

# MAGNA 770

## Electrodo de Mantenimiento para todos los Hierros Fundidos

### Descripción:

Magna 770 CA-CC es el único electrodo especialmente diseñado para soldar todo tipo de hierro fundido con el que nos encontramos en las aplicaciones de mantenimiento.

### Características Remarcables

- Puede soldar sin tratamiento térmico previo, ni posterior a su aplicación.
- Extraordinaria maquinabilidad con una dureza de 160 brinell.
- Depósitos con excelente fortaleza y resistentes a las quebraduras, ya que **Magna 770** tiene una fuerza a la tracción de 58.500 p.s.i. y un 59% de elasticidad.
- La escoria es de baja viscosidad, evitando las inclusiones de escoria y es fácil de remover.
- Es toda posición, sin salpicaduras, sin poros y buena resistencia a la oxidación.
- En caso de emergencia permite soldar sobre contaminantes como óxido, agua, aceite, grasa, etc.
- **Magna 770** permite soldar a temperatura ambiente o sea temperatura del metal base entre 20°C y 40°C.
- Suelda todos los tipos de hierro fundido y los aceros incluyendo hierro gris, meamite, hierro nodular, hierro maleable, hierro fundido esteroide, hierro dúctil, galvanizado, etc.
- Alto rendimiento, depositando sobre el 90% de su peso y sin salpicaduras.

### Modo de Aplicación

Limpiar la superficie que se quiere soldar. Bisele las grietas utilizando **Magna 100**, para obtener un bisel en **U** con un ángulo de 75° a 90° en la zona de la grieta. En la mayor parte de los casos no es necesario realizar precalentamiento alguno, realice un agujero en los extremos de la grieta, para así evitar que el agrietamiento se extienda. Alinee las piezas y haga una soldadura por puntos. Utilice el electrodo con polaridad inversa, o sea electrodo a positivo, mantenga un arco corto o medio, utilice los cordones reforzados. Martille antes de realizar depósitos de soldadura adicional. En la mayor parte de los casos puede fluir rápidamente. No es necesario recurrir al método de soldar cordones cortos a baja velocidad como ocurre con los electrodos ordinarios.

Con **Magna 770**, la temperatura entre los cordones sucesivos de la soldadura no es crítica. Cuando el tamaño y la ubicación del equipamiento que se tenga que soldar haga que el

precalentamiento sea imposible, pero el diseño sea tal que la expansión y la contracción causada durante la soldadura cambien o fatiguen el metal, tendrán que seguirse los siguientes pasos:

1.-

**NOTA: MAGNA 770 NO EXPIRA**

Hacer una pausa entre pasada y pasada para así permitir que el calor se disipe.

2.- Martillar ligeramente antes que se solidifique.

3.- Haciendo depósitos de soldadura independientes de 3 a 8 cms. de longitud y luego retrocediendo sobre cada uno de ellos y rellenándolos, evitará el sobrecalentamiento localizado en la superficie.

4.- Siempre vuelva el electrodo sobre el cordón antes de levantarlo.

### **Observaciones Importantes**

---

1.- En metales fracturados biselar como mínimo 2/3 del espesor y eliminar los cantos vivos.

2.- En hierros fundidos muy contaminados hacer una base con **Magna 720**.

3.- Evitar sobrecalentamiento del hierro fundido, es más seguro trabajar a baja temperatura.

### **Cualidades Específicas**

---

Se propaga en el metal base favoreciendo la transformación del grafito dúctil, que reduce la formación de martensita dura, y tensiones. El depósito de soldadura se propaga con el metal base y el grafito se precipita en la zona de transición compatibilizando el metal depositado y el metal base. Una cantidad concreta de fósforo, carbono y azufre se convierte en escoria por medio de aditivos presentes en el revestimiento lo que incrementa la resistencia de la soldadura a agrietarse.

### **Revestimiento Único**

---

El revestimiento de **Magna 770**, es el más complejo de todos, ya que contiene 22 ingredientes diferentes, entre los que se incluyen: estroncio, sodio y una mezcla real de bario y carbonato, todo reforzado con fluoruros y componentes de calcio que normalmente no se encuentran en los revestimientos de los electrodos comunes. La química del revestimiento de **Magna 770**, es la que hace que se comporte de modo diferente a los electrodos ordinarios de hierro fundido. El revestimiento lleva un contenido metálico muy pesado que incluye microgránulos de vanadio, magnesio, hierro y níquel, además esta desoxidado con aluminio, que se añade en forma de ferroaluminio como de gránulos discontinuos. Revestimiento diseñado para ser conductivo eléctricamente, lo que elimina el problema de sobrecalentamiento de la varilla interior. Un aditivo convierte el azufre, causa común del agrietamiento, en un sulfuro de manganeso inocuo. Un aditivo se propaga al metal base cercano, esto ayuda a evitar zonas quebradizas.

Magna 770 crea una zona ionizada y un crisol en su punta. Esto permite desplazar los contaminantes superficiales, realizar un depósito en forma de spray y sin salpicaduras.

**NOTA: MAGNA 770 NO EXPIRA**

### **Inmejorable Soldabilidad**

Puede utilizarse **en frío** sin necesidad de precalentamiento, o en grandes perfiles un precalentamiento bajo. Excelente para cualquier posición, incluidas la vertical y sobre cabeza. Único para usar en aplicaciones sensibles al agrietamiento y para reparaciones sujetas a presión hidrostática. Suelda grosores excepcionalmente pesados sin peligro de agrietamiento, además de **soldar hierro fundido con acero**. La escoria se retira fácilmente y no quedan restos de salpicadura de metal fundido. **Magna 770** destaca por su capacidad de conseguir soldaduras libres de poros.

### **Adaptabilidad**

Provee depósitos de altas propiedades físicas, en prácticamente todos los tipos de hierro fundido, incluyendo: **Hierro Gris; Meehanite; Hierro nudoso; Hierro Maleable; Hierro fundido esteroide; Hierro dúctil, etc.** Muchos fabricantes de electrodos, recomiendan tener varios diferentes tipos o nomenclaturas de electrodos de hierro fundido, (uno maquinable, otro para hierro fino, hierro grueso), con **Magna 770** solo necesita almacenar un electrodo para hierro fundido, eliminando trabajar en base a conjeturas y acertijos, reduciendo además su inventario.

### **Tamaños disponibles y sus Amperajes**

Métrico	Pulgadas	Calibre	Amperaje .Máximo
2,4 mm	3/32	12	45 – 85 amps
3,2 mm	1/8	10	60 – 100 amps
4,0 mm	5/32	8	90 – 140 amps
4,8 mm	3/16	6	120 – 180 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](http://www.neumaticoprotegido.cl)

**NOTA: MAGNA 770 NO EXPIRA**