

# MAGNA 303 AC - DC

## EL ELECTRODO CON MICROESTRUCTURA A DOS FASES QUE SUELDA VIRTUALMENTE TODOS LOS ACEROS Y PROVEE EXCELENTE RESISTENCIA A LAS RAJADURAS.

Magna 303 resulta en un depósito el cual tiene un alto porcentaje de Delta Ferrite Blando en una sólida matriz Austenítica. El depósito resultante de dos fases, muestra notable resistencia a todas las clases de rajaduras o grietas incluyendo grietas por calor, rajaduras de cráter, rajaduras debajo del cordón de soldadura y fisuras.

El Ferrite reforzado muestra un pronunciado beneficio en el desempeño de la soldadura en una amplia variedad de condiciones que se encuentran a menudo en el mantenimiento de industria pesada, maquinaria y vehículos.

Las cualidades formadoras de ferrite en los depósitos de Magna 303 son tan pronunciadas que prevalecen aún cuando las condiciones de soldaduras son desfavorables, tales como cuando se sueldan metales de composiciones desconocidas que pueden contener elementos formadores Austeníticos.

La ultra alta resistencia a las rajaduras de

Magna 303 al soldar prácticamente todos los aceros, es de gran valor en mantenimiento, donde aceros de composición desconocida, aceros diferentes o aceros disimilares deban soldarse.

### EXTRA ALTAS CUALIDADES FISICAS

Magna 303 tiene las siguientes características y cualidades físicas:

Alta resistencia a fatiga	Buena maquinabilidad	Alta resistencia al choque e impacto
Alto limite de resistencia	Alta dureza de ranura	Excelentes propiedades a baja temperatura
Alta elongación	Buenas propiedades a temperaturas elevadas	
No es tratable al calor	Alta fuerza tensil	Extra alta fuerza de rendimiento.
Buena resistencia a la corrosión superior a algunos aceros inoxidable.		

### EXCELENTE CARACTERISTICAS DE ARCO Y SOLDABILIDAD

Sea lo que fuere no salpica a no ser que el soldador haga movimientos erráticos.

Excelente para trabajo en todas las posiciones (vertical y a techo).

La escoria es extra fácil de remover.

Opera una amplia gama de corrientes sin rupturas de la capa.

Transferencia del arco suave y silencioso, tipo rociador.

Se puede mantener un arco corto lo cual ayuda soldadura en posición.

Alta resistencia a rajaduras de cráter y rajaduras de punteado.

### NOTABLE VERSATILIDAD

Magna 303 provee mayor versatilidad para soldar una amplia gama de diferentes composiciones de acero, ya sea a un acero similar o un acero disimilar. Este único electrodo es capaz de proporcionar soldaduras de altas propiedades mecánicas y excelente maquinabilidad en los siguientes aceros y en muchos otros más.

ACERO MANGANESO	ACERO GALVANIZADO	ACERO DE RESORTE
ACERO INOXIDABLE	ACERO DE LIBRE MAQUINADO	ACERO T1
ACERO DE BAJA ALEACION	ACERO DE ALTA ALEACION	ACERO SUCIO
ACERO DULCE	ACERO DE CARBONO MEDIO	ACERO DE ALTO CARBONO
ACERO RESISTENTE AL CHOQUE	ACERO "RARO"	ACERO COLADO
ACERO CON PRESENCIA DE SULFURO	ACERO DE HERRAMIENTAS CORTANTES Y TROQUELES	

En el mantenimiento de equipos pesados, maquinaria y vehículos, es necesario a menudo soldar una variedad de aceros, mucho de ellos de análisis desconocido. Una simple maquina puede que contenga diez o más diferentes análisis de acero entre sus componentes. No es práctico frecuentemente tener en stock un tipo de electrodo de producción para cada uno de los diferentes tipos de acero.

Magna 303 ha probado ser una práctica alternativa al uso de electrodos de acero dulce para aplicaciones de mantenimiento debido a su versatilidad, facilidad de aplicación y altas propiedades físicas.

Hoy en día cada vez se usan más aceros altamente aleados en las maquinarias de alta potencia y velocidad. Si un acero que tiene una fuerza tensil de 90.000 PSI es soldado con un electrodo de acero dulce el cual tiene solo una fuerza tensil de alrededor de 60.000 PSI una falla en la soldadura es muy probable; igual que una cadena, esta es tan fuerte como su eslabón más débil; especialmente cuando se trabaja bajo condiciones de tensión.

Magna 303 teniendo la combinación de extra alta fuerza de rendimiento, junto con la buena elongación y otras propiedades físicas, hace posible la venturosa soldadura de un amplio rango de aplicaciones, aún incluyendo esas tan difíciles que eran a menudo consideradas en el pasado como imposibles.

Muchas industrias reportan que desde que han empezado a usar Magna 303 pueden llevar a cabo con éxito todas las soldaduras de acero, excepto por unas pocas especiales, con este único electrodo, eliminando las conjeturas, pues el soldador no tiene que seleccionar un electrodo diferente para cada tipo de aplicación y análisis de acero. Una ventaja adicional es la reducción del inventario.

### FORMA DE APLICACIÓN DE MAGNA 303

No es necesario técnica especial. Cualquier soldador que sepa depositar un filete plano encontrada muy fácil soldar con Magna 303. Use máquina de soldadura CA o CC polaridad inversa (electrodo positivo). Use los parámetros recomendados como guía.

No es necesario preparación especial, sin embargo, las secciones gruesas es mejor acanalarlas formando un ángulo de 90 grados. Es recomendable precalentar a aproximadamente 200°C en los aceros de alto carbono y aceros de herramientas sensitivos a quebraduras. Proceder con cualquiera de las técnicas de cordón o zigzagueando hasta que la sección esté completada.

### METODOS QUE PUEDEN USARSE PARA APLICAR MAGNA 303:

**Vertical hacia arriba:** Reducir el amperaje 10 amperios a lo que está especificado en la tabla. Mantener el electrodo en el depósito y entrelazar en un arco del doble de ancho del electrodo, mientras trabaja a lo largo de la junta.

**Vertical hacia abajo:** Aumente el amperaje 10 amperios de lo marcado en la escala. Mantenga un arco corto y trabaje rápidamente. La temperatura incrementada licuará y transferirá la aleación mucho más rápido.

**Trabajo horizontal:** Usar el amperaje recomendado y aplicar usando arco corto o largo.

**A techo:** Usar el amperaje recomendado y aplicar por contacto directo o manteniendo un arco corto. Magna 303 no se pegará, por lo tanto se puede depositar directamente en el metal base.

---

### Tamaños disponibles:

Pulgadas	Métrico	Máquina CC	Máquina CA
3/32"	2.4 mm	45 - 90 Amps.	50 - 90 Amps.
1/8"	3.2 mm	80 - 120 Amps.	85 - 135 Amps.
5/32	4.0 mm	110 - 160 Amps.	120 - 160 Amps.
3/16"	4.8 mm	140 - 190 Amps.	150 - 200 Amps.
1/16	1.6 mm	T.I.G.	

### Distribuidor Exclusivo:

## PEUTRONICS S.R.L.

Suipacha 834 5º 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