



505 DC

”Super lett” legering til aluminium med ”Høy styrke”

BESKRIVELSE:

Magna 505 DC er en elektrode til sveising av alle typer aluminium med likerettere. Den kan også brukes som en flussbelagt loddelede til gass og surstoff.

SVEISBARHET:

Magna 505 DC er en aluminiumselektrode som kan sveise alle typer aluminium inkludert de vanskelig sveisbare slik som **5 xxx, 2 xxx, 6 xxx serien**. Mange ingeniører har funnet ut at med ordinære aluminiumselektroder er det umulig å sveise kobberlegert aluminium, magnesiumlegert aluminium og silikonlegert aluminium. **Magna 505 DC** er den eneste elektroden på markedet som sveiser alle typer uanalyserte aluminiumslegeringer.

Dette gjør det mulig og bare å ha en elektrode på lager, nemlig **Magna 505 DC** for både støpt og valset aluminium. Denne elektroden brukes som sveiseelektrode med likeretter og som gasslodde tråd.

BRUKEREGENSKAPER:

Magna 505 DC er en aluminiumselektrode som har et flussbelegg som er ekstrudert under et ultrahøyt trykk. Ordinære elektroder til aluminium har et flussbelegg som er ekstrudert under lavt trykk. Flussbelegget er av så høy kvalitet at det gjør det mulig å kunne holde en stabil kort lysbue og gir en fin dusjlignende metallovergang, stor forskjell fra vanlig dråpeovergang. Den korte lysbuen og den fine metallovergangen gjør det mulig å få en enestående sveiseegenskap. Med **Magna 505 DC** er det like lett å sveise aluminium som det er å sveise med bløtstål elektroder på vanlig jern. **Magna 505 DC** kan med letthet brukes i alle typer sveisestillinger slik som under og opp og vertikalt. **Magna 505 DC** sveiser alle typer aluminium uten forvarming, men tykkere og større deler gir bedre resultater med en liten forvarming. **Magna 505 DC** har ikke den uregelmessige lysbuen som ordinære aluminiumselektroder kan ha, men en jevn, stille og stabil lysbue. **Magna 505 DC** sveiser også tynne plater.

HØYE FYSISKE EGENSKAPER:

- opp til 15 kg/mm² strekkfasthet.
- Porefri.
- Sprutfri.
- Perfekt fargelighet til aluminium.
- Lett slaggfjerning. Slagget har så lav viskositet at det flyter opp på sveisen.

BRUKSOMRÅDER:

- Aluminiumspumper
- Reparasjoner av støpefeil.
- Aluminiumsrammer
- Aluminiumshus
- Girkasser
- Campingvogner
- Aluminiumsrør
- Formstøpte deler
- Og mye mer.

MAGNA 505 SOM ELEKTRISK ELEKTRODE:

Større dimensjoner vil holde bedre hvis det fuges en fuge. Over **3.2 m.m.** tykkelse anbefales fuging. Deler over **12 m.m.** behøver ingen fuge hvis man skal sveise fra begge sider. Forvarming er å anbefale på tykkelser over **3 m.m.** og det anbefales å forvarme fra begge sider der dette er mulig. Forvarmingstemperaturen kan være fra **150 – 220°C** alt etter tykkelsen på godset som skal sveises. Forvarmingen gjør det lettere å sveise og man vil få en flatere og jevnere sveis uten etterarbeid. Man kan da også bruke mye mindre amperestyrke.



505 DC

Dess tykkere materialet er, dess mer forvarming trengs. Bruk en likeretter med positiv elektrode og juster amperestyrken etter anbefalt skala og tenn elektroden som normalt. På en flat overflate holdes elektroden **90° vinkel** til grunnmaterialet og hold en kort lysbue (**ikke over 3 m.m.**). Utfør sveisingen rolig og stødig.

Når man sveiser tykkere deler skal man bruke litt høyere amperestyrke enn anbefalt (**ca. 10 %**) og da med kortest mulig lysbue. Hold elektroden loddrett, arbeid hurtig med å sveise en sveisestreng med pendling. Om **Magna 505 DC** spruter, eller porer seg, eller at den ikke flyter ut, tyder dette på at basemetallet er for kaldt, forvarm da til **150 – 250°C**.

MAGNA 505 SOM GASSLODDETRÅD:

Juster flammen til en myk flamme med acetylenoverskudd og forvarm basemetallet. Smelt av en lite bit flussmiddel der hvor man skal begynne loddingen. Hold varmen på flussmiddelet til dette begynner å flyte. Smelt en bit **Magna 505 DC** aluminiumstråd og få den til å binde seg på det området som skal loddes. Man bruker samme teknikk som ved for eksempel slaglodding med bronse på stål. Fortsett å bruke **Magna 505 DC** på denne måten til alt er ferdig sveist. For å forbedre flyten på **Magna 505 DC** anbefales det å bruke **Magna 55 Fluss**.

Overskytende flussmiddel og flussrester børstes bort med en rustfri stålbørste og lunket eller varmt vann etterfulgt av spyling med rent vann.

SPESIELLE FORHÅNDSREGLER:

1. Ved sveising av tynne og små deler, vær sikker på at ikke varmen bygger seg for mye opp i basemetallet da dette kan resultere i at aluminium kollapser. Ved sveising av lange sveisestrenger kan man sveise korte stykker av gangen. Løft elektroden fra basemetallet å la varmen spre seg utover før den fullføres.
2. Spruting og dårlig binding er ofte forårsaket av **feil polaritet**. Snu om **polariteten** og fortsett sveisingen. Når man sveiser med **Magna 505 DC**, vær sikker på at elektroden holdes i **90° vinkel** til grunnmaterialet.
3. For fylling av hull i tykke dimensjoner er det anbefalt å bore et større hull og slippe bort uregelmessigheter for å kunne få lettere tilgang til hullet.

TILGJENGELIGE DIMMENSJONER OG STRØMSTYRKE:

DIMMENSJON	AMPERE
3.2-m.m.	65 – 120 Ampere
2.4-m.m.	50 – 100 Ampere