



MAGNA 66

Aleación de Plata Universal

DESCRIPCION:

Aleación versátil de plata soldadura especialmente diseñada para aplicaciones de mantenimiento, contiene un 85% de plata y su resistencia a la tracción es de 67.000 P.S.I.

VERSATILIDAD:

Con **Magna 66** sólo necesitará almacenar una única aleación de plata soldadura para prácticamente todos los tipos de trabajo de mantenimiento. **Magna 66** sustituye a varios tipos diferentes de aleaciones plata soldadoras de producción ordinarias.

Una plata soldadora ordinaria puede llegar a mostrar una elevada resistencia en el ensamblaje de cobre con bronce silicioso, una resistencia "débil" en el de cobre con bronce al aluminio, una resistencia media en el ensamblaje de cobre con níquel y una pobre en la unión de piezas de acero inoxidable. La Aleación de Plata soldadura **Magna 66** realiza un trabajo excelente en todo tipo de metales, incluidos el acero inoxidable, el monel, el acero, el cobre, el latón, el bronce, etc. excepto en metales blancos como el zinc.

SUPERIOR RESISTENCIA DE UNION:

Magna 66 proporciona uniones de soldadura superiores con una resistencia tensil excepcionalmente elevada de 67.000 P.S.I., una elongación considerable, también se caracteriza por su excelente resistencia al corte, un punto de fusión bajo y una fluidez muy buena.

MODO DE APLICACION:

Utilice el procedimiento habitual ya que no es preciso recurrir a ninguna técnica en especial. Como en todas las aplicaciones de plata soldadura, cuanto más limpio esté el metal, mejor resultará la aplicación. Retire mecánicamente las señales de astillas de laminación que hubiera en el acero. Limpie el metal con un cepillo de alambres. Aplique **Magna 66 Flux** con un cepillo. Utilice un soplete oxiacetilénico con la llama carburante. Emplee una boquilla dos tamaños superiores a la que utilizaría para soldar acero. Caliente ampliamente moviendo el soplete en todo momento. La idea es calentar toda la zona uniformemente. Cuando el fundente se convierta en líquido (alrededor de 537°C ó 1000°F) aplique la aleación **Magna 66** en la junta. Empuje la aleación fundida con la ayuda de la llama de manera que penetre en todas las piezas.

Fundente Magna 66 Flux: Se sabe que los fundentes de bronce soldadura ordinarios contienen bórax (tetraborato sódico), elemento que requiere una gran cantidad de calor para activarlo. El bórax burbujea cuando se le somete a una fuente de calor y no se extiende de modo regular sobre los metales dejando tras de sí islas sin soldar. **Magna 66 Flux** no contiene porcentaje alguno de tetraborato sódico.

Magna 66 Flux disuelve los óxidos y desplaza las impurezas a la vez que reduce la tensión superficial. Esta acción permite al material de bronce soldadura fundido obtener una mayor profundidad de penetración en los contornos granulares de prácticamente todos los metales comunes. Su rendimiento es excepcional en metales catalogados como “difíciles” de soldar (carburo de tungsteno, carburo de titanio, carburo de tantalio), en metales refractarios y en el acero inoxidable.

TAMAÑOS DISPONIBLES:

Métrico	Pulgadas	Calibre
1,6 mm	1/16"	16

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