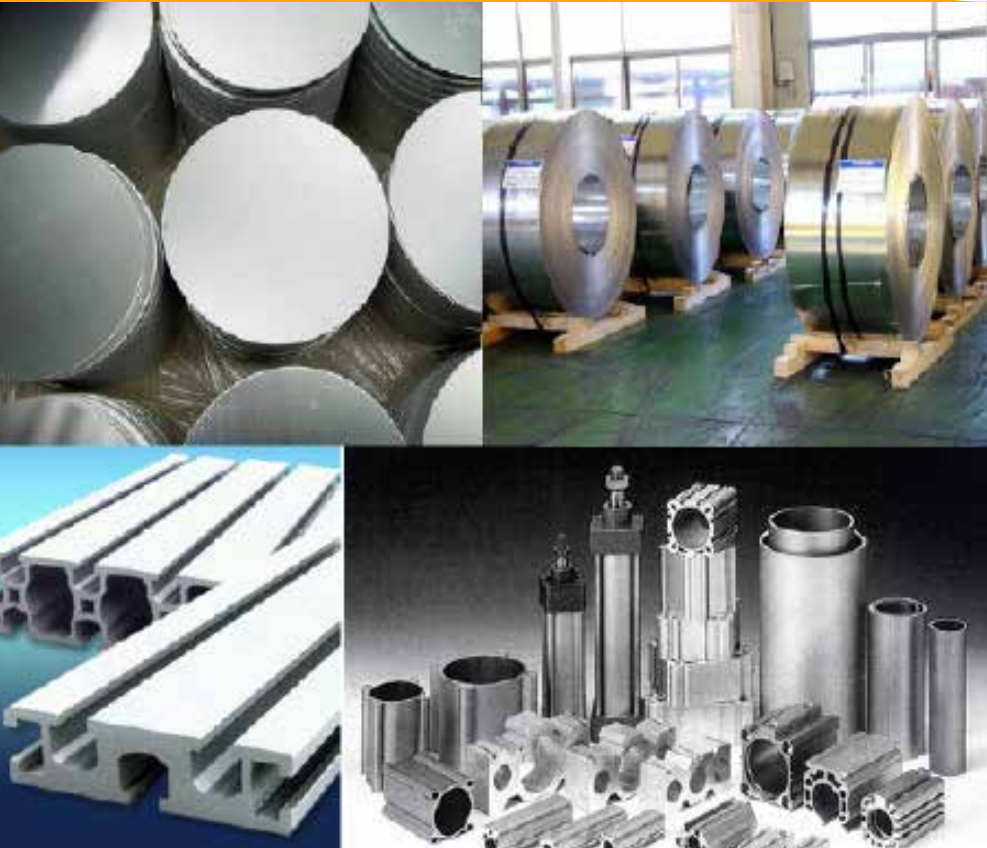




# 55



## Aleación superior para Aluminio

MAGNA 55 ES UNA ALEACIÓN DE ALUMINIO PARA APLICACIONES OXIACETILÉNICAS QUE SUELDA TODO TIPO DE ALUMINIO INDEPENDIEMENTE QUE EL METAL ESTÉ LAMINADO O FUNDIDO.

RESISTENCIA TENSIL: 26.000 PSI (18,3 Kg/mm<sup>2</sup>)  
UNION DEL METAL BASE TEMP. (°C): 450 - 500



## FACIL APLICACION:

Los mecánicos que con frecuencia encuentran dificultades a la hora de soldar equipamientos de aluminio dañados, son testigos de la facilidad con que se llevan a cabo este tipo de reparaciones con **Magna 55**. Este material hiperaleado puede aplicarse fácilmente sin que el metal se comprima. **Magna 55**, además de presentar un perfecto equilibrio colorimétrico, fluye sobre el aluminio de la misma manera que una varilla de bronce soldadura sin perjudicar en ningún momento el metal base. Cualquier mecánico que sea capaz de realizar bronce soldaduras, puede utilizar **Magna 55** sin ningún tipo de problemas.

## PUNTO DE FUSION EN DOS TIEMPOS:

Debido a su acción capilar **Magna 55** tiene la capacidad no sólo de unir huecos sino también de fluir perfectamente a través de uniones a tope.

**Magna 55**, con un metal base a baja temperatura, puede aplicarse al aluminio utilizando la técnica del bronce soldo. De esta manera la aleación gana en viscosidad y se recrecerá con rapidez. Podrá entonces utilizarse para rellenar huecos, soldar piezas biseladas y reconstruir secciones perdidas.

A temperaturas más elevadas y debido a su acción capilar, la fluidez de esta aleación es muy buena, de hecho, igual que la de una bronce soldadura. Por esta razón se utiliza en piezas finas tales como en los alrededores de las tuberías y otras pequeñas piezas de construcción de perfiles. La soldadura acabada es lisa y requiere poco o ningún mecanizado.

