



# magna



## **MAGNA 70** (SOLDADURA PARA SOPLETE)

### **ALEACION PARA SOLDURA DE OXIACETILENO DE HIERRO FUNDIDO**

Magna 70 es diferente de otras varillas de soldadura de hierro fundido debido a su alta aleación con nickel, molibdeno, silicio y cobre, el cual reduce el punto de fundición de la aleación de tal manera que la aleación se derrite y fluye a una temperatura más baja que la que se necesitaría para fundir el metal base de hierro fundido. Esto permite al operador a realizar cualquier tipo de soldadura sin temer a que se funda el metal base. Esto tiene muchas ventajas. En el caso de reparaciones, donde el metal base tiene aceite o saturación química, la fundición del metal base permitiría el escape de gases que dejaría agujeros en el metal base. En trabajo de ingeniería, como en asientos de válvulas, moldes o troqueles, esta porosidad sería inaceptable. Como Magna 70 se aplica sin derretir el metal base, los elementos del hierro no son alterados y por consiguiente la soldadura es sólida. En los bordes o en las esquinas, cualquier fundición del metal base, destruiría el funcionamiento de las partes.

Magna 70, a pesar de su fluidez, no contiene zinc ni ningún otro metal de baja fundición, por lo que no hay volatilización

ni humo, ni siquiera a la temperatura de fundición del metal base. Magna 70 tiene el mismo coeficiente de expansión, elongación y refundición que el hierro fundido después de la aplicación. Cuando el soldador encuentra bolsillos de arena y desea eliminarlos o cuando se desea hacer un biselado en el hierro fundido al momento de soldar, se podrá usar Magna 70 como fusión y fundirlo conjuntamente con el metal base. Esta característica de Magna 70 de ser usado como soldador y como fusión, le da al soldador más flexibilidad que con cualquier otra varilla de soldadura.

#### **ALTA MAQUINABILIDAD**

Magna 70 es la aleación perfecta para ser usada con máquinas. Con Magna 70 no hay solidificación posible. La aleación contiene estabilizadores que controlan la formación de carbonos y partes duras.

#### **ALTA DENSIDAD**

Magna 70 ha sido purificado durante la fundición para producir una aleación de extraordinaria pureza. Produce depósitos libres de porosidad.

## PROPIEDADES FISICAS

Magna 70 tiene resistencia a la corrosión igual que el hierro fundido. Tiene un color idéntico al del hierro fundido gris. Tiene una dureza de 110-120 dureza Brinell y una fuerza de tensión de hasta 44.3 kg./mm.

## COMO SOLDAR MAGNA 70

Prepare la soldadura maquinando el hierro fundido hasta tener la union deseada y una superficie limpia y lisa. Secciones largas y pesadas (más de 6 mm. (1/4") de espesor) deberán ser puestas en fila para formar un ángulo de 60°. Se puede usar Magna 100 en esta operación.

Utilice una antorcha de acetileno con una punta grande y ajústela a llama neutral. Precaliente el hierro fundido a por lo menos 426°C (800°F). En estructuras intrincadas, se requiere un precalentamiento extensivo para contrarrestar la expansión, contracción y distorsión de las otras áreas de la pieza a soldar.

En estos casos es necesario un precalentamiento de 649°C (1200F). Con precalentamiento, se obtiene también máxima maquinabilidad.

A 426°C (800F) el flujo se licúa y esto servirá como indicación para determinar la temperatura del metal base.

Aplique el metal llenador usando la técnica de soldar y eche la aleación por gotas en el área de soldar con el uso de la antorcha. Si el flujo se vuelve lento, sumerja la aleación calentada en Magna 70 Flux y esto le ayudará a obtener un flujo constante de la aleación llenadora. Soldaduras profundas requieren varias pasadas. No trate de llenar con una simple pasada.

Al completarse la soldadura, trate de traer el artículo soldado a la misma temperatura del precalentamiento. Controle el enfriamiento, usando asbestos, mica, cal o arena. Esto previene la formación de partes duras y se obtiene máxima maquinabilidad.

---

## Tamaños disponibles

### Pulgadas

3/16"

5/32"

### Métrico

4.8 mm

3.9 mm

## Distribuidor Exclusivo:

## PEUTRONICS

Suipacha 834 5º A – (1008) - Capital Federal -

República Argentina

328-7400 / 7500 Fax: (54-1) 328-7400

Internet Homepage: [www.peu.net](http://www.peu.net)