



51NC Gass

Lavtemperatur loddetråd til alle typer metaller inklusiv sink

BESKRIVELSE:

Magna 51NC er samme loddetråd som **Magna 51NC** men uten **kadmium**. **Magna 51NC** er utviklet til lodding av alle typer metaller slik som sink, tinn, bly, aluminium, kobber, messing, stål, bronse, galvanisert og vil lodde alle disse kombinasjonene sammen. Flytetemperaturen til **Magna 51NC** er litt høyere enn **Magna 51NC**, flyter ved **190°C**. **Magna 51NC** er perfekt til lodding av ulike komponenter slik som varmeplater, høyspenningskomponenter, lydutstyr, former, trofeer og kondensatorer. Ultrasonisk lodding er også mulig med denne svært allsidige legeringen. Den er perfekt til å lodde lukkede eller avgrensede ventilasjonsutstyr for røyken inneholder ingen giftige stoffer.

REPARASJON AV FORMSTØPT SINK:

Formstøpt sink har lenge blitt sett på som helt usveisbart med de fleste ordinære loddetråder, dette fordi sinken gir etter eller kollapser før loddingen er utført. **Magna 51NC** binder til **formstøpt sink** ved relativt lav temperatur slik at deformasjon eller kollaps av grunnmaterialet unngås.

SAMMENFØYING AV ULIKE METALLKOMBINASJONER:

Magna 51NC er det mest bemerkelsesverdige produktet som finnes. **Magna 51NC** sammenfører en rekke ulike metaller ved samme temperatur. **Magna 51NC** lodder aluminium til stål eller kobber til tinn eller nesten enhver kombinasjon av metaller. På grunn av den lave bindetemperaturen til **Magna 51NC** kan selv riper i større aluminiumsdeler bli reparert med en vanlig loddebolt.

MAGNA 51NC OG LODDEBOLT:

Magna 51NC og **Magna 51** er de eneste kjente legeringene som fungerer meget bra på aluminium med loddebolt, dette er perfekt til lodding ved utsatte steder der brannfare er en vesentlig risiko. Brukes også til lodding av takrenner i aluminium.

MEGET GOD STYRKE OG KORROSJONSMOTSTAND:

Magna 51NC sørger for en god korrosjonsmotstand og styrke med en brytegrad på **39°** og opp til **650 p.s.i.**

BRUKSOMRÅDE:

Ved bruk av **Magna 51NC** på formstøpt sink skal bruddstedet som skal repareres fuges til en **V-fuge** på rundt **90°**. smør **Magna 51 Fluss** med en kost eller lignende i fugen og forvarm med en liten brennerspiss med en myk flamme. Hold flammen hele tiden til **Magna 51 Fluss** får en gyllen farge (**ikke brenn flussmidden**) i hele fugen. Tilsett **Magna 51NC** ved å bruke en vanlig loddeteknikk, hold flammen i en lav vinkel som ikke overstiger **10°**. For at du ikke skal overopphete basemetallet skal du holde brenneren i konstant bevegelse og arbeide hurtig. Unngå overdreven oppvarming av basemetallet. Stopp mellom hvert lag og la metallet bli litt avkjølt før neste lag med **Magna 51NC** tilsettes. Bare hold flammen slik som beskrevet å konsentrere den bare om **Magna 51NC** tråden og ikke på basemetallet. Etter at man er ferdig med reparasjonen skal arbeidsstykket kjøle ned i romtemperatur. Ikke beveg arbeidsstykket før temperaturen har sunket betraktelig. Bruk varmt vann og en børste til å fjerne flussrestene fra arbeidsstykket.



51NC Gass

Magna 51NC brukes på:

- Varmepaneler
- Takrenner i aluminium
- Høyspenningskomponenter
- Alle typer sinkdeler
- Lydutstyr
- Lodding aluminium alle metallkombinasjoner
- Sprøyteformer
- Sinkdeler på veterankjøretøyer
- Trofeer
- Bilkarrosier i aluminium
- Forgasser
- Tetting av hull på tynnplater

ANVENDELSE PÅ ALUMINIUM MED GASSBRENNER:

Velg en stor brennerspiss og juster brenneren med overskudd av acetylen. Forvarm hele tiden over et stort område av arbeidsstykket helt til **Magna 51NC** smelter når det kommer i kontakt med basemetallet. Gni **Magna 51NC** inn i basematerialet til ønsket tykkelse på lagene er oppnådd. (det er ikke nødvendig med denne teknikken hvis **Magna 51 Fluss** brukes). Når man skal lodde aluminium til andre metaller må **Magna 51 Fluss** brukes.

TILGJENGELIGE DIMMENSJONER:

DIMMENSJON

3.2-m.m.