## MAYORES PROPIEDADES FISICAS:

La resistencia tensil de **Magna 55** es sustancialmente mayor que la del aluminio puro (26.000 psi-18'3 Kg/mm<sup>2</sup>). Más aún, la soldadura no presenta señal alguna de porosidad. **Magna 55** penetra en el interior del metal base de manera que no hay puntos de debilidad o de concentración tensional inherentes en el depósito como ocurre con frecuencia con las varillas de soldadura de aluminio comunes.

**Magna 55** es una aleación tan formulada que tiene un punto de fusión bastante inferior al del aluminio puro, y los ingredientes seleccionados que lleva incorporados proporcionan no sólo unas mayores propiedades físicas sino un mejor poder de agarre. **Magna 55** despliega una excelente resistencia a la corrosión y no oxida el metal base como sucede con muchas otras varillas de soldadura de aluminio comunes. En consecuencia, ni la soldadura ni el metal base se ven afectados por la acción galvánica.



## MODO DE APLICACION:

La aleación de soldadura **Magna 55** se utiliza conjuntamente con **Magna 55 Flux**. Este fluido tiene un punto de fusión preciso que hace que se consigan óptimos resultados cuando se aplica en combinación con la aleación de soldadura **Magna 55**. Este Flux proporciona así mismo la mayor actividad con metales sucios que nos podemos encontrar en la soldadura de mantenimiento. Se trata de una formulación compleja que contiene metales semipreciosos tales como litio de gran pureza y otros metales y productos químicos muy activos. Estos no sólo se encargan de limpiar las superficies oxidadas, sino que también minimizan la tensión superficial e incrementan el poder de agarre de la soldadura. Por todo ello la combinación de **Magna 55** con su correspondiente fundente conforman la aleación de aluminio más dura, más resistente a la corrosión y más fácil de aplicar.

Precalear el metal base hasta una temperatura aproximada de 316°C (600°F) utilizando una boquilla de soldadura grande. Aplique **Magna 55** introduciendo la punta caliente de la varilla en el Flux para posteriormente transferirlo a la zona en la que se vaya a realizar la soldadura. En el caso que la varilla no se adhiera, sino que se forme una pequeña bolita en el extremo, quiere decir que el metal base no está lo suficientemente caliente y que debe ser tratado globalmente a una temperatura más elevada. Es importante utilizar una punta de al menos un tamaño superior del que se emplearía si se fuera a soldar un trozo de acero del mismo tamaño. Las secciones pesadas deberían biselarse hasta un bisel de aproximadamente 60. La aleación se tiene que aplicar gotita a gotita y cada una de ellas ha de fluir ayudada por el soplete de antes la de echar más gotas. Cada una de estas gotitas debería ser 1'3 mm (1/2") de la longitud de la varilla. La aleación **Magna 55** no desprende gases ni deja señales de porosidad como sucede con las varillas de aluminio ordinarias.



## TAMAÑOS DISPONIBLES:

Métrico	Pulgadas	Calibre
2,4 mm	3/32"	12

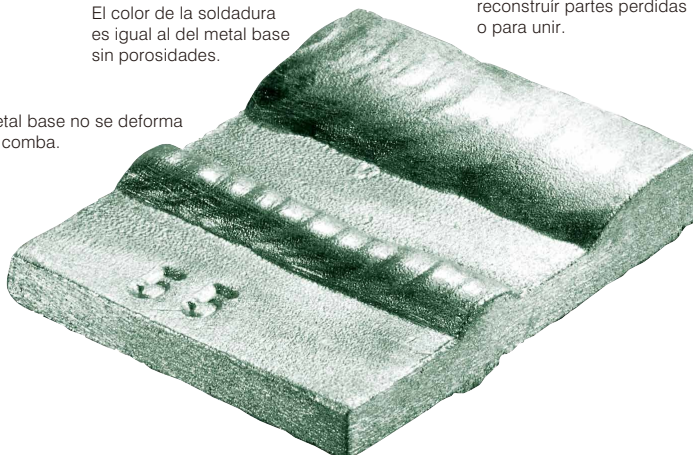
## USOS:

- Aluminio laminado
- Aluminio fundiso
- Aluminio extruído
- Aluminio forjado

El color de la soldadura es igual al del metal base sin porosidades.

Puede ser usada para reconstruir partes perdidas o para unir.

El metal base no se deforma ni se comba.



La marca registrada MAGNA es propiedad de ITW, Inc. y se utiliza bajo licencia de ITW PP & F Korea Limited.

**SolWeld S.R.L.**  
DISTRIBUIDOR OFICIAL MAGNA

Esta información contenida en esta publicación reemplaza toda la información relevante entregada previamente y es a nuestro mejor entender, exacta al momento de su emisión en Abril del 2022.