MAGNA **55**

CARACTERÍSTICAS:

Uma liga universal de alumínio especialmente formulada para aplicações de manutenção tendo as seguintes características:

1. Facilidade de Aplicação. Mecânicos que usualmente experimentam dificuldade no conserto de equipamento de alumínio danificado verificam que é fácil de se realizar os mesmos reparos utilizando o Magna 55. Este material de alta liga pode facilmente ser aplicado sem o metal base fletir, ceder ou mesmo se enrugar. O Magna 55, embora sendo um correspondente de cor perfeita, realmente flui sobre o alumínio tal como uma vareta de brasagem, sem dano para o metal base. Qualquer mecânico que saiba brasar pode facilmente utilizar o Magna 55.

2. Limiar de Fusão de Dois Estágios Único. Magna 55, a uma temperatura baixa do metal base, pode ser aplicado ao alumínio utilizando-se uma técnica de brasagem. Desta forma, a liga fica 'pastosa' e viscosa e vai se estruturar facilmente. Ela pode então ser utilizada para preencher fendas, soldar partes biseladas e construir seções antes ausentes. A uma temperatura mais alta, esta liga única fluirá delgadamente, tal como a solda de prata faz, por ação capilar. Ela é utilizada deste modo em partes finas, tais como tubulações circulares, calhas e outras partes pequenas de construção de perfil. A solda pronta é lisa e requer baixo ou mesmo nenhum acabamento.

3. Versatilidade. A maioria das oficinas armazenam de duas a cinco varetas de solda de alumínio diferentes de forma a cobrir uma variedade de tipos de soldagem de alumínio. A Magna 55 solda a maioria dos tipos de alumínio, incluindo lâmina, alumínio fundido, extrudado e outras formas trabalhadas. O fato de que uma liga cobre a maioria dos tipos de soldagem de alumínio é uma vantagem para a manutenção, visto que isto não só previne a adivinhação, mas reduz inventários (estoques).

4. Propriedades Físicas Superiores. Magna 55 tem uma resistência à tração mais alta do que o alumínio puro. Além disso, ela não possui porosidade ou lacunas e se enviesa no metal base a um baixo ângulo de contato de tal forma que não haja pontos de concentração de tensão ou de fragilidade inerente no depósito como sempre acontece com algumas varetas de soldagem de alumínio comuns.

5. Fundente do Magna 55. Uma das razões pela qual o alumínio é considerado difícil de soldar é devido à sua alta taxa de oxidação quando aquecido. O fundente do Magna 55 é calibrado para trabalhar com a liga do Magna 55. Ele torna a dificuldade em se soldar alumínio em facilidade de soldagem. O fundente do Magna 55 molha o metal base facilmente e contribui para resultados perfeitos.

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

APLICAÇÃO:

Anteriormente, ao se soldar alumínio, o risco do metal base ceder devido ao pré-aquecimento excessivo estava sempre presente. Entretanto, o limiar de fusão de dois estágios único do Magna 55 reduz este risco e agora produz resultados perfeitos quando da soldagem para junção de seções ou geração de partes ausentes.

Através do encaixe de um bico grande, pelo menos uma magnitude maior do que aquele que você utilizaria normalmente ao soldar aço, ajuste o maçarico para queimar acetileno puro e enegrecer a superfície do alumínio. Então ajuste o maçarico para uma chama mais neutra, mas ainda com leve excesso de acetileno e pré-aqueça uma área ampla até que o negrume seja queimado. Quando se tiver chegado a este estágio, remova o maçarico da superfície e espalhe uma pequena porção de Fundente do Magna 55 sobre o metal aquecido. Se o fundente fundir pelo calor gerado pelo metal, esta é uma boa indicação que há pré-aquecimento suficiente para se iniciar a operação de soldagem. Esta é uma maneira empírica usual que pode ser empregada para julgar a temperatura correta de pré-aquecimento. Uma vez que o pré-aquecimento desejado seja alcançado, certifique-se de que o maçarico esteja focado na liga durante a operação de soldagem para impedir geração de calor adicional.

Através do uso de vareta de tamanho maior, protege-se o metal base de calor adicional.

Ao soldar lâminas delgadas, utilize um bico menor e intensidade de calor reduzida. Trabalhe com proteção ao calor extra ao soldar, segurando o maçarico a um ângulo baixo e protegendo com a liga de soldagem e aplique o calor somente à liga. Segure o maçarico a um pequeno ângulo na direção da área de trabalho para que o calor não esteja se concentrando num local e esteja preparando o metal adiante para receber a liga de soldagem.

Soldagem para Junção de Seções Utilizando-se Maçarico de Oxiacetileno:

Pré-aqueça o metal base como descrito acima e mergulhe a extremidade aquecida da liga de soldagem no Fundente do Magna 55 e então o coloque na chama. Quando o Fundente se tornar fluido aplique a liga de preenchimento pela remoção por fusão de uma seção de 12mm (1/2”) por vez e distribua sobre o metal base utilizando o maçarico. A medida que cada seção de 12mm (1/2”) for aplicada, levante o maçarico da área de trabalho e mergulhe novamente a ponta aquecida da liga no fundente. Através da remoção do maçarico do metal base entre cada aplicação você reduz o risco de super-aquecimento e sedimentação do metal base. Depois de mergulhar novamente a liga, funda uma outra seção de 12mm (1/2”) e a escorra através da solda com o maçarico. Repita o processo até que Magna 55 suficiente tenha sido transferido.

Quando se utiliza Magna 55 para reconstruir uma parte ausente:

Pré-aqueça e aplique o primeiro revestimento como descrito anteriormente. Então, segurando o maçarico à um ângulo pequeno em relação ao metal base e direcionando o calor para o metal preenchedor, assente a liga de soldagem sobre a área a ser construída e funda uma seção por vez. Repita o processo e aplique uma leve pressão para unir cada camada. Prossiga desta forma até atingir a altura ou a forma desejada.

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