



720



**Aleación
para Hierro
Colado
Sucio o
Quemado**

MAGNA 720 CA - CC ES UN ELECTRODO REVISTIDO DE ACERO ALEADO PARA SOLDAR HIERRO FUNDIDO CUANDO SEA NECESARIA UNA PENETRACIÓN PROFUNDA.

RESISTENCIA TENSIL: 50.000 PSI (35,2 Kg/mm²)
NO MAQUINABLE



ADHERENCIA:

En ocasiones nos encontramos en la industria con que las piezas de hierro fundido están extremadamente sucias. Ejemplo de ello podrían ser fundiciones impregnadas en productos químicos o en cualquier otro tipo de contaminantes. La solución ideal para este problema sería empapar la fundición en una solución química desengrasante o limpiadora durante varias horas para posteriormente secarla en caliente. Por desgracia, las presiones de todo tipo que se ejercen sobre las personas encargadas del mantenimiento, con frecuencia no hacen posible que se puedan llevar a cabo estos procedimientos de limpieza.

Magna 770, que se adhiere perfectamente bien a la mayoría del hierro fundido sucio, tiene una limitación. Como la penetración de **Magna 770** está controlada, que es lo mejor por motivos de maquinabilidad y para que no haya agrietamientos, este electrodo no ligará bien aquellos hierros fundidos que estén excepcionalmente sucios. Estos casos son mínimos, pero existen.

En el caso de encontrarnos con este problema, deberemos utilizar **Magna 720**. Su penetración es mayor y puede llegar a introducirse en la subsuperficie del hierro fundido sucio hasta encontrar una especie de "asiento".

Magna 720 se utiliza en las operaciones de revestimiento. Luego la soldadura se termina con la aplicación de **Magna 770** y así conseguir la máxima resistencia, ductilidad y maquinabilidad. La capa de unión formada por la penetración profunda de **Magna 720** está totalmente recocida con las posteriores aplicaciones de **Magna 770**.

HIERRO FUNDIDO QUEMADO:

Con estructuras tales como parrillas, los largos períodos de calentamiento quemarán el exterior de aquellas piezas a las que no pueda soldarse. No obstante, **Magna 720** penetra profundamente en el hierro quemado y proporciona una resistente soldadura de sujeción.

UTILIDAD:

Existen muchas aplicaciones en las que no son necesarias ni una ductilidad elevada ni una maquinabilidad importante. Ejemplos de ellas son las bancadas de las máquinas y las grietas en las fundiciones. En dichos casos **Magna 720** es el producto ideal.

La nueva química de revestimiento de **Magna 720** permite que el electrodo sea aplicado a densidades de corriente muy bajas e incluso conecte perfectamente con el metal base. Nos encontramos entonces con un arco muy estable y el electrodo demuestra una resistencia increíblemente elevada al agrietamiento. Las características de la soldadura son tan significativas que incluso fundiciones complicadas propensas a las tensiones, podrán soldarse sin ningún tipo de problemas. **Magna 720** puede aplicarse a diferentes tipos de fundiciones, incluido el hierro maleable.



QUIMICA ESPECIAL DE SOLDADURA:

Magna 720 "recoge" el carbón del hierro fundido debido a su penetración profunda y se convierte en martensita.

Magna 720 proporciona al hierro fundido un equilibrio colorimétrico perfecto a la vez que despliega propiedades y reacciones similares a las del hierro fundido. El electrodo proporciona la máxima potencia de agarre en aquel hierro fundido que esté sucio u oxidado.

APLICACION:

Limpie el hierro fundido, si se puede, y bisele las grietas con **Magna 100**. Utilice polaridad inversa de CA o CC (electrodo positivo). Utilice la técnica de los cordones reforzadores y no la de las oscilaciones. Suelde cordones cortos de 24'5 mm (1") a 102 mm (4") de longitud, golpeando posteriormente cada cráter. Retire la escoria con un cepillo.

TAMAÑOS DISPONIBLES:

Métrico	Pulgadas	Calibre	Amperaje
3,2 mm	1/8"	10	70-110 amps.



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.