

# MAGNA 305 AC-DC

## Soldadura para Aceros con Alta Resistencia Estructural

### Descripción:

**Magna 305** es un electrodo hiperaleado para unir o rellenar aceros con alta resistencia como los aceros de construcción, los estructurales, el T-1, acero alto carbón para reparar chasis, bielas, brazos, etc.

### Química del Revestimiento:

El revestimiento es 100% mineral, no contiene celulosa y la mayor parte del electrodo queda en el depósito. La escoria por su baja densidad flota hasta la superficie sin incrustaciones de escoria y se elimina fácilmente.

### Características remarcables:

- Su formulación crea una zona ionizada en la punta del electrodo y por esto evita la formación de poros causados por humedad, óxido, aceite, grasa, etc.
- Magna 305 es muy dúctil y no se agrieta al soldar aceros difíciles, ni por acciones incorrectas de enfriamiento y calentamiento.
- El revestimiento Magna 305 resiste la humedad y esto evita futuras grietas.
- Tiene una excelente resistencia a punto cedente de 104.000 PSI y supera o iguala la de los aceros de elevada resistencia.
- Resiste 115.000 PSI a la tracción.
- Permite soldar los aceros T-1 sin precalentar.
- Con un 24% de elongación.
- Es toda posición.
- Es mecanizable con herramientas normales porque tiene 230 Brinell de dureza. Excelente rendimiento y resistencia tanto para fabricación como para mantenimiento.
- Es la mejor solución cuando las soldaduras de producción como 7018 ó E8018 fallan.
- Para aceros ASTM como:

A 245 – 55 Gr.	A 238 – 58T Gr. F	A 236 – 57T Gr. H	A 148 – 58T Gr. 120-95
A 354 – 58T Gr. BC	A 291 – 55 Clase 4	A 292 – 59T Clase 5	A 293 – 59T Clase 6
A 730 – Gr. BC	A 469 – Clase 5	A 280 - Clase 3 y 4	A 470 – Clase 6
A 668 – 90 clases A A F y AH A A		A 668 – 90 clases G A N - GH A NH	

Y muchos aceros más, incluidos los aceros antifricción de azufre ó selenio y aceros templados al aire.

**Modo de Aplicación:**

- Utilice polaridad inversa con máquinas D.C. ó A.C., o sea electrodo positivo.
- Limpie los aceros a soldar, elimine los cantos agudos y las zonas fatigadas.
- La contracción de Magna 305 es muy baja cuando solidifica, sin embargo se recomienda alinear y fijar por puntos los aceros a unir.
- Si es posible precalentar, pero para piezas con un espesor superior a 2,5 mm., debe necesariamente precalentar la zona a 200°C.
- Usar arco uniforme y muy corto.
- En soldaduras verticales ascendentes, usar la técnica de progresión continua sin batir el electrodo y con el electrodo sobre el material fundido.
- Nunca hacer el bisel con soplete de corte en aceros T-1, use Magna 100 para evitar grietas.
- Magna 305 tiene la habilidad de soldar aceros T-1, sin tratamiento térmico.
- Antes de terminar un aporte, devolver el electrodo sobre el cordón y levantar el electrodo sobre él para evitar socavamientos.

**Tamaños Disponibles:**

Código	Pulgadas	Métrico	Amperaje Recomendado
M305B	5/32"	4'0 mm	140 –190 amps
M305C	1/8"	3'2 mm	90 - 140 amps
M305D	1/16"	1'6 mm	Disponible para TIG

Para ver demostraciones visita nuestro canal youtube  
Magna Chile

<https://www.youtube.com/channel/UC6QFw2u34i97y00ki8DkIpA/videos>

**Distribuidor Exclusivo: COMERCIALIZADORA IZHE S.A.**

**Asesoría:** Leonardo Haichelis +56994793408

Avenida Macul 4810, Macul - Santiago

Fono: (56-2)22942203

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)