

# MAGNA 51 (SOLDADURA PARA SOPLETE)

## ALEACIÓN DE TEMPERATURA ULTRA-BAJA QUE SUELDA TODOS LOS METALES BLANCOS.

MAGNA 51 se adhiere a casi todos los metales blancos a solo 180° C. Debido a esta cualidad, MAGNA 51 puede usarse para reparar con éxito las matrices de Zinc, sin el peligro de dañar al metal base. Puede usarse en matrices de aluminio pesado con un pequeño precalentamiento. Cualquier soldador puede lograr excelentes resultados en las anteriormente difíciles aplicaciones en metal blanco, usando MAGNA 51.

### SUELDA TODO TIPO DE METAL

MAGNA 51 tiene la notable capacidad de soldar una amplia gama de metales diferentes, incluyendo aluminio, cobre, acero, peltre y plomo. Puede soldar cualquiera de estos metales a cualquier combinación de metales, incluyendo aluminio al cobre, al manganeso, o acero al aluminio.

MAGNA 51 puede usarse con un caudín para soldaduras de aluminio, cualidad que lo adecua para reparaciones de goteras en los techos, grietas, tubos de ventilación y en muchas otras aplicaciones.

Las soldaduras ordinarias no pueden aplicarse al aluminio con un caudín, salvo en los locales que tengan condiciones de laboratorio en razón de la necesidad de alta temperatura y de su incapacidad de impedir la oxidación.

### FUNDENTE MAGNA 51

Este es un fundente no corrosivo para aplicaciones en metales blancos. Tiene la capacidad de detener la oxidación y ayuda enormemente la fluidez de MAGNA 51. Así, la aleación se humedece perfectamente y penetra en la superficie del metal base formando soldaduras suaves y resistentes. Debido a estas cualidades anti-corrosivas, no es necesario remover partículas de fundente. Esto es de gran importancia en piezas que no pueden limpiarse después de soldarse, tal como sucede en tubos de refrigeración por ejemplo.

### FORMA DE APLICAR MAGNA 51 EN MATRICES DE ZINC FUNDIDO

Biselar los lados de las piezas a soldar para lograr una soldadura efectiva. Con una brocha ponga el fundente MAGNA 51 sobre las partes a soldar, precalentandolas con una llama de oxiacetileno con boquilla corta y una llama generosa de oxiacetileno.

Pase la llama sobre la zona hasta que el fundente comience a oscurecerse. Aplique MAGNA 51 manteniendo la antorcha a un ángulo de 10° C a la base de metal trabajando rápidamente para evitar el sobre-calentamiento del metal base. Deje enfriar cada aplicación antes de aplicar capas adicionales.

Cuando se use MAGNA 51 para hacer una pieza, dirija la antorcha solamente dentro de la varilla para soldar. Una vez completado el trabajo, déjelo enfriar para que se solidifique a la temperatura del taller antes de sacarlo Cepille las partículas usando agua caliente o fría.

MAGNA 51 puede aplicarse con arco de argón sobre matrices de zinc sin fundente y usando procedimientos normales para este método.

### APLICACIONES DE ALUMINIO USANDO ANTORCHA DE OXIACETILENO

Pinte la pieza a trabajar con MAGNA 51 fundente. Emplee una boquilla ancha y una llama con exceso de oxiacetileno. Precaliente el aluminio para que la MAGNA 51 se funda al contacto con el metal. Cuando se logre calor suficiente, frote MAGNA 51 sobre la zona y aplique la aleación sobre el aluminio. Siga este procedimiento hasta lograr el grosor deseado. El Fundente Magna 51 eliminará automáticamente los óxidos en el aluminio sin necesidad de frotarlo. Para soldar aluminio a otros metales como cobre o latón, debe usarse FUNDENTE MAGNA 51.

---

## Tamaños disponibles

Pulgadas	Métrico
1/8	3.2 mm

## 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