IZHE INDUSTRIAL

Línea Automotriz | Neumático Protegido | Soldaduras Especiales Magna | Lubricantes Especiales Omega | Químicos para Mantención Corium | Polímeros para Mantención

MAGNA 210 AC

Electrodo Universal para Cobre - Bronce - Acero - Hierro Fundido

DESCRIPCIÓN

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

CARACTERISTICAS DESTACABLES DE MAGNA 210 AC:

- 10 veces más rápido que las antiguas soldaduras con llama.
- No es humeante.
- Gran resistencia a la tracción 60.000 P.S.I. (42,2Kg/mm2).
- Muy elástica con un alargamiento de casi 40%.
- Buena maquinabilidad con una dureza entre 126 y 140 Brinell.
- Excelente resistencia a la fricción.
- Libre de impurezas para evitar las fisuras en caliente y elimina todo peligro de oxidación.
- 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, Amoniaco, Sulfuro de Hidrógeno, Dióxido de Carbono, Sulfato de Zinc, Ácido Acético, etc.
- Súper versátil, permite soldar y unir metales disímiles como Bronce, Latón, Acero, Hierro Fundido, Hierro Galvanizado, Cobre, Cusilman, Bronce Arquitectónico, Bronce Naval, Bronce Aluminio, Monel, Acero Inoxidable, etc.
- Su recubrimiento mineral resiste la humedad, el calor y la oxidación.
- 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.A. con voltaje de circuito abierto entre 70 y 80 Volts (OCV).
- Eliminar los cantos filudos, retirar los metales fatigados, limpiar y biselar. Se sugiere biselar con el electrodo Magna 100 para obtener un bisel perfecto.
- En secciones delgadas no es necesario precalentar.
- En secciones pesadas precalentar a 204°C (400°F).
- Para secciones grandes precalentar a 425°C (800°F).
- Forme un arco y realice el depósito haciendo correr rápidamente el electrodo con un ángulo de 10° con respecto al centro.
- Usar arco corto a mediano.
- Para soldaduras verticales ascendentes fabrique un anaquel como soporte.

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 AC, 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 estos 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 AC ha sido perfeccionado para eliminar hasta los últimos rastros de oxido cuproso.

TAMAÑOS DISPONIBLES

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

Para ver demostraciones visita
https://www.youtube.com/channel/UC6QFw2u34i97y00ki8DkIpA

COMERCIALIZADORA IZHE S.A.
Asesoría: Leonardo Haichelis +56994793408
Avenida Macul 4810, Macul - Santiago
Fono: (56–2)22942203
Sitio Web **www.neumaticoprotegido.cl**