

# MAGNA 33 G

## Aleación Súper Fuerte para todos los Metales no Blancos

**DESCRIPCION:** MAGNA 33F soldadura oxiacetilénica

Aleación muy resistente a la tracción y de gran acción capilar para soldaduras oxiacetilénicas.

### GRAN RESISTENCIA TENSIL Y AL CORTE:

**Magna 33G** fluye tan libremente como una aleación de bronce soldadura con elevado contenido de plata, tiene la capacidad de llegar al interior de acoplamientos traspasando grandes pliegues y con una resistencia a la tracción muy superior a las soldaduras de plata con 80.000 P.S.I. **Magna 33G** puede penetrar profundamente en las juntas intergranulares y agarrarse firmemente a ellas. La resistencia de **Magna 33G** es tan grande que las juntas a tope pueden unirse con óptimos resultados sin necesidad de biselarse, permite reparar piezas rotas a tope soldándolas en el mismo punto de ruptura, lo que simplifica la alineación y ahorra tiempo de preparación. Aún cuando **Magna 33G** fluye tan bien como una aleación de plata soldadura ésta es diferente, porque tiene un rango plástico extremadamente estrecho, es decir, tras el estado fundido la aleación se solidifica casi inmediatamente. Las soldaduras de plata y las varillas de bronce soldadura ordinarias tienen un rango plástico más ancho, por esto algunos de los elementos de la aleación solidifican más rápidamente que otros, luego la resistencia de aleación será igual al componente más frágil y con frecuencia es el zinc. Lo que explica la gran resistencia de **Magna 33G** es que contiene un grupo diferenciado de metales de aleación entre los que se incluyen el níquel, el hierro, la plata, la sílice y otros componentes sinérgicos.

### REVESTIMIENTO FUNDENTE UNICO:

Normalmente las varillas revestidas de fundente tienen como base el tetraborato-decahidrato de sodio. **Magna 33G** presenta un sistema de revestimiento de flujo completamente nuevo y diferente basado en un componente de potasio.

Las mejoras en el revestimiento de **Magna 33G** se recogen a continuación:

- Ningún reflejo de sodio en la llama que distorsione la visión del soldador

- Ninguna pérdida de cristalización del agua en la atmósfera
- Superior acción fundente
- Mayor vida útil en depósito

### VERSATILIDAD:

**Magna 33G** está principalmente diseñada para aplicaciones en aceros, porque en estos metales la resistencia a la tracción es muy importante. Puede utilizarse con total eficacia sobre el hierro fundido, el cobre, el bronce, el hierro galvanizado, el monel, el carburo de tungsteno y con prácticamente el resto de los metales, excepto los metales blancos. Satisface las necesidades de la persona encargada del mantenimiento cumpliendo en todo momento un amplio espectro de aplicaciones.

### MODO DE APLICACION:

**Magna 33F** puede aplicarse de dos formas diferentes, si el metal base tiene una temperatura baja entre 500 a 600°C, permite reconstruir o rellenar áreas. Si por el contrario la temperatura del metal base es alta, fluirá libremente igual que la platasoldadura y puede utilizarse para unir juntas a tope.

Prepare la zona que se va a trabajar mediante un ligero esmerilado de manera que la superficie esté preparada para la soldadura.

**Juntas a tope: Magna 33G** es el producto ideal para aplicaciones en juntas a tope con una holgura de aproximadamente 0'075 mm (0'003"), cepille el metal base, precaliente el metal base, utilice una llama neutral o ligeramente carburante y aplique la varilla de aportación. El calor funde la aleación Magna 33F y ésta fluye en la zona de soldadura, por lo tanto, es importante que cuando se precaliente la pieza el calor se distribuya de forma pareja. El calor se tiene que seguir aplicando hasta que el metal alcance un color rojo mate. Cuando la aleación comience a fluir retire la llama y manténgala a cierta distancia para así evitar que se quemé la aleación en su estado fundido. La zona precalentada se encargará entonces por sí sola de conducir la aleación fundida a través de la junta. En solapas grandes aplique la llama a la aleación con el soplete (hay un principio que dice que el calor atrae el metal fundido).

**Juntas con ajustes defectuosos:** Para conseguir un mejor resultado en este tipo de juntas, prepare la superficie que se vaya a soldar esmerilándola o rellenando los huecos que haya de manera que

acabe formando una "V". Aplique **Magna 33G** con la llama del soplete en posición neutral o ligeramente oxidante. Funda una gota cada vez y trabaje la superficie sosteniendo el soplete a una distancia aproximada de 9,4 mm del metal base. Repita este procedimiento hasta que la aleación de soldadura obture por completo las secciones, para posteriormente soldarlas. Cuando se aplica este producto no es necesario añadir más Flux, siempre y cuando la técnica de soldadura que se utilice sea la de la "formación de cordones" o el procedimiento normal de bronce soldadura, ya que con el Flux existente en la aleación ya es suficiente. No es necesario tampoco retirar los restos de Flux; sin embargo, de querer hacerlo, basta con utilizar agua templada y un cepillo.

### TAMAÑOS DISPONIBLES

Métrico	Pulgadas	Calibre
1'6 mm	1/16"	16
2'4 mm	3/32"	12
3'2 mm	1/8"	10
4'8 mm	3/16"	6

**Distribuidor Exclusivo: COMERCIALIZADORA IZHE S.A.**

**Asesoría:** Leonardo Haichelis +56994793408

Avenida Macul 4810, Macul-Santiago

Fono: (56-2)22942203

E-mail [ventas@magnaindustrial.cl](mailto:ventas@magnaindustrial.cl)

Sitio Web [www.magnaindustrial.cl](http://www.magnaindustrial.cl)

[www.neumaticoprotegido.cl](http://www.neumaticoprotegido.cl)

**Para ver demostraciones visita nuestro canal  
youtube Magna ITW**

<https://www.youtube.com/channel/UC6QF>

[w2u34i97y00ki8DkIpA](https://www.youtube.com/channel/UC6QFw2u34i97y00ki8DkIpA)