

MAGNA 395 CA

Aleación para Aceros Inoxidables

DESCRIPCION:

Magna 395 es una aleación especial diseñada para soldar y reparar de Aceros Inoxidables Dúplex (Dobles). Los depósitos de **Magna 395** son resistentes a la corrosión crateriforme, en hendiduras, al agrietamiento y prácticamente inmune a la corrosión intergranular. **Magna 395** también se caracteriza por su buena resistencia a la acción del agua salada, su resistencia tensil y su buena soldabilidad.

CARACTERISTICAS MÁS IMPORTANTES:

Las microestructuras del acero inoxidable dúplex son en parte austenita y en parte ferrita. En aceros inoxidables dúplex fundidos o forjados, la micro estructura es por lo general el resultado de un tratamiento calorífico que va desde los 1037°C hasta los 1148°C. En el caso que estén fundidos contienen aproximadamente un 80% de ferrita, una pequeña cantidad de austenita, así como componentes inter metálicos de las fases "sigma" y/o "chi". Si a partir de su temperatura de termotratamiento lo enfriamos rápidamente, se evitará la formación de nuevos componentes inter metálicos y se obtiene una micro estructura a temperatura ambiente de entre un 40-60% de ferrita. Los aceros inoxidables dúplex, si los enfriamos lentamente o si los mantenemos a una temperatura de 537 a 926°C, se verán alterados por una serie de daños metalúrgicos conocidos bajo el nombre de "fragilización 475°C (885°F)". La causa de este problema no es otra que la precipitación de ferrita rica en cromo dentro de lo que es la ferrita rica en hierro. Incluso aceros inoxidables dúplex convenientemente termotratados pierden resistencia por debajo de los -50°C.

En definitiva, los aceros inoxidables dúplex (dobles) tienen una temperatura de funcionamiento útil de -45°C a 260°C, con frecuencia también se les alea con nitrógeno y molibdeno para mejorar su resistencia a la corrosión en hendiduras.

VENTAJAS DE LOS ACEROS INOXIDABLES DUPLEX (DOBLES):

Los aceros inoxidables dúplex combinan algunas de las mejores características de los aceros inoxidables austeníticos y ferríticos. Tienen mayor resistencia a punto cedente (sobre 2 veces) y una mejor resistencia al agrietamiento por corrosión tensional en las soluciones de cloruros.

Gracias a estas ventajas los aceros inoxidables dúplex se vienen utilizando ampliamente en tuberías de termo recuperadores, tuberías de equipamiento petrolífero, plataformas en alta mar, pozos de gas, carcasas ó ensamblajes de hierro fundido de bombas, válvulas utilizadas para la manipulación de agua salada y de gas o fluidos sulfurosos.

También se utilizan en la industria de procesamiento de productos químicos, por cuanto que los

aceros inoxidables dúplex ofrecen una resistencia a la corrosión crateriforme y a la corrosión en el interior de las fisuras tan buena como la de los aceros inoxidables de grado 304L o 316L.

Magna 395 ha sido diseñado para reparar y soldar rápidamente y con total eficacia los aceros inoxidables dúplex, con una integridad de soldadura superior a cualquier otra aleación para metales base que tengan las mismas características.

Magna 395 soldará y reparará satisfactoriamente los siguientes tipos de aceros inoxidables dúplex:

Nº Estándar	Abreviatura	DIN
1.4416	X2 CrNiMoSi	19 5
1.4460	X3 CrNiMo	25 5
1.4462	X2 CrNiMoN	22 5
1.4463	GX6 CrNiMo	24 82
1.4582	X4 CrNiMoNb	25 7

Además de los siguientes aceros inoxidables dúplex de la Especificación UNS:

S 31200 S 31500
S 31800 S 32900

PROPIEDADES MECANICAS:

Resistencia tensil: 110.000 psi (75 kgr/mm²)

Resistencia a punto cedente: 80.000 psi (55 kgr/mm²)

Elongación: 25%

Impacto: 45 pies/libra (60 Julios)

MODO DE APLICACION:

Magna 395 puede aplicarse bien con CA, bien con CC (polaridad inversa). Las superficies de trabajo deberían limpiarse y desengrasarse convenientemente utilizando **Corium 603**. La soldabilidad que se consigue utilizando **Magna 395** es buena y se sugiere adoptar procedimientos que garanticen una aceptable fase de equilibrio tanto en el metal de soldadura como en la Zona Afectada por el Calor (ZAC). En general se recomienda una mayor entrada de calor. El precalentamiento, aunque por lo general no es necesario, puede ayudar a conseguir la microestructura ZAC deseada.

TAMAÑOS DISPONIBLES:

Métrico	Pulgadas	Calibre	Amperaje
2,4 mm	3/32"	12	75-85 amps
3,2 mm	1/8"	10	105-115 amps

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