



77F Gass

Supersterk universal flussbelagt bronselegering

BESKRIVELSE:

Magna 77F er en høylegert bronselegering med et overlegent flussbelegg til bruk på stål, bronse og støpejern. **Magna 77F** har en enestående kombinasjon av høy strekkstyrke, gode egenskaper under kaldbearbeiding og utmerket maskinerbarhet.

UTMERKET MASKINERBARHET:

På grunn av denne legeringens usedvanlige legeringselement gir **Magna 77F** et avsett med **110 Brinell hardhet**. Dette gjør maskineringen lettvin. I motsetning til ordinære slagloddetråder vil imidlertid avsettet fra **Magna 77F** fastne under kaldbearbeidingen til **220 Brinell** hardhet. På denne måten gir den ypperlige slitastjernetstand selv om avsettet er lett maskinerbart. Avsettet fra ordinære slagloddetråder og nikkelsølvtråder har en hardhet på **150 Brinell**, noe som gjør maskineringen vanskelig.

LAV FRIKSJONSKOEFFESIENT:

Avsettet til **Magna 77F** er selvsmørende. Når avsettet fra **Magna 77F** fester får den en glatt overflate som gir en bemerkelsesverdig lav friksjonskoeffesient, dette hindrer at avsettet skaller av på overflaten. Friksjonen er meget lav og vil få en jevn bevegelse hvis man lodder på lagerflater og andre overflater. Avsettet til **Magna 77F** motstår i mange tilfeller slitasje mange ganger bedre enn stål.

MANGE BRUKSOMRÅDER:

Magna 77F er så perfekt sammensatt at den med letthet kan brukes sammen med alle typer metaller unntatt hvitmetaller slik som bly, sink eller aluminium. **Magna 77F** har ypperlig affinitet til støpejern, bronselegeringer, nikkellegeringer, stål og kobber. Påføringen av **Magna 77F** er enkel og krever ingen spesiell teknikk. På grunn av at **Magna 77F** kan brukes i forbindelse med så mange ulike metaller og at den kan brukes både som belegning og sammenføyning tilfredsstiller den mange behov og er velegnet for et bredt område i forbindelse med reparasjon og vedlikeholdslogging.

Magna 77F er spesielt satt pris på i vedlikeholdsavdelinger som en belegningstråd på utslitte deler slik som:

Akslinger	Tannhjul	Kilespor
Ventiler	Kjedehjul	Gjengede deler
Gir tenner	Ledehjul	Kjedetromler

LAV BINDETEMPERATUR:

Magna 77F påføres ved lavere temperatur enn grunnmaterialet. Man bruker sort flamme med temperatur fra **650°C – 760°C**. denne lave temperaturen reduserer spenninger, vridninger, misdannelser, kornvekst, bløte soner, harde punkter og vil dessuten redusere loddetiden.

HOLDBARHET:

Magna 77F har den egenskapen at avsette trenger inn og forgrener seg dypt inn i basemetallets korngrenser. Dette fører til at avsettet fra **Magna 77F** har en evne til ikke å skalle av eller løsne fra materialet. Dette er et problem med ordinære slagloddetråder.

HØYE FYSISKE EGENSKAPER:

Magna 77F har dobbel så høy strekkstyrke enn de fleste ordinære slagloddetrådene. Den høye strekkfastheten og holdfastheten gir en god forsikring på at loddningen ikke svikter.



77F Gass

Magna 77F gir opp til **55 kg/mm² (80.000 p.s.i.)** strekkfasthet og **150 – 220 Brinell**.

BRUKSANVISNING:

Magna 77F er flussbelagt for bekvemmere lodding, ytterlige flussmiddel er ikke nødvendig. Acetylenflammen justeres til nøytral eller med litt overskudd av acetylen. Siden **Magna 77F** ikke gasser eller gir porer kan den påføres med et større sveisebenn enn du normalt bruker ved slaglodding. Bruk av større sveisebenn med en flamme som er justert med acetylenoverskudd gir hurtigere påføring og temperaturen i grunnmaterialet stiger mindre.

Varm først startpunktet til kirsebærrødt, cirka **650°C** og smelt en dråpe **Magna 77F** på dette punktet. Jevn dråpen ut med flammen og tilføy en ny dråpe, jevn denne ut og fortsett på denne måten ti en hurtig rekkefølge. Hold sveisebendet nær grunnmaterialet og smelt **Magna 77F** med flammen i denne posisjonen. Dette vil gi en mer konsentrert varme som vil føre til mindre varmespredning i grunnmaterialet. Fremgangsmåten er praktisk talt den samme som brukes ved vanlig slaglodding. Siden det ikke er noen gassutvikling kan imidlertid sterkere flamme og høyere avsetningshastighet brukes.

Når man bruker **Magna 77F** på bronse, kobber, støpejern eller andre sprekkefølsomme metaller skal man forvarme hele emnet for å kunne oppnå optimalt resultat. Der bruken kan forårsake spenninger anbefaler en forvarming på cirka **425°C**.

ANDRE LODDEPRODUKTER FRA MAGNA:

Magna 67F – for sølvlodding av 32 ulike metaller inklusiv rustfritt stål.

Magna 24 – for lodding av kobber uten bruk av flussmiddel.

Magna 75F – en høylegert slagloddråd for tynnplater og bilkarroserier.

TILGJENGELIGE DIMMENSJONER:

DIMMENSJON

3.2-m.m.

2.4-m.m.