

MAGNA 303 GOLD

Soldadura Universal para Todos los Aceros y Disímiles

Descripción de Magna 303 Gold

Es una soldadura científicamente diseñada para el mantenimiento, suelda todos los aceros en buena calidad siendo su presentación en electrodos para arco manual y aporte TIG.

Características Especiales:

- Suelda todos los aceros, aceros disímiles y sobre Cromo.
- Permite soldar sobre contaminantes como agua, grasa y óxido sin poros.
- Es mecanizable (230 Brinell) y es templable hasta 44 R.C.
- La escoria es de baja densidad, flota depositándose sobre el último cordón y se aplica por contacto sin pegarse.
- Es muy fácil de aplicar, no se pega, no salpica, no socava, sin poros.
- Es inoxidable, toda posición y su depósito es una fina llovizna dirigida.
- Su resistencia a la tracción inicial es de 120.000 P.S.I. y llega a los 185.000 P.S.I. (125 kg./mm²)
- Tiene un 35% de elongación.
- Su penetración es un 35% de su diámetro.
- Resistencia térmica de trabajo 600°C.
- Se aplica con cualquier máquina soldadora.
- Prácticamente no contrae cuando se enfría el cordón, por lo que evita tensionar la pieza.
- Es la solución cuando no se conoce la composición de los aceros.

Versatilidad Incomparable

Este electrodo suelda prácticamente todos los tipos de aceros, incluyendo:

Acero de resorte.

Acero cromado

Acero al Manganeso.

Acero al Cromo y al Molibdeno.

Acero de tipo T-1.

Acero para herramientas templado al agua.

Acero para el mecanizado en caliente.

Acero rápido o acero de gran velocidad de corte.

Acero de baja aleación.

Acero inoxidable martensítico.

Acero con elevado contenido de carbono.

Acero con bajo contenido de carbono.

Acero de resorte al Molibdeno y al Vanadio.

Acero resistente al impacto.

Acero autotemplable para herramientas.

Acero Fundido.

Acero inoxidable austenítico.

Acero Bora, K-100 y Veresta.

Acero de alta aleación.

Acero inoxidable Ferrítico.

Modo de Aplicación:

En mantenimiento es casi imposible seguir el mismo procedimiento que en producción, ya que el soldador está incómodo, la premura es mayor, los aceros no son nuevos y normalmente no se conoce la composición del acero. Sin embargo en lo posible se recomienda seguir los siguientes pasos:

- Realizar un Bisell en "X" con un ángulo de 90°
- Elimine todas las fisuras, los metales fatigados y los cantos afilados.
- Si existe unión en algún extremo, perforo con una broca el extremo de la fisura para evitar tensiones.
- Limpie las áreas a soldar.
- Centre las partes a soldar y fijelas con puntos de soldadura.
- En los vértices del Bisell ocupe un electrodo de pequeño diámetro.
- Use polaridad invertida, o sea electrodo A positivo.
- Inclíne a 15° el electrodo y arco muy corto (no se pegará).
- En aceros duros y espesores superiores a 25 mm. precaliente a 200°C (400°F).
- Remueva la escoria después de cada pasada.
- En aceros sensibles al agrietamiento realice un ligero martilleo.
- Si el electrodo oscila, el ancho máximo es 3 veces el diámetro del electrodo.
- En los bordes superiores sobrepase un área igual al diámetro del electrodo.
- Siempre antes de terminar un aporte, devolver el electrodo sobre el cordón y levantar electrodo sobre él.

Tamaños Especiales

Métrico	Pulgadas	Calibre	Amperaje Máximo CC	Amperaje Máximo CA
2'4 mm	3/32"	12	45 – 90 amps	50 – 190 amps
3'2 mm	1/8"	10	80 – 190 amps	85 – 135 amps
4'0 mm	5/32"	8	110 – 160 amps	120 – 160 amps
1'6 mm	1/16"	16	Disponible enTig	Disponible en Tig

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