

MAGNA 720 AC - DC

UN ELECTRODO FERROSO DISEÑADO PARA SOLDAR FACILMENTE TODO TIPO DE HIERRO FUNDIDO, INCLUYENDO ACERO AL HIERRO FUNDIDO.

CARACTERISTICAS IMPORTANTES

(1) Acción rápida de enfriamiento. Magna 720 se enfría tan rápidamente, que no da oportunidad de que se forme porosidad. Por lo tanto, se adhiere bien, hasta incluso el hierro fundido más sucio, incluyendo también el hierro fundido quemado. El recubrimiento de este electrodo contiene cáusticos protegidos y surfactantes aniónicos y no aniónicos que le proporcionan una habilidad sin precedentes para adherirse al metal sucio. La rápida acción de enfriamiento le da magnificas cualidades de manipulación en soldadura vertical y sobre cabeza.

(2) Difusión controlada. Todos los electrodos de hierro fundido penetran en el hierro fundido en algún grado y esto causa que el grafito y el carbón se diluyan en el depósito de soldadura. Lo que realmente sucede es que el carbón y el grafito se separan y tienen mayor concentración en la zona fronteriza entre la soldadura y el metal de base y, tiene menor concentración en la parte de la soldadura que está más lejos del metal base. Esto hace que la química del depósito de soldadura sea inconsistente y se separe, y como consecuencia sea completamente imprevisible. En contraste, Magna 720 difunde el carbón y lo distribuye igualmente por todo el depósito de soldadura. De esta forma, es completamente previsible. Cuando el carbón no está distribuido uniformemente, algunas partes de la soldadura son quebradizas y tienen resistencia pobre. El depósito de Magna 720 es uniforme y equilibrado. Es más resistente a las fisuras que los electrodos corrientes de hierro fundido no maquinable. Su recubrimiento único realmente reduce la penetración proporcionando un arco más suave, que reduce la tendencia a las fisuras y quebraduras.

MAGNA 720 SE UTILIZA PARA:

- (1) Para reparar hierro fundido alterado por el calor, tal como, parrillas del hogar, piezas del horno, intercambiadores térmicos, tubos de escape, etc.
- (2) Para rellenar defectos de fundición y grietas. En aplicaciones de hierro maleable, el depósito es maquinable después de que la pieza fundida haya sido maleabilizada.
- (3) Para hierro fundido muy sucio

MODO DE APLICACIÓN:

Quitar el metal fatigado y preparar la junta biselando. Al biselar, los agujeros serían perforados aproximadamente a 12mm. (1/2) de cada extremo de la fisura para impedir la "migración" durante el proceso de soldadura. Soldar por puntos para retener la alineación. Usar AC ó en máquina DC usar electrodo negativo. Mantener un arco de medio a corto y emplear una técnica de soldar por cordones discontinuos. Hacer pasadas cortas y martillar cada pasada rápidamente, para disminuir la deformación plástica por enfriamiento, después desbarbar la escoria. Continuar hasta que todos los depósitos estén conectados, con cada cráter de soldadura, llenar el interior y recubrir. Dejar que se enfríe o cubriendo con amianto o cal. Una de las ventajas principales de Magna 720 es la habilidad de eliminar generalmente la necesidad de precalentamiento; incluso bajo algunas condiciones, el precalentamiento de aproximadamente 204° C (400°F) puede desearse para asegurar resultados óptimos sin fisuras.

Tamaños disponibles:

Pulgadas	Métrico	Máquina CC	Máquina CA
3/32"	2.4 mm	40 - 85 Amps.	45 - 85 Amps.
1/8"	3.2 mm	60 - 100 Amps.	65 - 100 Amps.
5/32	4.0 mm	90 - 140 Amps.	90 - 140 Amps.

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