



MAGNA 79

Aleación para Sellar Poros y Fisuras a Baja Temperatura

DESCRIPCION.

Magna 79 es una aleación diseñada para sellar, soldar e impermeabilizar piezas de hierro fundido, aceros, cobre, etc.

PROPIEDADES ESPECIALES:

Esta aleación ha sido diseñada para actuar a modo de sellante a baja temperatura de fusión y para aquellas aplicaciones que la soldadura no requiere gran resistencia. Tiene una Temperatura de fusión de 282° C. Esta temperatura es baja para ser aplicada con facilidad sin peligro a bloques de cilindros de motores u otras aplicaciones normales de motores de hierro fundido.

En la Industria muchas veces se da el caso de tener que reconstruir o sellar piezas de hierro fundido. **Magna 79** hace posible la reparación de estas piezas sin necesidad de recurrir a temperaturas elevadas. Esta característica es especialmente interesante en el caso que la estructura de hierro fundido sea delicada, o cuando solo sea necesario un pequeño sellado de poros o microfisuras.

Magna 79 es única en el sentido que muestra una gran afinidad con el hierro fundido y une perfectamente piezas de hierro fundido que las varillas de soldaduras ordinarias de plomo o estaño no pueden empalmar.

Magna 79 se utiliza conjuntamente con **Magna 79 Flux**, éste fundente permite el estañado del hierro fundido. Por lo general cuando aplicamos una aleación de bajo punto de fusión en el hierro fundido, es necesario realizar previamente todo un proceso de desgrafitización, esto conlleva mucho en tiempo y dinero. La afinidad especial del hierro fundido con **Magna 79**, más la química del **Magna 79 flux**, permiten que la aleación de la soldadura se ligue perfectamente a la superficie gráfica de hierro fundido y a la vez que hace posible llevar a cabo una serie de reparaciones hasta entonces imposibles.

Aplicaciones más usuales:

- ❖ Llenar y sellar grietas en piezas de hierro fundido tales como cárteres, cabezales de cilindros, carcasas de transformadores y bombas, así como camisas de refrigeración.
- ❖ Rectificar errores de mecanizado.
- ❖ Reparar salientes en piezas de hierro fundido tales como picaduras, depresiones, roscas desmontadas y superficies gastadas.
- ❖ Soldar hierro fundido con acero o cobre.
- ❖ Estañar hierro fundido para que actúe como base para metales antifricción tales como el metal Babbit.
- ❖ Ensamblar piezas de hierro fundido que sean demasiado gruesas para soldarlas.

MODO DE APLICACION:

Para aplicar **Magna 79**, es necesario en primer lugar limpiar el hierro fundido, utilizando una lima en la última limpieza para que así no deje restos de grafito sobre la superficie, o bien biselando con **Magna 100**.

Calentar indirectamente con el soplete, aplicar abundante cantidad de **Magna 79** flux y continuar calentando hasta que el fundente en polvo pase a estado líquido.

- Puede utilizarse un soplete pequeño de oxiacetileno, de gas, o de propano.
- Luego añade **Magna 79** frotando la superficie con un cepillo de alambres.
- **Magna 79** puede aplicarse para rellenar por completo la junta.
- No someta la aleación o el flux a la acción de una llama directa.
- Mantener la llama en sentido horizontal cuando se vaya a fundir una aleación adicional que se quiera reconstruir.
- Siga añadiendo flux durante la operación.
- No temple la pieza después de haber terminado todo el proceso, déjela enfriar por sí sola.

Para ver demostraciones visita

<https://www.youtube.com/channel/UC6QFw2u34i97y00ki8DklpA>

COMERCIALIZADORA IZHE S.A.

Asesoría: Leonardo Haichelis +56994793408

Avenida Macul 4810, Macul-Santiago

Fono: (56-2)22942203

Sitio Web www.neumaticoprotegido.cl