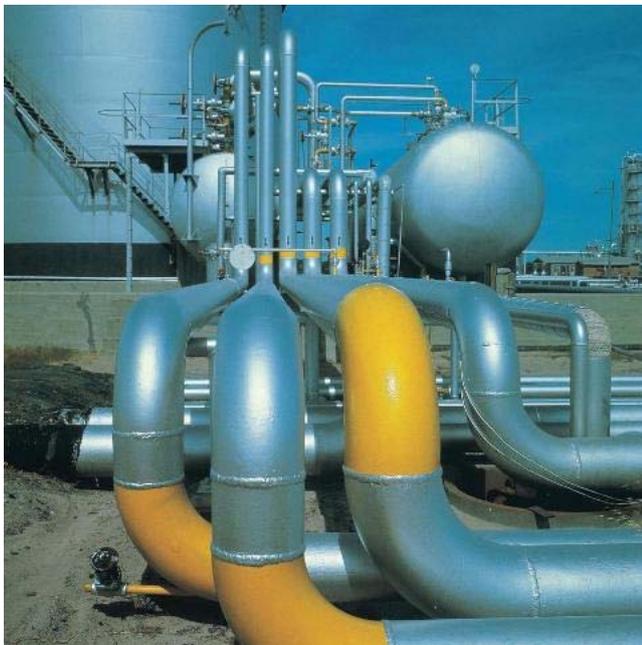


MALLOY 304

ELETTRODO SPECIALE PER LA SALDATURA DI RIPARAZIONE E COSTRUZIONE SU ACCIAI MEDI

Malloy 304 è frutto di intense ricerche di laboratorio e test sul campo per offrire alte prestazioni e qualità in una vasta gamma di condizioni operative.

Malloy 304 trasforma ogni saldatore in un professionista esperto. E' in fatti in grado di saldare in tutte le posizioni con lo stesso amperaggio e per contatto, permettendo così interventi sul macchinario anche in posizioni di difficile accesso.



CHIMICA DEL RIVESTIMENTO

Nel rivestimento di Malloy 304 sono state inserite sostanze facilmente ionizzabili, che permettono l'innesco dell'arco e il suo mantenimento anche con bassi amperaggi e basse tensioni a vuoto. Questa caratteristica è di grande aiuto quando si saldano spessori sottili in quanto un basso amperaggio evita bruciature e forature.

Inoltre il rivestimento è flessibile, permettendo la piegatura dell'elettrodo per poter saldare in punti difficilmente raggiungibili.

Speciali caratteristiche:

- Resistenza alla trazione fino a 600 N/mm^2
- Resistenza allo snervamento fino a 540 N/mm^2
- Quasi il 50% più veloce di altri elettrodi
- Dà fino all'80% in più di lunghezza di deposito
- Salda per contatto facilitando la saldatura in tutte le posizioni incluso verticale e sopra testa
- Salda spessori grossi con spessori piccoli
- Scoria auto-distaccante
- Salda su lamiere sottili zincate senza perforazioni o bruciatura della zincatura
- Salda passata su passata senza togliere la scoria e senza dare porosità
- Eccellente lavorabilità con utensili normali
- Salda anche in presenza di acqua, unto, ruggine e sporco.

COME APPLICARE MALLOY 304:

Malloy 304 può essere applicato su acciai a medio contenuto di carbonio o basso legati (lamiere o tubazioni anche zincate, serbatoi, recipienti a pressione, strutture in acciaio, telai, custodie, attrezzature agricole, mensole, basamenti, e tanti altri...).

Malloy 304 si può applicare sia con arco corto che per contatto.

Possono essere utilizzate saldatrici con uscita AC o DC. In questo ultimo caso si può usare sia la polarità diretta (cioè l'elettrodo sul -) che invertita (cioè l'elettrodo su +). Su spessori sottili è consigliata la polarità diretta (elettrodo sul -).

Saldatura in presenza di acqua o sporco !

Applicare amperaggi alti (valore max nella tabella sottostante) e mantenere l'elettrodo a CONTATTO col metallo base.

Posizioni:

Orizzontale: Applicare l'amperaggio consigliato nella tabella sottostante e mantenere un angolo di 30° – 40° verso la direzione di marcia.

Sopratesta: Applicare l'amperaggio consigliato nella tabella sottostante e mantenere l'elettrodo a contatto col metallo base. Malloy 304 non si incolla !

Verticale in salita: Applicare l'amperaggio consigliato nella tabella sottostante e mantenere un angolo di 10° rispetto la linea orizzontale. Mantenere l'elettrodo nel bagno ed ondeggiare verso l'alto.

Verticale a scendere: Applicare l'amperaggio consigliato nella tabella sottostante e mantenere un angolo di 45° rispetto la linea orizzontale. Mantenere un arco corto e lavorare velocemente. L'aumento di corrente rende più liquida la lega ed aumenta il trasferimento.

PROPRIETA' MECCANICHE TIPICHE	
RESISTENZA ALLA TRAZIONE	600 N/mm ²
CARICO DI SNERVAMENTO	540 N/mm ²
ALLUNGAMENTO	25 %

AMPERAGGI CONSIGLIATI	
(CC +/- oppure CA)	
Diametro	AMP min-max
4,8 mm	150-200
4,0 mm	115-140
3,2 mm	70-110
2,4 mm	50-70
2,0 mm	30-50

MALLOY! leghe per la saldatura progettate esclusivamente per la riparazione e manutenzione.

Per ogni altro eventuale chiarimento è a Vs. disposizione il Servizio Clienti di:

POLIMAT Sas di Valentini & C. – Via S. Michele, 188 - 41049 Sassuolo (MO)

Tel. 0536-852085 – fax 0536-852085 – Cell. **335 8182947**

Sito: www.malloy.it E-mail: info@malloy.it ; polimat@tin.it