



88C Gass

Supersterkt lavtemperatur loddetinn til rustfritt stål

BESKRIVELSE:

Magna 88C er et spesielt loddetinn som er fremstilt for bruk på utstyr som krever høy styrke, noe som kan være et problem med ordinære loddetinn.

Magna 88C har en mye høyere omsmeltingstemperatur enn ordinære loddetinn og kan med sikkerhet brukes til lodding av elektriske motorer hvor problemet med høye temperaturer kan forekomme. **Magna 88C** vil ikke bli "kastet ut" på grunn av dette.

Magna 88C har en overlegen kvalitet hvis man sammenligner med ordinære loddetinn. **Magna 88C** har en flusskjerne som er mye mer aktiv enn harpikskjerner. Selv om harpiksbasert flussmiddel har mulighet til å trenge dypt inn i porene på metallet og rense dette, vil flussmiddelet til **Magna 88C** trenge dypt inn i korn grensene på metallet og rense dette.

Magna 88C har en viss likhet med rustfritt stål og blir i stor grad brukt i matvareindustrien hvor sjansene for at matvarene kommer i kontakt med loddepunktene. **Magna 88C** er totalt **giftfri** og inneholder ingen **bly** eller **kadmium**. **Magna 88C** har en rekke bruksområder i kjøle og fryseindustrien, og har en fantastisk motstand mot at loddepunktene **falmer** slik mange ordinære loddelegeringer kan gjøre. **Magna 88C** er helt sikker i bruk i alle typer industri. Bruddstyrken på **Magna 88C** ved **38°C** er **725 p.s.i.g.**

Magna 88C brukes enten med en acetylenbrenner, loddebolt eller varmluftpistol. Dette gjør **Magna 88C** til en utrolig allsidig loddelegering.

Magna 88 Fluss må brukes ved lodding av rustfritt stål, dette for å kunne gi en bedre binding og flyt. Ved bruk av fluss på kobber og andre metaller vil man forbedre flyten og inntrengingen i trange skjøter.

BRUKSANVISNING:

Magna 88C lodder enkelt rustfritt stål, men på grunn av den lave termiske ledningsevnen til rustfritt stål anbefales det å bruke en stor loddebolt. **Magna 88 Fluss** må brukes ved lodding av rustfritt stål. Hvilken som helst skjøt eller overlapping kan brukes. **Magna 88C** fukter godt på rustfritt stål. **Magna 88C** skal brukes i forbindelsen mellom den flate siden på loddebolten og den rustfrie skjøten istedenfor å tilsette loddetinnet direkte på loddebolten. Dette fordi flussmiddelet i **Magna 88C** vil gasse når det kommer i kontakt med loddebolten og vil, istedenfor å binde til det rustfrie stålet, koke ut og bindingen blir vanskeligere.

Å lodde **rustfritt stål** med åpen flamme er vanskeligere og skal helst ikke gjøres uten at det er upraktisk å bruke loddebolt. Vanskeligheten med åpen flamme beløper seg til overopphetingen av basemetallet. Overoppheting fører til forvrengning og oksidering av det rustfrie stålet. Med en gang man får en svart oksidhinne på overflaten er det umulig å få **Magna 88C** til å binde og man blir da nødt til å fjerne denne hinnen mekanisk og starte loddeprosessen på nytt. Når du bruker en acetylenbrenner, bruk den minste brenneren du har og juster flammen til et minimum og hold brenneren i konstant bevegelse over det stedet som skal loddet. Siden **Magna 88C** bare krever **212°C** i bindetemperatur er det selvfølgelig behov for minst mulig varme og i den forbindelse anbefaler **Magna** å bruke loddebolt.

Når man skal lodde veldig skittent metall slik som i vedlikeholdet, er kanskje mat og kjemiske rester så inngrodd at det blander seg med tinn ettersom dette ikke blir rengjort først. Rester og skitt bør fjernes ved hjelp av enten mekaniske metoder slik som filing eller skraping, rensestoff og stålborste eller en sterk avfetting. Hvis det er ekstremt skittent, vask med et sterkt avfettingsmiddel da dette vanligvis gir de beste resultatene.



88C Gass

Etter lodding med **Magna 88C** er den eneste behandlingen du bør gjøre er å vaske bort overskytende flussmiddel. Dette kan fjernes med varmt eller lunket vann og en børste. Flussmiddelet kan også fjernes med en oppløsning som inneholder **2 %** konsentrert saltsyre per liter vann.

LODDING MED MAGNA 88C:

Bruk rene og avfattede overflater. Smør **Magna 88 Fluss** over det klargjorte området. Tilsett deretter forsiktig varme ved å bruke en loddebolt eller acetylenbrenner med den minste spissen du har, juster flammen til en myk flamme med overskudd av acetylen. Det er anbefalt som beskrevet å bruke loddebolt der dette er mulig. Overfør loddetinnet ved å bruke vanlig loddeteknikk og hold varmen slik at **Magna 88C** trenger inn i skjøten som skal loddet. Hvis flyten går tregt, tilsett litt mer fluss og varm forsiktig over området som skal loddet.

Vask vekk alle flussrester med varmt eller lunket vann.

LODDING AV RUSTFRITT STÅL:

Bruk et avfettingsmiddel til å løse opp og fjerne fett og urenheter fra overflaten. Unngå dannelse av oksider da dette vil svekke loddemuligheten og styrken på loddepunktet. Hvis **Magna 88C** blir brukt med en acetylenbrenner på rustfritt stål, velg den minste spissen du har og bruk acetylenoverskudd. Vær helt sikker på at det rustfrie stålet ikke blir overopphetet da dette gjør bindingen nesten umulig. **Magna 88C** trenger bare **220°C**, dette fordi det ikke skal være nødvendig med overoppheting.

TILGJENGELIGE DIMMENSJONER:

| | |
|----------|----------------|
| 1.6-m.m. | 0,5-kg spoler |
| 1.6-m.m. | Lommepakninger |