



# 33F Gass

## Supersterk bronselegering til alle metaller

### BESKRIVELSE:

**Magna 33F** er en super sterk bronselegering til bruk på alle typer metaller inklusiv støpejern og rustfritt stål.

### FORDELER:

**Magna 33F** har en enorm bruddstyrke på hele **56.3 kg/mm<sup>2</sup>** og enda mer ved spesielle loddinger. Denne høye bruddstyrken skyldes tre faktorer.

**Magna 33F's** høye legeringsinnhold og omhyggelige kontrollerte metallurgiske balanse skaper nesten evigvarende loddepunkter. **Magna 33F** inneholder nikkel, jern, sølv og kobber. Det er måten disse legeringene er kombinert på som gir den høye styrken.

**Magna 33F** har evnen til å trenge igjennom korn grensene og dypt inn i metallet, under overflaten der **Magna 33F** binder seg fast. **Magna 33F** sammenfører tungt smeltede metaller slik som karbider, rustfritt stål og krom.

**Magna 33F** har et plastisitetsområde på bare **2°C**. Dette tillater **Magna 33F** å flyte gjennom lange og trange åpninger uten å skille seg. Ordinære lodde tråder har et langt høyere plastisk område og dermed størkner langsommere. Som følge av den langsomme størkningen har de ulike legeringselementene en tendens til å sette seg hver for seg og dermed gir de et svakere loddepunkt. **Magna 33F** størkner øyeblikkelig og vil derfor ikke tillate at enkelte legeringselementer setter seg hver for seg. Mikrostrukturen i **Magna 33F** er homogen og som igjen gir en enestående styrke.

### ALLSIDIGHET:

**Magna 33F** flyter like lett som sølvlodd ved **900°C**. **Magna 33F** er imidlertid langt mer allsidig enn sølvtråd da denne kan lodde over gap og fylle hull ved flere hundre graders lavere temperatur. **Magna 33F** kan erstatte sølv på mange steder og gir en betydelig høyere bruddstyrke.

**Magna 33F** er best på stål kvaliteter på grunn av sin høye styrke, men kan stort sett sammenføre alle metaller slik som:

Bronse	Monel	Verktøystål
Messing	Nikkel	Støpejern
Kobber	Galvanisert jern	Med mer

**Magna 33F's** styrke gjør det mulig å lodde firkantede butt loddinger med kun en liten eller ingen overlapping. Ordinære lodde tråder krever en større overlapping for å kunne oppnå høyere styrke. Et høyhastighetsbor kan forlenges uten fuge og loddet vil ikke legge seg på utsiden av loddepunktet slik det kan gjøres ved ordinære lodde tråder.

**Magna 33F** er ideell til nødreparasjoner fordi havarete deler kan settes sammen uten bruk av fugging. Galvanisert jern kan sammenføres med **Magna 33F** uten at det bokstavelig talt skader sinkbellegget.

### DEOKSIDERT:

**Magna 33F** er deoksidert for å gi en ultra tett loding og for å eliminere gassdannelse.



# 33F Gass

## FLUSSBELEGGET:

Et aktivt og meget effektivt flussbelegg er påført **Magna 33F**. Flussbelegget er basert på kjemikalier som er mer aktive enn alminnelig boraks flussmidlene som finnes i mange ordinære loddestråder. Flussmiddelet har egenskaper som gjør at metallet beskyttes mot et bredt temperaturområde, fra stuetemperatur til **1200°C**.

## MOTSTAND MOT HØYE TEMPERATURER:

Som følge av det lave plastiske området kan **Magna 33F** anvendes ved høyere temperaturer enn ordinære loddestråder.

## ANVENDELSE:

I virkeligheten brukes man **Magna 33F** på samme måte som sølvlodd. Loddestedet forberedes med sliping eller filing slik at man har en ren flate klar til lodding.

## TETTE SAMLINGER:

**Magna 33F** er ideell til lodding av veldig tette sammenføyninger på utrolige **0,008-m.m.** Dette vil gi ekstreme gode resultater.

Tilsett flussmiddelet på basemetallet og forvarm området grundig. Varmen fra basemetallet vil smelte **Magna 33F** slik at det flyter inn i loddepunktet. Derfor er det viktig at forvarmingen er jevnt fordelt og at basemetallet er mørkerødt.

Bruk nøytral flamme til å varme opp **Magna 33F**. Når **Magna 33F** begynner å flyte tas varmen vekk for å unngå overoppheting. Ved hjelp av en lang bevegelse med flammen flyter **Magna 33F** inn i loddepunktet etter prinsippet at varmen tiltrekker smeltet metall.

## DELER MED DÅRLIG TILPASNING:

Man oppnår et bedre resultat hvis man sliper sprekken med en **V-fuge**.

**Magna 33F** påføres med en nøytral flamme eller en svak oksiderende flamme. Smelt av en dråpe av gangen ned i loddepunktet inntil det er fylt helt opp. Flammen holdes **ca. 20-m.m.** fra basemetallet.

Ved oppbygging eller normal lodding er det ikke nødvendig å tilføre ekstra fluss enn det som allerede finnes på tråden. Overskytende fluss gjør ingen skade, men kan fjernes med vann og en børste hvis dette er ønskelig.

## MERK DETTE:

**Magna 33F's** egenskaper gjør den i munn mot rust. Dette hindrer selvfølgelig ikke rustangrep på basematerialet.

## MULIGHETER MED ANDRE MAGNAPRODUKTER:

- **Magna 303 Gold** - Elektrisk sveising av alle typer stål.
- **Magna 77F** - Oppbygging med acetylenbrenner.
- **Magna 88C** - Lodding av tynne rustfrie plater.
- **Magna 67F** - Sølvlodding med lav bindetemperatur.

## TILGJENGELIGE DIMMENSJONER:

### DIMMENSJON

2.4-m.m.