

MAGNA 38

Soldadura Inoxidable Oxiacetilénica y TIG con Alta Resistencia a la Corrosión

Es una aleación inoxidable resistente a la alta corrosión para ser aplicada con oxiacetileno ó TIG en aceros inoxidables. Esta aleación tiene las siguientes características:

Resistencia superior el fenómeno creep y a temperaturas elevadas. Magna 38 es la única soldadura que provee una resistencia positiva al fenómeno creep.

Magna 38 provee una extraordinaria resistencia al tipo de corrosión por picaduras, resiste ácido sulfúrico hirviendo, y otros ácidos fuertes sin picarse o perforarse. También soporta el agua salada en forma indefinida, soportar vinagres, ácido acético y un amplio rango de ácidos sin picarse. Magna 38 está fabricada con un ultra bajo contenido de carbón (máximo 0.03%) lo que reduce cualquier posibilidad de precipitación de carburos. Magna 38 provee una mayor resistencia a la corrosión que los Aceros Inoxidables Tipo 316 de bajo carbón, contiene cerca de 2 veces más molibdeno que el tipo 316 ELC, además de elementos pasivadores y sinérgicos.

Propiedades físicas súper altas:

Resistencia a la tensión: Arriba de 100,000 p.s.i. (70,5 Kg/ mm²)

Resistencia a la cedencia: Arriba de 87,000 p.s.i. (61,5 Kg/ mm²)

Elongación hasta 45% (en 2 pulgadas ó 50 mm).

Dureza: 180 Brinell.

Gran Resistencia e la exfoliación

Aplicaciones de alta temperatura, como escapes de aviones.

Altas temperaturas de refinación de petróleo crudo..

Aplicaciones dentales y de ortodoncia.

Reparaciones en la industria de alimentos y bebidas.

Revestimiento de aceros inoxidables de baja resistencia a la corrosión para hacerlos más resistentes.

Aceros inoxidables en industrias altamente corrosivas como molinos de papel, plantas de fertilizantes e industrias químicas.

Tanques de evaporación.

Equipos de tratamientos térmicos.

Tanques y tuberías de salmuera.

Super resistencia a la corrosión:

Magna 38 soporta ácidos fuertes como el ácido hidroclohídrico, ácido fosfórico, ácido nítrico y ácidos orgánicos. Dado que Magna 38 es mucho más resistente a la corrosión que cualquier otra aleación para aceros inoxidable, es un común denominador que puede ser utilizada para soldar cualquier acero inoxidable. **Magna 38** puede ser utilizada con oxiacetileno o con gas argón. También se encuentra como electrodo bajo el nombre "Magna 711".

APLICACION

Esta soldadura se aplica utilizando la técnica de fusión a cualquier tipo de acero inoxidable.

Ajuste de llama del Soplete:

Use una llama neutral. No debe de usarse una llama oxidante, ya que oxidaría el acero inoxidable y lo haría casi imposible de soldar. Muchos soldadores utilizan una llama ligeramente carburante para asegurarse que no hay oxidación.

SUGERENCIAS

Si el acero inoxidable es delgado, pero debe unirse de forma cerrada.

- (1) Cuando se suelden dos piezas juntas, apunte la llama en la dirección de avance. Evite apuntar la llama a la derecha o izquierda de la dirección de avance ya que con esto sobrecalentará una pieza y subcalentará la otra.
- (2) Caliente el acero inoxidable en el punto de inicio a un rojo cereza, funda la varilla en el metal base a soldar y proceda gota a gota hasta que la soldadura sea terminada.
- (3) Suelde punteando los tramos largos cada pocas pulgadas para evitar la distorsión.
- (4) Recuerde que el acero inoxidable desarrolla una diferencia substancial en la disipación de calor comparado con los aceros de medio carbono y se enfriará mucho más rápido. Donde sea posible utilice prensas u otros aparatos para reducir la distorsión.
- (5) Magna 38 soldará fácilmente mientras se mantenga en la cubierta de la flama, la que protegerá de la oxidación el extremo fundido de la varilla. Si la soldadura se saca de la llama durante el proceso el extremo se oxidará y será difícil que se funda y fluya. Si esto sucede, queme y tire el extremo oxidado, otra alternativa es esmerilar y cortar la superficie oxidada. Lo mismo sucede con el metal base. Si la antorcha se retira antes que se complete la soldadura, el metal fundido se oxidará según se solidifique y será muy difícil reiniciar la soldadura sin esmerilar el área oxidada.
- (6)
- (7) El fundente Magna 38 flux ó el Corium Z-91 puede ser utilizado para incrementar el flujo y reducir los problemas de oxidación. Magna 38 se aplica fácilmente si se utilizan las técnicas normales de soldadura de acero inoxidable con oxiacetileno ó TIG.
- (8)

Para ver demostraciones visita nuestro canal youtube
<https://www.youtube.com/channel/UC6QFw2u34i97y00ki8DklpA>

COMERCIALIZADORA IZHE S.A.

Asesoría: Leonardo Haichelis +56994793408

Avenida Macul 4810, Macul-Santiago

Fono: (56-2)22942203

E-mail ventas@magnaindustrial.cl

Sitio Web www.magnaindustrial.cl

www.neumaticoprotegido.cl