

MAGNA 75 (SOLDADURA PARA SOPLETE)

ALEACION DE SOLDADURA PARA BRONCEADO CON REVESTIMIENTO DEL FLUX DESARROLLADA ESPECIALMENTE PARA APLICACIONES DE MANTENIMIENTO

VERSATILIDAD

Magna 75F cobrea rápidamente al hierro fundido y al acero oxidado o aceitoso. Tiene incorporado en su interior la facultad de cobrear bien y de formar uniones de alta fuerza en aceros de todos los tipos, latón, bronce, cobre, monel y hierro fundido. Magna 75F tiene un desempeño muy superior en hierro fundido que cualquier otra varilla de soldadura con cobre derretido que se pueda encontrar en la faz de la tierra.

El flux tiene una composición química, única que le permite en efecto "mojar" (penetrar, adherir) a las superficies de hierro fundido. Mojará (unirá) a las superficies de hierro fundido donde otras varillas de soldadura con cobre derretido tienden a rodar o caerse hacia fuera sin adherir.

DEPOSITO DENSO

Magna 75F es desoxidada en su fabricación. Esto evita volatilización y/o gasificación de los elementos durante la soldadura lo cual es una falla común de las varillas ordinarias de soldadura con cobre derretido. La fórmula no consiste simplemente de cobre - zinc como las varillas ordinarias de cobre derretido, contiene además hierro silicio, borón, magnesio y otros ingredientes aleados. Más importante, la aleación contiene supresores de humo lo cual evita el humeado incluso cuando la aleación fluye una larga distancia, alrededor de tuberías y a través de aberturas. La aleación no se vuelve porosa ni siquiera cuando se sueldan metales grasientos o mohosos.

ESPECIAL AFINIDAD AL HIERRO GALVANIZADO

Magna 75F no puede ser igualada por ningún otro tipo de varilla de soldadura con cobre derretido, para soldar acero galvanizado o hierro. Por razón de que Magna 75F no humea, una llama oxidante puede ser usada con Magna 75F, aplicada al galvanizado con la antorcha (soplete) sostenida muy cerca del metal base sin virtualmente deterioro en absoluto a la capa de zinc en el acero.

PROCEDIMIENTO DE APLICACIÓN

Usar soplete (antorcha) de oxiacetileno con llama neutral o levemente oxidada. En acero inoxidable usar llama carburizante. En hierro galvanizado y metales base cobre usar llama oxidada (llama bunsen).

HIERRO FUNDIDO

Precalentar el metal base y llevar el área de soldadura a tomar color rojo opaco con el área entera aproximadamente a 550° C (justo por debajo del color rojo). Luego aplique Magna 75F usando llama neutral y fluyendo la aleación con el soplete, sumergiendo la varilla dentro de la soldadura como en la soldadura normal de bronceado. Un movimiento como rascando puede ser usado con la varilla en el hierro fundido sucio o quemado para ayudar a la unión.

PLANCHA Y LAMINA DE METAL

Magna 75F es especialmente adaptable para planchas de metal y reparación de carrocerías de coches.

Una varilla de diámetro pequeño es usada con un pequeño casquillo (o puntal). Primero afianzar el área a reparar. Una vez que la soldadura ha comenzado, se puede usar un ángulo bajo de soplete debido a las excelentes características de fluidez y rápida mojadura (unión) de Magna 75F.

La alta velocidad de aplicación y el ángulo bajo de soplete reduce las distorsiones y previene las quemaduras.

METAL GRUESO Y SECCIONES PESADAS

Los metales gruesos deberían ser biselados. Sin embargo, por la fluidez y las cualidades de mojadura (adhesión) de Magna 75F, puede usarse un bisel más pequeño. Esto reduce la cantidad de varilla requerida y ahorra tiempo.

Tamaños disponibles:

Pulgadas	Métrico	Pulgadas	Métrico
3/16"	4.8 mm	3/32"	2.4 mm
1/8"	3.2 mm	1/16"	1.6 mm

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