



55 Gass

Super legering for gasslodding og TIG sveising av aluminium

BESKRIVELSE:

Magna 55 er en aluminiumslegering til gass som lodder alle typer aluminium slik som støpt aluminium og aluminiums plater. **Magna 55** brukes også med **TIG**.

ENKEL I BRUK:

Mekanikere som vanligvis har problemer med å reparere ødelagt utstyr i aluminium kan gjøre disse reparasjonene enkelt med **Magna 55**. Denne høylegerte aluminiumstråden kan enkelt brukes uten at emnet kollapser, bryter sammen eller vrir seg. **Magna 55** gir perfekt fargelikhhet og flyter slik som sølvtråd. Enhver mekaniker som kan bruke gass og surstoff, kan lodde med **Magna 55**.

ET UNIKT TO-TRINNS SMELTEINTERVALL:

Magna 55 har et unikt totrinns smelteintervall. Man kan bruke **Magna 55** til å bygge opp avbrukne deler eller fylle hull og man kan få den til å flyte som et sølvlodd inn i trange overlappinger.

Når man bruker **Magna 55** til oppbygging, bruker man samme teknikk som ved slaglodding. Ved denne teknikken blir **Magna 55** seig i avsettet og oppbyggingen blir enkel å gjennomføre.

Når man bruker **Magna 55** til lodding i trange overlappinger og der man krever en gjennomlodding, bruker man samme teknikk som ved sølvlodding. Ved å øke temperaturen vil **Magna 55** flyte gjennom de tetteste overlappinger samtidig som **Magna 55** vil trenge gjennom for å få en perfekt lodding på baksiden.

HØYE FYSISKE EGENSKAPER:

Magna 55 har en høyere strekkfasthet enn ren aluminium. **Magna 55** blir heller ikke porøs og man vil heller ikke få porer i loddet eller i grunnmaterialet, selv ved dårlig tilpasninger og tilkomst. Man vil heller ikke få spenninger eller sprekke dannelse i sveisen, grunnen til dette er at loddetemperaturen ligger under aluminiumens smeltepunkt. Dette kan være et problem med ordinære tråder til aluminium.

ALLSIDIGHET:

Verksteder flest lagerfører fra to til fem ulike aluminiumstråder for å kunne dekke inn de behov innen sveising og lodding av aluminium. **Magna 55** lodder de fleste typer aluminium inkludert aluminiums plater, støpt aluminium, presset aluminium og annen type smidd aluminium. Det faktum at en legering dekker de fleste typer aluminium er en klar fordel i vedlikeholdet, siden det ikke bare reduserer gjettninger, men også lagerbeholdningen.

MAGNA 55 FLUSSMIDDEL:

En av grunnene til at aluminium betraktes som vanskelig å sveise er den kraftige oksideringen når det varmes opp. **Magna 55 Fluss** er kalibrert for bruk med **Magna 55 tråd**. Dette gjør vanskelig aluminiums lodding enklere. **Magna 55 Fluss** løser opp oksidhinnen på aluminiumen ved å flyte som vann, dette indikerer riktig temperatur for tilsetning av tråden som igjen bidrar til et perfekt resultat.

ANVENDELSE:

Ved sveising av aluminium tidligere var faren for kollaps av grunnmaterialet alltid til stede på grunn av overdreven forvarming. **Magna 55's** unike totrinns smelteintervall reduserer denne faren og vil gjøre det mulig å få et perfekt resultat hver gang man skal bygge opp eller lodde sammen aluminium.



55 Gass

Man skal velge et stort sveisebenn (minst ett nummer større enn du vanligvis bruker) som man sveiser stål med gass av samme dimensjon. Still gassflammen inn med å brenne ren acetylen, sot ned arbeidsstykket som skal loddes. Juster deretter gassflammen med et lite overskudd av acetylen (**bare for å få en mykere flamme**) og forvarm et stort område inntil soten er brent bort. Når dette stadiet er nådd, ta bort gassflammen og tilsett litt **Magna 55 Fluss** på det området som skal repareres. Hvis **Magna 55 Fluss** smelter av varmen i grunnmaterialet, er dette en god indikasjon på at det er tilstrekkelig varmt for å kunne komme i gang med loddingen. Ved å sote ned bruddstedet og ved å forvarme til soten forsvinner samtidig med at flussmiddelet flyter som vann kan brukes som en god tommelfingerregel for å kunne forsikre deg om at riktig forvarmingstemperatur er oppnådd. Når ønsket forvarming er oppnådd, pass så på at gassflammen er konsentrert på **Magna 55** tråden, dette for å unngå for mye varmeoppbygging på arbeidsstykket.

Ved bruk av størst mulig tråddykkelse vil dette også være med på å redusere arbeidsstykket mot ytterligere varme.

Når man lodder tynne materialer skal man velge et lite sveisebenn (**minst ett nummer mindre enn du vanligvis bruker**) som man sveiser stål med gass av samme dimensjon. Beskytt arbeidsstykket mot for sterk varme med å legge sveiseflammen parallelt med arbeidsstykket og konsentrer flammen mot loddetråden. Varm mest mulig på tråden slik at ikke det blir for mye varme i grunnmetallet.

Når man lodder seksjoner sammen med gass skal man forvarme arbeidsstykket slik som tidligere beskrevet. Varm enden på **Magna 55** tråden slik at du ser den begynner å smelte, dypp den deretter i **Magna 55 Fluss**, hold den der noen sekunder slik at flussmiddelet får anledning til å feste seg på tråden. Gå tilbake til arbeidsstykket og tilsett flussmiddel, forvarm slik at flussmiddelet blir flytende, sett tråden til og smelt av en bit, varm på den biten som er smeltet av til du ser at det har flytt ut. Gjør denne prosessen til hele arbeidsstykket er ferdig reparert.

Ved oppbygging med **Magna 55** skal man forvarme arbeidsstykket som tidligere omtalt. Hold deretter en veldig lav vinkel til arbeidsstykket og rett flammen direkte på **Magna 55** tråden. Legg loddetråd oppå de strengene som allerede er lagt. Fortsett med denne prosessen til arbeidsstykket er helt oppbygd. Ved oppbygging skal man bruke **Magna 55 Fluss** annenhver gang.

Magna 55 brukes på:

- Aluminiumsplater
- Støpt aluminium
- Ekstrudert aluminium
- Støpt aluminium til valset aluminium
- Sjøvannsbestandig aluminium
- Smidd aluminium

TILGJENGELIGE DIMMENSJONER:

DIMMENSJON

3.2-m.m.

2.4-m.m.

Brukes også som TIG