



777 AC-DC

Generasjon II maskinerbar støpejernselektrode

BESKRIVELSE:

Magna 777 AC-DC er en helt ny elektrode beregnet til sveising av støpejern. **Magna 777 AC-DC** har en dobbelkjerne som gjør at elektroden ikke blir overopphetet når man sveiser vekselstrømsmaskiner.

Denne avanserte egenskapen gjør at elektroden igjen kan tennes lett og dermed er den meget økonomisk. I tillegg medfører temperaturkontrollen til **Magna 777 AC-DC** et jevnt sveiseavsett og en jevn sveising som igjen forbedrer resultatet og eliminerer så å si all sprut på grunnmaterialet.

RENSENDE VIRKNING:

Magna 777 AC-DC overlegen belegg sammensetning renser overflaten for urenheter slik som olje, fett, rust, maling og lignende slik at bindingen til grunnmaterialet blir sterk, dette gjelder alle grader og tykkelser av støpejern.

Spesielle tilsetninger i **Magna 777 AC-DC** hjelper til å forhindre sementittdannelse under sveisingen og dermed oppnår man full maskinerbarhet, til og med på ulike typer støpejern. **Magna 777 AC-DC** har innebygde amalgamer som hjelper å rense overflaten for alle skadelige kjemikalier. Disse forurensningene og kjemikalierne gjør at man får en dårligere sveis. Disse forurensningene binder seg til slagget slik at det er enkelt å kunne fjerne dette.

UNIKE MAGNA 777 MED KONTROLLERT "METALLFLYT"

Magna 777 AC-DC bruker en kontrollert "metallflyt" noe som gir en bindekraftig dobbeltvirkende effekt.

FASE 1

Magna 777 AC-DC danner en kraftig lysbue som renser og brenner bort all forurensning i og omkring sveiseområdet. **Magna 777 AC-DC** brenner også bort glødeskalldannelse eller oksidasjon i nærheten av lysbuen. Den kraftige lysbuen skjærer ut en solid fuge og legger på en glødende sveis slik at den er klar til **FASE 2**.

FASE 2

Den første fase av metallovergang blir redusert, mens sveiseområdet holdes i en smeltet tilstand, mens den kontinuerlig brenner bort urenheterne. Dannelsen av luftehull og porer elimineres av denne prosessen.

Reduksjon av metallovergang i sveisen under **FASE 2** hjelper for å varme grunnmaterialet slik at det hindrer dannelse av martensittisk struktur innenfor det varmebehandlede område (**HAZ**) og man opprettholder muligheten for maskinering.

Lysbuen vender tilbake til **FASE 1** etterfulgt av **FASE 2** osv. kontinuerlig. Denne kontrollerte virkningen av **Magna 777 AC-DC** gir en sikker og sterk sveis med muligheter for maskinering.

ENKEL I BRUK:

Magna 777 AC-DC kan brukes med små bærbare **AC** eller **DC** sveisemaskiner med normal polaritet. I de tilfeller hvor delene som skal sveises er frie (dvs. at de kan utvides og trekke seg sammen) slipper man å hamre ut spenningene. Sveiser som er lagt med **Magna 777 AC-DC** er lett å bearbeide og har høy motstand mot sprekke dannelse. **Magna 777 AC-DC** kan brukes på de fleste typer støpejern, inkludert grått støpejern, kulegrafitt og aduserjern. **Magna 777 AC-DC** kan også brukes til å sveise stål og stål til støpejern med en overlegen styrke.



777 AC-DC

BRUK AV MAGNA 777 AC-DC:

Magna 777 AC-DC er svært anvendelig da den kan brukes til å sveise nær sagt alle dimensjoner, grader og typer av støpejern. Den kan brukes på små bærbare **AC** apparater uten at **Magna 777 AC-DC** blir overopphetet og rød, eller at den setter seg fast. Man kan også bruke **DC** apparater med rett polaritet.

FORARBEID:

Magna 777 AC-DC kan sveises på skitne og oljebelagte overflater uten rengjøring på grunn av elektrodens rensende evne. I de tilfeller hvor olje, tykke fettlag, maling og andre urenheter har trengt seg ned i porene, kan det være nødvendig å fjerne disse urenheterne med å bruke en gassbrenner å påføre sveisestedet en oksiderende flamme like før sveising. **Magna** anbefaler av sikkerhetsmessige hensyn og ta bort mest mulig av brennbar forurensing på grunn av brannfare og helsemessige årsaker.

FORVARMING:

For mindre deler som er lett å håndtere er ingen forvarming nødvendig. For større deler er det anbefalt å varme opp til **300 °C**. denne temperaturen bør opprettholdes mens man sveiser med **Magna 777 AC-DC** for å forbedre muligheten for maskinering. Ingen hamring er nødvendig, men man bør fjerne slagget etter hver streng. I de tilfellene hvor arbeidsstykket ikke har mulighet til å kunne utvide seg eller trekke sammen naturlig, bør man hamre ut spenningene etter hvert mens sveisen ennå er varm. Bruk lav strømstyrke og hold en kort lysbue med rette strenger eller en svak pendling.

Gjentenning er meget lett med **Magna 777 AC-DC** som allerede er sveist med. **Magna** anbefaler sakte avkjøling.

TILGJENGELIGE DIMMENSJONER OG STRØMSTYRKE:

DIMMENSJON	AMPERE
4.0-m.m.	75 – 140 Ampere
3.2-m.m.	65 – 120 Ampere
2.4-m.m.	35 – 80 Ampere



Brannpumpe om bord i M/S Solskjær sveist med Magna 777 AC-DC