

# MAGNA 51

---

## Aleación de Baja Temperatura que Suelda todos los Metales Disímiles

### **DESCRIPCION**

Magna 51 se adhiere a casi todos los metales blancos a sólo 180° C. Debido a esta cualidad, Magna 51 puede usarse para reparar con éxito las matrices de Zinc, sin el peligro de dañar al metal base. Puede usarse en matrices de Aluminio pesado con un pequeño precalentamiento. Cualquier soldador puede lograr excelentes resultados en las anteriormente difíciles aplicaciones en metal blanco usando MAGNA 51.

### **SUELDA TODO TIPO DE METAL**

MAGNA 51 tiene la notable capacidad de soldar una amplia gama de metales diferentes, incluyendo aluminio, cobre, acero, peltre y plomo, puede soldar cualquiera de estos metales o cualquier combinación de metales, incluyendo aluminio al cobre, al manganeso, o acero al aluminio.

**MAGNA 51** puede usarse con un caudín para soldaduras de aluminio, cualidad que lo adecua para reparaciones de goteras en los techos, luces intermitentes, tubos de ventilación y en muchas otras aplicaciones.

Las soldaduras ordinarias no pueden aplicarse al aluminio no pueden aplicarse con un caudín, salvo en locales que tengan condiciones de laboratorio en razón de la necesidad de alta temperatura y de su incapacidad de impedir la oxidación.

### **MAGNA 51 FUNDENTE**

Este es un fundente no corrosivo para aplicaciones en metales blancos. Tiene la capacidad de detener la oxidación y ayuda enormemente la fluidez de MAGNA 51, Así la aleación se humedece perfectamente y penetra en la superficie del metal base formando soldaduras suaves y resistentes. Debido a estas cualidades anti-corrosivas, no es necesario remover partículas de fundente. Esto es de gran Importancia en piezas que no pueden limpiarse después de soldarse, tal como sucede en tubos de refrigeración, por ejemplo.

### **Forma de aplicar Magna 51 a matrices de Zinc Fundido.**

Biselar los lados de las piezas a soldar para lograr una soldadura efectiva. Con una brocha ponga el fundente 51 sobre las partes a soldar, precalentándolas con una llama de oxiacetileno con boquilla corta y una llama generosa de oxiacetileno.

Pase la llama sobre la zona hasta que el fundente comience a oscurecerse. Aplique Magna 51 manteniendo la antorcha a un ángulo de 10° C a la base del metal trabajando rápidamente para evitar el sobrecalentamiento del metal base. Deje enfriar cada aplicación antes de aplicar capas adicionales. Cuando se use MAGNA 51 para hacer una pieza, dirija la antorcha solamente dentro

de la varilla para soldar. Una vez completado el trabajo, déjelo enfriar para que se solidifique a la temperatura del taller antes de sacarlo. Cepille las partículas usando agua caliente o fría.

MAGNA 51 puede aplicarse con arco de argón sobre matrices de Zinc sin fundente y usando procedimientos normales para este método.

**Aplicaciones de aluminio usando antorcha de oxiacetileno.**

Pinche la pieza a trabajar con MAGNA 51 fundente. Emplee una boquilla ancha y una llama con exceso de oxiacetileno. Precaliente el aluminio para que MAGNA 51 se funda al contacto con el metal. Cuando se logre calor suficiente, cepille MAGNA 51 sobre la zona y aplique la aleación sobre el aluminio.

**Siga este procedimiento hasta lograr el grosor deseado.**

**EI MAGNA FUNDENTE eliminará automáticamente los óxidos en el aluminio sin necesidad de frotarlo. Para soldar aluminio u otros metales como cobre o latón debe usarse el Magna 51 Fundente.**

Para ver demostraciones visita nuestro canal youtube

Magna ITW

<https://www.youtube.com/channel/UC6QFw2u34i97y00ki>

[8DkIpA](#)

**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)