MAGNA 505

Um eletrodo para a soldagem de todos os tipos de alumínio usando arco elétrico, sem nenhum equipamento especial e sem argônio. Apresenta as seguintes características especiais:

1. **Incomum Facilidade de Aplicação.** Magna 505 é um eletrodo de alumínio que tem um revestimento extrudado a uma ultra alta pressão ao invés do revestimento convencional extrudado mergulhado ou à baixa pressão. O revestimento tem intensa atividade e realmente permite que o eletrodo possa ser aplicada com um arco extremamente curto. O revestimento do eletrodo torna possível uma transferência por pulverização distinta da usual transferência globular. O arco curto e a transferência por pulverização tornam possível uma facilidade de soldagem sem precedentes. Com este eletrodo, é tão fácil soldar alumínio quanto o é soldar aço doce com um eletrodo de aço doce. Magna 505 pode prontamente ser aplicada de cabeça para baixo ou em posição vertical. Ela solda tudo menos a seção mais espessa, sem pre-aquecimento. O eletrodo não apresenta o turbulento e errático arco característico dos eletrodos comuns de alumínio, mas, ao invés disto, provê um arco suave, tranqüilo e estável. Mesmo peças de medidas finas podem ser soldadas.

2. **Propriedades Físicas Superiores .**

   a. Até 15 Kg/mm^2 (21,500 p.s.i.)
   b. Livre de Porosidade
   c. Nenhum Respingo
   d. Coloração que Combina Perfeitamente com a do Alumínio

3. **Fácil Remoção de Escórias.** As escórias têm uma leve viscosidade e flutuam para fora da solda, não ficando presas.

4. **Facilmente Adaptável.** Para as seguintes aplicações dos seguintes tipos:

Membros Estruturais	Bombas de Alumínio
Latarias de Caminhões e Treilers	Padrões para Fundição, Chapas Metálicas & Caixas Internas
Habitações de Alumínio	Reparos em Fundidos
Esquadrias de Alumínio	Tubos de Irrigação

© Copyright, All right reserved. (BSI 5750 or equivalent source)
Magna Industrial reserves the right to modify or change this product for purposes of improving its performance characteristics.

APLICAÇÃO:

Quando Aplicada usando Arco Elétrico

Grandes seções darão um melhor resultado se chanfradas para formar uma área de contato maior e mais eficiente. Seções de até 12 mm (1/2") de espessura não requerem chanframento se o eletrodo puder ser aplicado em ambos os lados do metal.

Pré-aquecimento geralmente não é necessário, exceto em partes particularmente grandes e pesadas.

Aplique usando máquina DC de polaridade reversa, ajuste a corrente recomendada e acenda um arco da forma usual. Num trabalho plano, mantenha o eletrodo num ângulo de 90° da base metálica, mantendo um arco fechado, não excedendo 3 mm (1/8"), e proceda lenta e continuamente.

Amperagens Recomendadas :

Métrico	Polegadas	Ajuste
2.4 mm.	3/32	50-100 amps
3.2 mm.	1/8	65-120 amps
4.0 mm.	5/32	95-150 amps

Quando soldar seções maiores, use uma corrente inferior à recomendada e com um arco curto, segurando o eletrodo perpendicularmente. Trabalhe rapidamente para depositar stringer beads usando uma técnica de entrelaçamento.

Se Magna 505 embolar e não fluir sobre a superfície soldada, aumente levemente a corrente.
Se isto não resolver o a problema, pré-aqueça a 150°C (300°F).

Quando Aplicada Usando Maçarico de Oxiacetileno

Ajuste o maçarico para uma chama com um leve excesso de acetileno e aqueça levemente a base metálica. Derreta uma pequena porção de flux do eletrodo, onde a soldagem irá começar. Passe calor sobre o flux até umedecer a superfície. Em seguida, derreta uma gota de liga e aplique calor até que se espalhe e se una à superfície. Continue aplicando Magna 505 desta forma. Para auxiliar a fluidez da liga, Magna 55 flux é recomendável.
Ao completar o processo, o flux pode ser escovado da solda. Para uma remoção mais completa, utilize uma escova e água morna ou um solução de partes equivalentes de água e ácido nítrico técnico, seguido de um enxágüe com água fresca.

© Copyright, All right reserved. (BSI 5750 or equivalent source)
Magna Industrial reserves the right to modify or change this product for purposes of improving its performance characteristics.

Observações Importantes:

1. Quando soldar seções finas ou pequenas, certifique-se que calor não atinja os reparos, o que resultaria no vergamento ou no arqueamento do alumínio. Em costuras longas, solde uma pequena porção, levante o eletrodo da área de trabalho e permita que o calor se dissipe antes de continuar.
2. Flutuações do arco são provavelmente causadas por sua máquina ter sido ajustada para a polaridade errada. Neste caso, desligue a máquina e ajuste a polaridade oposta. Em seguida continue a soldagem.
3. Quando soldar com Magna 505, assegure-se de segurar o eletrodo num ângulo de 90° da base metálica e trabalhe rapidamente, pois o alumínio tende "queimar " rapidamente.
4. Para preencher orifícios em grandes seções, é recomendado perfurar o orifício e raspar as irregularidades, o que permitirá um acesso mais fácil ao orifício.

Distribuidor Exclusivo:

BLOMIL
Soldas para Manutenção Ltda.

Alameda Jau 468 Jardins São Paulo CEP 01420-000
Fones: (0xx11) 288-3023 289-7518 289-0728
Email: vendas@blomil.com Homepage: www.blomil.com

© Copyright, All right reserved. (BSI 5750 or equivalent source)
Magna Industrial reserves the right to modify or change this product for purposes of improving its performance characteristics.