

MAGNA 480 AC - DC

DESCRIPCION:

Electrodo de acero especial y polifuncional para moldes y troqueles que se caracteriza por un revestimiento especialmente aleado y 100% mineral que provee tras su aplicación superficies resistentes al desgaste. Este producto está pensado para aceros de herramientas para trabajado en frío y en caliente en condiciones de templado y endurecimiento.

Magna 480 tiene coeficiente de expansión y de contracción prácticamente idéntico al de los aceros de tipo SKD-11 sin que aparezca señal alguna de agrietamiento o se necesite aplicar un tratamiento calórico especial antes y después de la soldadura.

VERSATIL:

Magna 480 suelda satisfactoriamente todos los aceros comúnmente utilizados para herramientas, troqueles y moldes (trabajados en caliente y en frío, templados al aceite, al aire o al agua). Este electrodo suelda y reconstruye incluso aceros AISI para herramientas catalogadas como "difíciles" (D2, A2, S1, H13, L6). Estas características hacen de Magna 480 un electrodo universal de acero para herramientas, características que no pueden encontrarse en ningún otro electrodo de acero de grado elevado.

FACIL UTILIZACION:

Con Magna 480 pueden soldarse incluso aceros para herramientas catalogadas como "difíciles" del tipo de los SKD-11 o similares sin que aparezcan grietas que afecten a la zona calentada próxima a la zona de soldadura. Únicamente se requiere un bajo grado de pre-calentamiento (250-300°), en función del tratamiento de templado del tipo de acero soldado.

Como consecuencia de la baja corriente de soldadura que se requiere, Magna 480 puede utilizarse incluso con equipos de CA de pequeña potencia.

SUPERIOR DUREZA:

Al acabar de soldar Magna 480 proporciona sin someterle a ningún tipo de tratamiento calórico una dureza de 57-59 según la escala Rockwell C. La soldadura proporciona una extraordinaria resistencia al impacto y a la abrasión, tanto cuando se trabaja a temperaturas ambiente o a temperaturas elevadas.

Incluso a temperaturas de hasta 500°C el depósito logra un mínimo de dureza de 53RC, lo que hace que Magna 480 resista el agrietamiento incluso en aplicaciones "in-situ" muy

cambiantes. Magna 480 es, por lo tanto, un producto principalmente recomendado para aplicaciones de trabajo en caliente.

APLICACIONES:

Magna 480 está recomendado para la reparación y/o la reconstrucción de troqueles para recortar en frío y en caliente matrices conformadoras y de punzonar, cuchillas de tijeras en frío y en caliente, incluso cizallas para techos en caliente, herramientas de prensa, punzones y cuños, cuchillas para tijeras rotativas, troqueles para embutir.

Magna 480 es también apto para la soldadura de grados inferiores de aceros para herramientas tales como el acero suave y otros aceros con elevado contenido de carbono.

MODO DE APLICACIÓN:

Precalentar todo el acero de herramientas, troqueles y moldes hasta los 250-300°. Esto ayudará a evitar el agrietamiento del metal base durante la soldadura.

Con la mayor parte de los electrodos de recubrimiento para aceros de herramientas, el martilleo es algo absolutamente necesario durante la soldadura para así mitigar las tensiones derivadas de esta operación. Sin embargo, debido al avanzado sistema matricial de Magna 480, en condiciones generales de soldadura, no es preciso recurrir al martilleo siempre y cuando se lleve a cabo el precalentamiento del acero base que se ha sugerido anteriormente.

En aquellas aplicaciones de soldadura en las que no es recomendable recurrir al tratamiento térmico, como por ejemplo en reparaciones menores en aristas cortantes, cuchillas de cizallas y rebabas en frío, sí es aconsejable este ligero martilleo de la pieza.

SIN TEMPLADO:

Ya soldado, Magna 480 alcanza una dureza de 57-59 según la escala de valores de la prueba Rockwell C. En su segunda capa, la dureza será de 58 en aceros de tipo SKD-11. De precisarse una dureza más uniforme, Magna 480 puede templarse a 550° durante una hora, sin embargo, en condiciones normales, no es necesario recurrir al templado.

ACABADO:

Con Magna 480 es muy fácil conseguir las dimensiones deseadas bien mediante lo que es el esmerilado, bien mediante el procedimiento de electroerosión, siempre y cuando se requiera un acabado final. Es preferible utilizar una baja corriente de soldadura para así minimizar tanto la disolución como la entrada de calor.

Tamaños disponibles:	Pulgadas	Métrico	Amp. Mínimo	Amp. Máximo
	1/8	3.2 mm	80 Amps	100 Amps
	3/32	2.4 mm	60 Amps	80 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