



# MAGNA 440

## Electrodo de Acero Rápido para Herramientas de Corte

### DESCRIPCION:

Magna 440 con su fórmula metalúrgicamente bien balanceada es uno de los electrodos de altas aleaciones jamás producido y permite fabricar herramientas de corte a bajo precio.

La química excepcional de Magna 440 contiene Tungsteno, Cromo, Vanadio, Molibdeno y otros metales de gran pureza. Resiste excepcionalmente la abrasión y mantiene su dureza a temperaturas elevadas.

Su contenido de oxidantes produce resultados superiores en bases de metales productores de óxidos como los aceros de herramientas y el revestimiento es horneado cuidadosamente para asegurar máxima soldabilidad sin porosidad.

### PROPIEDADES FÍSICAS DE MAGNA 440

Magna 440 es homogénea de grano fino y esto proporciona una dureza uniforme de hasta 63 R.C. a altas temperaturas. Además, resiste impacto sin agrietarse, tiene elevada resistencia compresiva y resiste el desgaste metal-metal.

Magna 440 proporciona una dureza entre 57 hasta 63 R.C. tras su aplicación, pero si se requiere mecanizar las temperaturas de termo tratamiento son:

- Temperatura de recocido 857°C
- Temperatura de endurecimiento 1204°C
- Temperatura de templado 565°C

### APLICACIONES PARA MAGNA 440

Herramientas de torno gastadas o rota. Cortadores de molino con dientes rotos. Terminales de molino con bordes rotos, iniciadores con dientes denados.

Magna 440 se puede usar con todo tipo de acero de alta velocidad incluyendo los de tungsteno y tipos de molibdeno. Se puede usar para fabricar herramientas de alta velocidad en aceros de bajo valor y para cubrir los bordes afilados de las herramientas de corte.

### COMO APLICAR MAGNA 440

Cuando se usa en aceros de herramienta endurecida, pre-caliente el acero a 90°C menor a la temperatura de templado del acero. La base de metal deberá estar limpia de aceite y de otros contaminantes. Bordes afilados deberán de ser removidos al igual que astillas y metales fatigados con Magna 100. Use AC o DC con polaridad reversa y el amperaje mas bajo posible.

La aplicación es simple en acero suave y en todos los aceros de herramienta con excepción de acero de alta velocidad, el cual tiene una tendencia a quebrarse a no ser que se caliente uniformemente a 540°C.

Si la porosidad ocurre, reajuste la máquina a la corriente correcta y suelde sobre los poros. Esto elimina la porosidad y produce un depósito denso, sin poros ni quebradura.

Con alto amperaje resulta una alta dilución, esto reduce la resistencia al desgaste y crea porosidad.

### **DIÁMETRO DEL ELECTRODO**

<b>Métrico</b>	<b>Pulgadas</b>	<b>Calibre</b>	<b>D.C. reverso</b>	<b>A.C.</b>
4,0 mm	5/32"	8	90-145 Amps	90-145 Amps
3,2 mm	1/8"	10	80-120 Amps	80-120 Amps
2.4 mm	3/32"	12	60-100 Amps	90-110 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](http://www.neumaticoprotegido.cl)