



MAGNA24

Aleación de Plata para Cobre

CARACTERÍSTICAS:

Aleación de plata al 50% para cobre, verdaderamente ternaria y que tiene las siguientes características:

1. Súper Fluencia. Magna 24 fluye a través de las uniones muy cerradas y a largas distancias debido a su ultra baja viscosidad y excelente acción capilar. Esta aleación está desoxidada durante su fabricación, por esto no hay emisión de humos. Tiene un estrecho rango plástico que ayuda a fluir y a baja temperatura Magna 24 llenará cualquier hueco.

2. Altas propiedades físicas. Magna 24 tiene una alta resistencia, es muy dúctil y con propiedades físicas más altas que las aleaciones de cobre con fósforo. Esto permite que absorba vibraciones extremas y cambios repentinos de temperatura.

Su gran difusividad durante su aplicación es mayor que la de cualquier aleación, excepto la de la plata pura o cobre puro, esto permite una junta con gran y excepcional calidad. El depósito tiene excelente resistencia a la corrosión y soporta al freón en forma indefinida.

3. Autofundente en cobre. Magna 24 es auto fundente en cobre. Esto es excelente para aplicaciones como terminales y empalmes eléctricos donde el fundente provocaría resistencia. Puede ser aplicado en tubería de cobre como las de refrigeración sin fundente. Esto previene que el fundente tape las válvulas como ocurre con las varillas comunes que requieren fundente. El fundente Magna 24 ayuda al flujo en aleaciones de latón.

4. Larga vida en Bodegaje. Magna 24 tiene una cubierta que evita la oxidación superficial de los metales nobles, por esto previene la oxidación durante el almacenaje y su vida útil es prácticamente indefinida.

5. Aplicación. Esta aleación tiene una gran afinidad con el cobre y es auto fundente en ellos, sin embargo, en latón o bronce, el uso del fundente Magna 24 ayudará al flujo de la soldadura.

El diseño de las juntas está relacionado con la resistencia de la soldadura y el tipo de juntas lapeadas o cuadradas a tope. La clareancia deberá ser extremadamente cerrada, digamos 0.038 a 0.076 mm.

Prepare el metal base lijándolo y desengrasándolo con Corium 603 de tal forma que quede una superficie limpia para comenzar a soldar.

Use una llama de oxiacetileno con boquilla grande ajustada con exceso de acetileno. Precaliente el metal base manteniendo la llama entre 50 a 75 mm (2" a 3") de la superficie de trabajo. Cuando el cobre alcanza un color rojo cereza, o el fundente se licuó (si se usa), Aplique Magna 24 para soldar el área y mantenga el calor constante hasta que la soldadura fluya libremente por la junta. Use el calor de la pieza para lograr el flujo de la soldadura en lugar del calor de la llama. La pieza completa debe estar lo suficientemente caliente para que fluya la aleación, no sólo el área a unir.

Puede aplicarse con argón sin fundente.

Para ver demostraciones visita

<https://www.youtube.com/channel/UC6QFw2u34i97y00ki8DklpA>

COMERCIALIZADORA IZHE S.A.

Asesoría: Leonardo Haichelis +56994793408

Avenida Macul 4810, Macul-Santiago

Fono: (56-2)22942203

Sitio Web www.neumaticoprotegido.cl