



MAGNA 404

Aleación Formulada para Resistir la Abrasión y el Raspado Extremo

RESISTENCIA EXTREMA AL DESGASTE:

Magna 404 proporciona un depósito de doble naturaleza. Consiste en un tubo de aleación de acero, el que está lleno de partículas trituradas de un metal especial de carburo de cobalto-tungsteno, este electrodo está cubierto por un revestimiento químico fundente, el que contiene estabilizadores especiales del arco y materiales que se alean con el tubo de acero para mejorar la resistencia de la matriz.

Cuando se funde el electrodo también se funde el tubo formando la matriz, entonces las partículas especiales de carburo de tungsteno se agrupan y la matriz las sostiene firmemente. Su resistencia al desgaste es increíble, porque los carburos duros superan a cualquier elemento existente (exceptuando los diamantes), los carburos resistirán el desgaste durante un período prolongado de tiempo, pero cuando las aristas vivas se desgastan, otras aristas vivas quedarán expuestas a la acción continuada del desgaste, cuando un carburo se desgasta por completo, otro le sustituye, así el depósito se afila por sí solo y mantiene una acción progresiva de corte durante largo tiempo para perforar o taladrar rocas, etc.

PRODUCTO DE CALIDAD:

El principio de un tubo de acero lleno de partículas de carburo de tungsteno no es nuevo, algunas empresas los fabrican lo más económico que pueden, utilizando únicamente una pequeña cantidad de carburos en un tubo de acero dulce.

Magna 404 consiste en un tubo de aleación especial completamente lleno de carburo de tungsteno virgen y de calidad especial.

SOPLETE O ARCO:

El revestimiento de **Magna 404** está diseñado de tal manera que la aleación puede aplicarse bien con un soplete y con arco. El soplete proporciona la mejor resistencia al desgaste porque ninguna de las partículas se funde, mientras que con el arco siempre hay algún grado de fusión. Además,

este método tiene la ventaja de ser más rápido, especialmente en el caso de las estructuras grandes.

Con las varillas de carburo de tungsteno ordinarias, tendremos que utilizar varillas diferentes si empleamos el arco o el gas. Pero Magna 404 tiene la característica única de disponer de un revestimiento que sirve para ambas aplicaciones.

GRAN ECONOMIA:

El gran ahorro que se deriva de la utilización de **Magna 404** puede explicarse por el hecho que el equipamiento que recubramos, durará hasta 30 veces más que si lo recubriéramos con productos de inferior calidad. Con ello se evitarán costosos tiempos improductivos de la maquinaria.

Resulta muy económico ya que con frecuencia no es necesario recubrir toda la pieza, unos cordones sobre la pieza o unos simples puntos discontinuos normalmente resisten el desgaste lo mismo que un recubrimiento total.

MODO DE APLICACION:

Magna 404 puede aplicarse utilizando bien con soplete oxiacetilénico, bien con soldadura eléctrica. La utilización de un soplete oxiacetilénico permite una mayor precisión en la aplicación y una mayor resistencia al desgaste. En el caso de emplearse un arco, la resistencia al desgaste seguirá siendo excelente con el beneficio añadido de una mayor velocidad de aplicación.

Soplete oxiacetilénico

Acople una boquilla al menos dos veces más grande de la que utilizaría normalmente para soldar aceros del mismo diámetro.

Ajuste la llama hasta que tenga un exceso de acetileno.

La zona intermedia de combustión de la llama debería ser 3 veces más larga que el cono interior.

Caliente el metal base hasta que éste alcance un color rojo cereza apagado.

Dirija el cono interior de la llama hacia el metal base, lo que hará que éste pase a estado líquido en la superficie y se funda con el depósito de soldadura sin que se diluya.

La superficie empezará a "sudar" a una temperatura inferior a la del punto de fusión.

Posteriormente emplee la técnica de bronce soldadura, para aplicar Magna 404. Sólo se precisa una única capa de aleación y el depósito habrá de tener una textura granular rugosa.

Soldadura eléctrica.

Magna 404 puede aplicarse con un equipo de CA o de CC (polaridad inversa).

No es necesario el precalentamiento y tampoco es necesario conseguir una penetración profunda con lo cual hay que utilizar el amperaje más bajo posible.

También hay que controlar al máximo el ritmo de dilución.

No se requieren técnicas especiales, simplemente basta con aplicar el electrodo como si se tratara de uno de acero suave.

Para aplicaciones normales basta con un único recubrimiento, sin embargo, la aleación es muy resistente al agrietamiento y para combatir el desgaste abrasivo extremo cabe la posibilidad de realizar múltiples recubrimientos.

La mejor forma de aplicarlo es mantener la aleación **Magna 404** con un arco lo más corto posible, en un ángulo de 30°, realizando un depósito alto con una mayor concentración de partículas de carburo de tungsteno.

Otros productos de recubrimiento Magna para diferentes aplicaciones:

- Para resistencia extrema al impacto **Magna 402**
- Para resistencia a la abrasión **Magna 403**
- Para recubrimientos mecanizables **Magna 405**
- Para recubrimientos resistentes a impacto y abrasión **Magna 400 y Magna 401**

TAMAÑOS DISPONIBLES:

Métrico	Pulgadas	Calibre	Amperaje
4,0 mm	5/32"	8	95-140 amps.
4,8 mm	3/16 »	6	145-190 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