

# MAGNA 210

## Electrodo Universal para Cobre - Bronce - Acero - Hierro Fundido

### DESCRIPCIÓN

Magna 210 es una herramienta muy eficiente para el mantenimiento, permite soldar metales disímiles y proporciona soluciones de alta calidad.

### CARACTERISTICAS DESTACABLES DE MAGNA 210 DC

- 10 veces más rápido que las antiguas soldaduras con llama.
- No es humeante.
- Gran resistencia a la tracción 65.000 P.S.I. (45,7Kg/mm<sup>2</sup>).
- Muy elástica con un alargamiento de casi 50%.
- Buena maquinabilidad con una dureza entre 126 y 140 Brinell.
- Excelente resistencia a la fricción.
- Libre de impurezas para evitar las fisuras en caliente.
- Proporciona soldaduras de grano fino, fuertes y sin salpicaduras.
- Especial formula antiácidos que resiste los siguientes líquidos corrosivos:  
Bicarbonato Sódico, Ácido Sulfúrico, Anhídrico Carbónico, Cloruro de Potasio, Hidróxido de Aluminio, Amoníaco, Sulfuro de Hidrogeno, etc.
- Súper versátil, permite soldar y unir metales disímiles como Bronce, Latón, Acero, Hierro Fundido, Hierro Galvanizado, Cobre, Cusilman, Bronce Arquitectónico, Bronce Naval, etc.
- Por su alta resistencia a la fricción sin desprender chispas, es excelente en el mantenimiento de Máquinas para combustible y explosivos.
- Se utiliza también en aplicaciones tales como: Bombas, Piezas de equipamiento Náutico, Engranajes, Válvulas, Cojinetes, Fundiciones, etc.

### PROCEDIMIENTO

Utilizar siempre un equipo de C.C. con polaridad invertida (electrodo positivo).

Eliminar los cantos filudos, retirar los metales fatigados, limpiar y precalentar las secciones gruesas de Cobre o Bronce a 450°C.

Manteniendo MAGNA 210 perpendicular al metal base, hacer un arco corto a mediano y correr el electrodo rápidamente.

Retirar la escoria entre pasadas.

## PRECAUCIONES

Los Bronces con alto contenido de Plomo pueden causar poros en los primeros cordones, en estos casos la aplicación de tres cordones eliminara la porosidad.

## FORTALEZAS DE RECUBRIMIENTO

El revestimiento especial del fundente de MAGNA 210, evita la formación de óxidos que producen los electrodos convencionales y también desoxida el metal base fundido.

Normalmente, cuando se fabrican electrodos corrientes con base de Cobre, quedan en la varilla cantidades sustanciales de oxido cuproso, sulfuro, dióxido sulfúrico, hidrogeno y otros gases. En éstos electrodos corrientes los cristales de Cobre puro se solidifican primero, luego se solidifican los elementos de la aleación, aumentando tanto la concentración de óxidos residuales como de sulfuros atrapados en el depósito de soldadura y se forman numerosos glóbulos minúsculos. Estos poros son la causa de una soldadura de baja resistencia y quebradiza.

MAGNA 210 ha sido perfeccionado para eliminar hasta los últimos rastros de oxido cuproso.

## TAMAÑOS DISPONIBLES

Solo C.C. Polaridad Inversa

Pulgadas	Métrico	Amp. Mínimo	Amp. Máximo
1/8"	3.2 mm	110 amps.	150 amps.

Distribuidor Exclusivo: COMERCIALIZADORA IZHE S.A.  
Asesoría: Leonardo Haichelis +56994793408  
Barcelona 2064 Of. 201 Providencia-Santiago  
Fono: (56-2)22942203 (56-2)22836269  
E-mail [ventas@magnaindustrial.cl](mailto:ventas@magnaindustrial.cl)  
Sitio Web [www.magnaindustrial.cl](http://www.magnaindustrial.cl)  
[www.neumaticoprotegido.cl](http://www.neumaticoprotegido.cl)