



# 307



## Electrodo para Aceros Suaves

ELECTRODO UNIVERSAL PARA LA SOLDADURA EN CUALQUIER POSICIÓN DE TODO TIPO DE ACEROS SUAVES Y MISCELÁNEOS. PRESENTA UNAS INMEJORABLES CARACTERÍSTICAS DE SOLDADURA INDEPENDIENTEMENTE DE LA CLASE DE SOLDADORA QUE SE UTILICE (CORRIENTE ALTERNA O CORRIENTE CONTINUA) INCLUSO EN MÁQUINAS CON UN CIRCUITO ABIERTO DE VOLTAJE DE CA DONDE LA MAYOR PARTE DE LOS ELECTRODOS NO PUEDEN FUNCIONAR.

RESISTENCIA TENSIL: 84.000 PSI (59,0 Kg/mm<sup>2</sup>).  
DUREZA BRINELL (B) O ROCKWELL C (RC): 178 B



## VENTAJAS ESPECIALES:

- El electrodo no se "agarra" incluso si lo utilizan soldadores sin experiencia. Es el electrodo perfecto para soldadores de mantenimiento que raras veces realizan trabajos de este tipo y que no están muy experimentados.
- Excepcionales características de soldadura en cualquier posición. Puede utilizarse con un arco corto o con un arco largo. Puede usarse fácilmente en posición vertical ascendente, en posición vertical descendente y en posición plana incluso por soldadores poco experimentados. Si la posición es vertical, descendente la escoria no se desplaza e interfiere en el rendimiento de la soldadura.
- Características inmejorables de moldeado y desmoldeado. El arco comienza con un ligero toque incluso al empezar la operación de soldadura.
- El electrodo es "flexible" para así poder acometer soldaduras de mantenimiento en posiciones difíciles. Esto se debe a la flexibilidad intrínseca del revestimiento.

## QUIMICA DE REVESTIMIENTO:

En **Magna 307** se han incorporado materiales fácilmente ionizables, lo que hace posible una mejor operación y una mayor estabilidad en el mantenimiento del arco con corrientes de soldadura inferiores, así como con circuitos abiertos de bajo voltaje. Esto hace que la soldadura de secciones delgadas sea más factible.

El revestimiento de **Magna 307** forma una acción de crisol en la punta del electrodo que se encarga de controlar la velocidad molecular, así como de incrementar la estabilidad del arco.

Esta "acción de crisol" genera una serie de gases como consecuencia de la pirolisis del revestimiento conjuntamente con los iones y los vapores de metal de la varilla interior produciendo así una fina transferencia metálica del spray. Este revestimiento es versátil que puede utilizarse incluso un amperaje bajo para la soldadura de metales delgados. El mismo electrodo funciona a amperajes más altos para aceros de 6'4mm (1/4"), aceros que pueden soldarse a tope y que no requieren biselado alguno utilizando un electrodo **Magna 307** de 4'0 mm (5/32").

## MODO DE APLICACIÓN:

**Magna 307** puede aplicarse bien con un arco corto, bien utilizando la técnica de la soldadura por contacto. Pueden utilizarse tanto equipos de CA como de CC, pero de emplearse éstos últimos habrán de incorporarse la polaridad directa o la inversa. Cuando la soldadura se realiza en posición plana, debería sostenerse el electrodo en un ángulo de 30-40° con respecto a la dirección del avance. En el caso de las soldaduras verticales, éste debería sostenerse a aproximadamente 10° de la horizontal. Si por el contrario la soldadura es vertical descendente el electrodo debería situarse a aproximadamente 45° de la horizontal.



- Sin salpicaduras
- Elongación extra larga
- Soldaduras densas sin porosidad
- Superior poder de agarre con resistencia tensil (84.000 psi - 59,1 Kg/mm<sup>2</sup>) y resistencia a punto cedente 1/3 mayor que la de los electrodos de acero suave comunes
- Fácil aplicación sin muescas
- Escoria prácticamente autodesprendible
- Excelente maquinabilidad (Dureza: 178 Brinell)

## TAMAÑOS DISPONIBLES:

Métrico	Pulgadas	Calibre	Amperaje
2'4 mm	3/32"	12	30-115 amps.
3'2 mm	1/8"	10	50-160 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.