



# MAGNA 75

## Aleación Oxiacetilénica Multipropósito

### **DESCRIPCIÓN**

Aleación multifuncional para todos los metales no blancos como hierro fundido, hierro fundido galvanizado, aceros, acero inoxidable, aceros galvanizados, cobre, bronce, latón, monel, etc. y metales disímiles como acero con hierro fundido o cobre.

### **CARACTERÍSTICAS DESTACADAS**

- Suelda hierro fundido quemado y resiste a la tracción más que el hierro fundido.
- Suelda metales sucios, oxidados o contaminados con grasa y aceite.
- Resiste 44,3 kg/mm<sup>2</sup> a la tracción o sea 63.000 P.S.I.
- Su dureza es entre 85 a 115 brinell.
- Es muy dúctil y por esto reduce las tensiones del metal base al enfriar.
- Se aplica como una bronce-soldadura con alta velocidad de aporte.
- Su rango plástico es muy bajo, por esto permite recuperar áreas o rellenarlas.
- Es toda posición incluida la de techo y vertical ascendente.
- Se puede licuar el aporte y volver al soldar.
- Trae fundente incorporado en el aporte.

### **APLICACIONES TÍPICAS**

- Reparar carrocerías de vehículos.
- Reparar carcasas de hierro fundido contaminados.
- Reparar múltiples de escape quemados.
- Ensamblar tuberías de cobre.
- Soldar tuberías galvanizadas de acero y hierro fundido.
- Ensamblar metales disímiles como cobre con acero.
- Rellenar o soldar planchas delgadas de aceros, cobre, etc.

### **PROCEDIMIENTOS DE APLICACIONES**

#### **Soldar acero inoxidable:**

- Use llama carburante, es decir, con exceso de acetileno.
- Calentar el metal base a 550°C.
- Introduzca el aporte de Magna 75 entre la llama y el metal base.
- El fundente mojará el metal base y la aleación licuada se moverá perfectamente.
- Usando una llama neutra puede usar la técnica bronce soldadura.

#### **Soldar acero galvanizado:**

- Usar una llama oxidante, o sea con exceso de oxígeno.
- Para uniones resistentes sin humo y sin dañar el revestimiento de zinc.

**Soldar hierro fundido:** Usar llama neutra y distribuir el depósito como una bronce soldadura.

**Soldar cobre, bronce ó latón:** Usar llama oxidante.

**Soldar metales gruesos:**

- Hacer un bisel de 45°.
- Ocupar llama oxidante.

**Soldar metales delgados o rellenarlos:**

- Usar aleación de bajo diámetro.
- Aplicar llama neutra paralela al metal base.
- Fijar con gotas de aporte y unir las gotas posteriormente.

### **TAMAÑOS DISPONIBLES**

<b>Métrico</b>	<b>Pulgadas</b>
3,2 mm	1/8"
2,4 mm	3/32"

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](http://www.neumaticoprotegido.cl)