IZHE INDUSTRIAL

Línea Automotriz | Neumático Protegido | Soldaduras Especiales Magna | Lubricantes Especiales Omega | Químicos para Mantención Corium | Polímeros para Mantención

MAGNA 777

Aleación para Hierro Fundido Sin Poros

DESCRIPCION:

Magna 777 es un tipo totalmente nuevo de electrodo para hierro fundido, elimina por completo la posibilidad de sobrecalentamiento del electrodo, esta característica permite que el electrodo puede utilizarse completamente y no tiene que tirarse cada vez que esté se sobrecaliente. Además, este electrodo tiene una característica muy peculiar, controla la temperatura de manera que la energía térmica producida y el flujo del metal derretido es más regular, con lo que se mejora la integridad del conjunto de las partes soldadas, sin micro poros y no hay señal alguna de salpicaduras.

Resistencia tensil: 66.700 psi /46.9 kg/mm2).
Dureza: 180 brinell.

CARACTERÍSTICAS DESTACABLES:

La química superior del flujo de **Magna 777,** garantiza también una limpieza total de los contaminantes en la superficie de hierro fundido, tales como aceite, corrosión, pintura incrustada, etc., con lo que se mejora la unión del metal fundido, para así conseguir soldaduras fuertes, resistentes y mecánicamente sólidas en prácticamente todos los calibres de hierro fundido. Al llevar incorporados una serie de suplementos especiales, se elimina la cementita durante la soldadura y esto permite que **Magna 777** consiga una total maquinabilidad. Además, las amalgamas con las que cuenta ayudan a limpiar por completo la superficie de cualquier producto químico perjudicial para la soldadura, los desplaza hasta el exterior de la misma y así facilitar su posterior retirada como parte de la escoria. **Magna 777** se aplica utilizando un nuevo método, que se conoce como Método de impulsos controlados, con el que se consigue una cohesión doble y que se describe en dos fases:

1.- FASE INICIAL.

Magna 777 forma una especie de arco limpiador, el que elimina todos los contaminantes que puedan haber dentro y alrededor de la zona de soldadura, además quema cualquier señal de oxido en las proximidades del arco y el arco crea una superficie sólida con una capa licuada de hierro fundido en espera de proceder a la 2ª fase**.**

2.- FASE SECUNDARIA.

✓ La fase inicial de la transferencia del metal derretido se minimiza y mantiene la zona de soldadura en estado líquido quemando las impurezas.

✓ La formación de sopladuras y poros se elimina en este proceso, además esta fase ayuda a precalentar el metal base evitando la formación de martensita en el interior de la zona afectada por el calor (ZAC) y mejorándose considerablemente su maquinabilidad.

✓

✓ El arco retrocede posteriormente hasta la fase inicial, seguida de la fase secundaria, en secuencias alternadas, estos impulsos controlados de **Magna 777** proporcionan una soldadura resistente, sólida, 100% mecanizable y sin poros.

PROCEDIMIENTOS:

Magna 777 puede aplicarse utilizando incluso los pequeños equipos portátiles de corriente alterna o con polaridad directa usando soldadoras de corriente continúa. Cuando la pieza que se quiera soldar no sea fija permitiendo que se expanda y contraiga libremente no es necesario martillear entre los cordones. La soldadura obtenida con **Magna 777** es fácilmente mecanizable, resiste muy bien el agrietamiento a la vez que puede aplicarse en la mayor parte de los tipos de hierro fundido, entre los que se incluyen la fundición gris, el hierro nodular, el hierro dúctil, el mehanita e incluso el hierro maleable se pueden soldar con aceros, aleaciones con alto níquel y aceros fundidos.

Cuando la pieza está fija, es decir, no se puede dilatar ni contraer libremente, golpee los cordones mientras la soldadura esté caliente.

PREPARACIÓN:

En el caso que las superficies estén sucias o presenten señales de grasa, **Magna 777** puede aplicarse directamente sin necesidad de prepararlo con anterioridad, dado que el “Impulso controlado” de este producto quema automáticamente estos contaminantes de la superficie. No obstante, en el caso que la grasa, el aceite, la pintura o cualquier otro tipo de incrustaciones hubieran penetrado en el grano de hierro fundido, será necesario erradicar dichos contaminantes utilizando un soplete oxiacetilénico muy oxidante antes de proceder a realizar la soldadura ó hacer una base con Magna 720.

PRECALENTAMIENTO:

- En el caso de piezas pequeñas no es necesario precalentar.
- En el caso de piezas de mediano o gran tamaño, es conveniente precalentar a 300°C máximo.
- Es importante retirar la escoria entre cordones.
- Usar amperaje bajo con arco corto.
- Se debe aplicar con cordones reforzadores como base y se pueden aplicar cordones pendulares sobre los cordones previos.
- Siempre levante el electrodo sobre la soldadura realizada.

- Se recomienda enfriar lentamente.

TAMAÑO DISPONIBLE:

Métrico	Pulgada	Calibre	Amperaje recomendado
2,4mm	3/32”	12	35-80 amps.
3,2mm	1/8”	10	65-120 amps.
4,0mm	5/32”	8	75-140 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**