

MAGNA 55

Soldadura Universal para todos los Aluminios con Oxiacetileno o TIG

DESCRIPCION

Magna 55 es una Aleación de Aluminio para aplicaciones oxiacetilénicas y TIG. Suelda todas las aleaciones de aluminio independientemente que el metal este laminado o fundido.

MAYORES PROPIEDADES FISICAS.

La resistencia a la tracción de Magna 55 es sustancialmente mayor que la del Aluminio puro (26.000 psi o sea 63% más), su aporte no presenta señal alguna de porosidad, posee alta penetración capilar evitando puntos débiles, no contrae al enfriar y su rango plástico es prácticamente cero.

Magna 55 es una aleación formulada científicamente con un punto de fusión de 450°C, o sea un 25% inferior al del aluminio puro, los aditivos incorporados proporcionan un alto poder de agarre, excelente resistencia a la corrosión, no oxida el metal base y en consecuencia la soldadura ni el metal base se ven afectados por la acción galvánica.

FACIL APLICACION

Debido a su acción capilar Magna55 puede ser aplicado sin que el metal base se pandee, se arrugue o se desplome, tiene la capacidad de reconstruir partes gastadas, también puede fluir perfectamente a baja temperatura en uniones a tope y posee un perfecto equilibrio colorimétrico.

Magna 55 es un aporte que a baja temperatura puede aplicarse utilizando la técnica de bronce soldadura, este procedimiento permite rellenar huecos, soldar piezas biseladas y reconstruir secciones gastadas o fisuradas. A temperaturas más elevadas su fluidez permite uniones a tope, recubrimientos finos, soldar perfiles, en acabados lisos y que no requieren mecanizado.

MODO DE APLICACION.

La aleación de soldadura Magna 55 se utiliza conjuntamente con Magna 55 flux, este flux tiene un punto de fusión preciso de 350°C y su formulación se encarga de limpiar las superficies oxidadas, también minimiza la tensión superficial e incrementan el poder de agarre de la soldadura. Por ello la combinación de Magna 55 con su correspondiente fundente conforman la aleación de aluminio perfecta, más resistente a la corrosión y más fácil de aplicar.

La aleación Magna 55 no desprende gases ni deja señales de porosidad como sucede con varillas de aluminio comunes.

PROCEDIMIENTO CON OXIACETILENO

Soldaduras a tope:

1.- Precaliente todas las superficies a soldar a 316°C aproximadamente, para obtener una temperatura uniforme, con una llama neutra recorra toda la superficie y nunca sobrecaliente una zona.

2.- Caliente una punta de la aleación Magna 55 e introdúzcala en el Flux 55, el flux se adosará a la varilla y con la ayuda de la llama deposite el Flux en el aluminio base.

3.- Batiendo la llama caliente sobre el metal base, el Flux se licuará a los 350°C limpiando la superficie y dejándola lista para recibir el aporte Magna 55.

4.- Ubique un trozo del aporte Magna 55 sobre la superficie del aluminio, aplique la llama sobre la soldadura a todo su largo y evitando sobrecalentar una zona.

5.- El aporte de Magna 55 fluirá como una plata soldadura.

NOTA: Si el aporte de Magna 55 no se adhiere y forme una pequeña bolita, es porque al metal base le falta temperatura.

Soldaduras de secciones gruesas:

1.- Biselar con un ángulo de 60°.

2.- Precalentar el metal base a 316°C

3.- Calentar una punta del aporte Magna 55 e introducirlo en el Flux 55, para que éste se adhiera a la varilla.

4.- Aplique una gota de Magna 55 y hágala fluir. Repita el mismo procedimiento hasta terminar el empalme total.

Recuperar zonas gastadas:

1.- Precalentar metal base a 316°C aproximadamente con una llama neutra.

2.- Caliente una punta del aporte Magna 55 e introdúzcala en el Flux 55 y al flux se adosará a la varilla.

3.- Aplique una gota de Magna 55 en el punto a restaurar, retire la varilla y la llama.

4.- Repita el punto 3 hasta lograr las medidas deseadas.

NOTA: El flux protegerá la superficie del aporte contra la oxidación.

PROCEDIMIENTO CON TIG

Se requiere un equipo TIG con alta frecuencia, gas argón y electrodo de tungsteno de preferencia elija un electrodo de tungsteno con circonio.

Dependiendo del espesor del metal base y la posición a soldar los parámetros pueden variar.

1.- Limpieza: Limpie el metal base con un cepillo limpio de acero inoxidable y con Corium 603 elimine la suciedad, grasas, aceites, humedad, etc.

2.- Procedimientos Generales: En un relleno de 2,4 mm. el rango de corriente puede variar entre 90 a 140 amperes.

El ángulo del bisel también depende del grosor del aluminio base en una soldadura a tope.

La velocidad de la aplicación debe estar entre 200 a 300 mm. por minuto y el flujo del gas argón entre 6 a 10 litros por minuto.

Generalmente no se requiere precalentar, pero si el grosor supera los 9 mm. precaliente a 110°C o más.

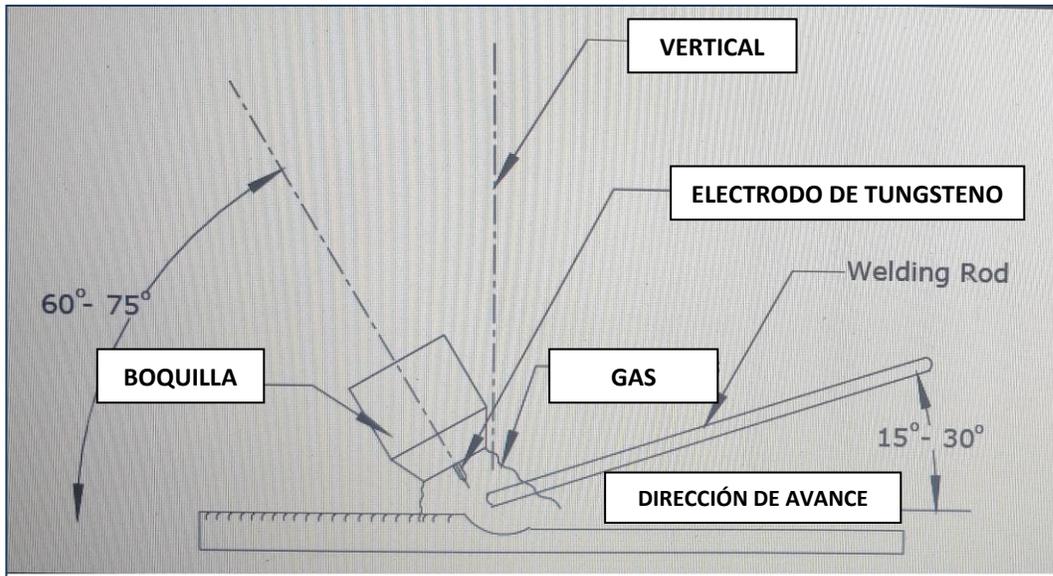
El arco debe ser corto y el cráter debe ser ancho.

El aporte Magna 55 debe estar libre de contaminantes.

La punta del aporte Magna 55 debe mantenerse protegido por el gas argón y nunca debe retirarse durante el proceso de soldadura.

3.- Fortaleza del Flux 55: Si el equipo TIG no tiene alta frecuencia, se puede soldar aluminio delgado utilizando Flux 55 con TIG.

4.- Figura del aporte TIG:



TAMAÑOS DISPONIBLES

Métrico	Pulgada
2,4 mm.	3/32
3,2 mm.	1/8
4,8 mm.	3/16
1,6 mm.	1/16

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