

# MAGNA 88

## Estaño Soldadura a baja Temperatura

### **CARACTERISTICAS ESPECIALES:**

Magna 88 suelda una amplia gama de metales a baja temperatura como acero inoxidable, hierro fundido, cromo, cobre, bronce, galvanizados, zinc, etc.

Magna 88 es inoxidable, es reutilizable, no contiene plomo, antimonio, bismuto, zinc ni cadmio y es de máxima pureza para todas las industrias alimenticias, embotelladoras, lácteas, laboratorios, etc., sin dañar o afectar los sabores de los productos que entren en contacto con la soldadura.

Magna 88 es, la estaño soldadura más resistente a la corrosión, resiste los detergentes, resiste el ácido sulfúrico, mantiene su brillantez sin oscurecerse, su rango plástico es prácticamente cero al licuarse y solidificar a los 212°C. Además, evita el ruido blanco en los circuitos electrónicos por ser un 25% más conductor que el estaño puro.

Magna 88 resiste a la tracción 9,8 kilos por mm<sup>2</sup>, o sea es 7 veces más fuerte que las soldaduras comunes y esto le permite resistir impactos y vibraciones.

Magna 88 es una soldadura multiuso en todas las industrias, porque permite:

- Realizar empalmes eléctricos de calidad.
- Reparar o fabricar tamices, mallas, filtros.
- Tapar picaduras en vástagos hidráulicos.
- Tapar poros o microporos en todos los metales.
- Reparar mangueras inoxidables.
- Empalmar piolas aceradas.
- Soldar resortes de instrumentos.
- Reparar instrumental médico.

### **PROCEDIMIENTOS:**

- Magna 88 se puede aplicar con caudín, llama, horno o cualquier sistema que caliente el metal base a 212°C.

- Si se calienta el metal base con llama, evite sobrecalentarlo, use una llama suave, manténgala a cierta distancia moviéndola permanentemente y nunca la aplique sobre la soldadura.

- Al tocar la soldadura Magna 88 el metal base debe fundirse y adherirse. Pero si se funde formando una bolita licuada que no se adhiere al metal base, es porque hay exceso de temperatura.
- El decapante Magna Flux 88 que contiene la soldadura Magna 88 en su centro, es suficiente para soldaduras pequeñas en metales limpios.
- Hay que usar Magna Flux 88 adicional para soldar aceros inoxidable, en metales sucios, para soldaduras extensas y cuando se necesita que la soldadura penetre en zonas estrechas.
- El Magna Flux 88 debe aplicarse después de limpiar el metal base y antes de soldar.
- Para soldar acero inoxidable, siempre ocupar Magna Flux 88 adicional y si está soldando con caudín esparcir la soldadura con la punta del caudín.
- Para soldar metales disímiles o componentes de distintos tamaños, estañe cada metal separadamente y posteriormente unir las zonas estañadas.
- Para soldar aluminio, zinc o antimonio utilizar como decapante Magna Flux 51.

**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)