no existe la descarburización, como ocurre con otras composiciones ordinarias de acero de alta velocidad. El revestimiento especial de Magna 440 contribuye a su tremenda superioridad debido a su alto contenido de aleaciones ferrosas especiales.

Su contenido de elementos antioxidantes produce resultados superiores en metales base productores de óxidos como el acero de herramientas. El revestimiento es horneado cuidadosamente para asegurar máxima soldabilidad sin porosidad.

PROPIEDADES FISICAS DE MAGNA 440

La dureza cuando apagado en aceite entre 1225 – 1235° C es de 65 Rockwell C. Al enfriarse entre 1120 – 1180°C, la dureza es de 62/64 Rockwell C. A la temperatura de 700° C la dureza es de 54 Rockwell C y a 600°C, 58 Rockwell C.

Una de las principales ventajas de Magna 440 son sus excelentes propiedades de corte a temperaturas elevadas. Es resistente al desgaste de metal a metal y a los impactos y abrasión constantes.

Los depósitos de Magna 440 pueden ser fraguados, endurecidos y templados. No tienen poros ni quebraduras.

APLICACIONES PARA MAGNA 440

Herramientas de torno gastadas o rotas.
Cortadoras de molinos con dientes rotos.
Terminales de molino con bordes rotos.
Brocas con dientes dañados.

Magna 440 se puede usar con todo tipo de acero de alta velocidad incluyendo los tipo tungsteno y molibdeno. Se puede usar para hacer herramientas de alta velocidad con acero de bajo valor cubriendo los bordes cortadores con Magna 440. Con electrodos Magna 440 se ahorra tiempo, reemplazo de partes gastadas y tiempo de producción perdido. Magna 440 con su superior fórmula química, su resistencia al impacto y a la abrasión, sus propiedades a alta temperatura, es indispensable en todo taller de maquinarias.

COMO APLICAR MAGNA 440

Cuando se usa en aceros de herramienta endurecida, precaliente el acero a 90°C debajo de la temperatura del acero. El metal base deberá de estar limpio de aceite y de otros contaminantes. Los bordes afilados deberán ser removidos cuando sea posible, lo mismo que astillas y metales fatigados con cualquier medio mecánico. Use AC o DC con polaridad reversa y amperaje mas bajo posible.

La aplicación es simple en acero suave y en todos los aceros de herramientas con excepción de acero de alta velocidad, el cual tiene tendencia a quebrarse a no ser que se caliente uniformemente a 540°C.

Si ocurre porosidad, reajustar la máquina a la corriente correcta y soldar sobre los poros.

Esto elimina la porosidad y produce un depósito denso, sin poros ni quebraduras de Magna 440 con el metal base. El alto amperaje resultara en dilución y esto reduce la resistencia al desgaste.

Los depósitos pueden ser hechos por medio de la técnica de cuentas o la técnica de tejido. Cada aplicación deberá ser martillada individualmente. Asegúrese de remover la escoria antes de hacer la próxima pasada. Después de la soldadura, cuando se haya enfriado a aproximadamente 95° C recalientese a 510–540° C.

Tamaños disponibles:

Pulgadas	Métrico	Máquina CC	Máquina CA
3/32"	2.4 mm	60 - 100 Amps.	90 - 110 Amps.
1/8"	3.2 mm	80 - 120 Amps.	80 - 120 Amps.
5/32	4.0 mm	90 - 145 Amps.	90 - 145 Amps.

Distribuidor Exclusivo:

PEUTRONICS S.R.L.

Suipacha 834 5° 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