

MAGNA 150 AC -DC

LA MÁS MODERNA HERRAMIENTA DE MANTENIMIENTO PARA OPERACIONES RÁPIDAS DE CORTE Y PERFORACIÓN DE METALES.

RAPIDA ACCION DE CORTE:

La superior capacidad de retirada de restos de metales por la que se caracteriza **Magna 150** resulta de la acción de fusión entre su revestimiento especial y su varilla interior que produce una serie de óxidos hidratados de hierro, silicio, titanio y aluminio. Estos óxidos desprenden unos gases de temperaturas muy elevadas que no sólo funden el metal base sino que también, por su gran velocidad, desplazan considerablemente el metal fundido.

El revestimiento es de naturaleza exotérmica y contiene una mezcla de constituyentes cerámicos especiales finamente pulverizados que se caracterizan por su resistencia al calor. Este revestimiento especial contribuye a la acción exotérmica ya que este producto ha sido diseñado para incrementar el calor y la disgregación. Los constituyentes cerámicos presentes en el revestimiento se funden más despacio que la varilla interior, con lo que se forma una especie de embudo en la punta del electrodo que sirve como crisol a la vez que como apoyo de la continua reacción térmica.

VERSATILIDAD:

Magna 150 puede utilizarse para cortar todo tipo de metales, perforar agujeros, mecanizar parcialmente una pieza y, en general, para prácticamente todo tipo de operaciones en las que haya que quitar trozos de metal. También pueden realizarse cortes de precisión utilizando una plantilla de amianto o una tabla termorresistente.

APLICACIONES ESPECIFICAS:

Corte de acero inoxidable
Corte de hierro fundido
Corte de residuos de fundición
Quitar verjas de fundido
Quitar remaches
Realizar agujeros para pernos en acero estructural
Cortar depósitos de recrecimientos duros
Cortar tuberías con aguas en su interior
Cortar agujeros de soldaduras de botón (agujeros obturadores)

MODO DE UTILIZACION:

Para equipamiento de CC utilice polaridad directa (electrodo negativo); de todas formas este electrodo funciona perfectamente bien con CA. Para cortar o perforar metales pesados o gruesos es necesario recurrir a amperajes superiores. En el caso que se trate de un metal fino, se emplearán amperajes inferiores. Este revestimiento especial acepta un nivel de corriente elevado en cuyo caso el electrodo será más eficaz.

PARA EL CORTE:

El electrodo se utiliza con un movimiento similar al de una sierra, introduciéndolo arriba y abajo en la dirección del avance para fundir el metal y cortarlo limpiamente. No mantenga la parte superior del electrodo por encima del metal que se esté cortando como si se tratara de un soplete de corte, lo que hay que hacer es desplazarlo arriba y abajo perforando con el electrodo como si de una sierra se tratara. Cuando se trate de cortar metales finos, utilice un electrodo de 3'2 mm (1/8"), para metales de grosor medio uno de 4'0 mm (5/32") y para metales gruesos el de 4'8 mm (3/16"). Los residuos del corte no se adhieren al metal base como ocurre cuando cortamos un metal con carbono rígido.

PARA LA PERFORACION:

Para operaciones de perforación el arco se forma en el lugar en el que se quiera realizar el agujero y el electrodo se mueve arriba y abajo hasta que haya penetrado totalmente el objeto que se quiera perforar. **Magna 150** no se extingue al perforar el agujero como ocurre con los electrodos ordinarios. El revestimiento es de un material no conductor con lo cual el arco no se alabea. Si lo que queremos es conseguir un agujero de mayores dimensiones, ésto se consigue mediante un movimiento oscilante una vez perforado el metal base.

Tamaños disponibles:

Métrico	Pulgadas	Amperaje	Métrico	Pulgadas	Amperaje
2'4 mm	3/32"	160-320 Amp	4.0 mm	5/32"	180-400 Amp
3'2 mm	1/8"	175-350 Amp	4.8 mm	3/16"	200-425 Amp

Distribuidor Exclusivo:

PEUTRONICS S.R.L.

Suipacha 834 5^{to} A – (C1008AAR) - Capital Federal - República Argentina
Tel: 4328-7400 / 7500 Fax: (54-11) 4328-7400
E-mail: magna@peu.net Internet Homepage: www.peu.net