

# MALLOY

## MALLOY 52

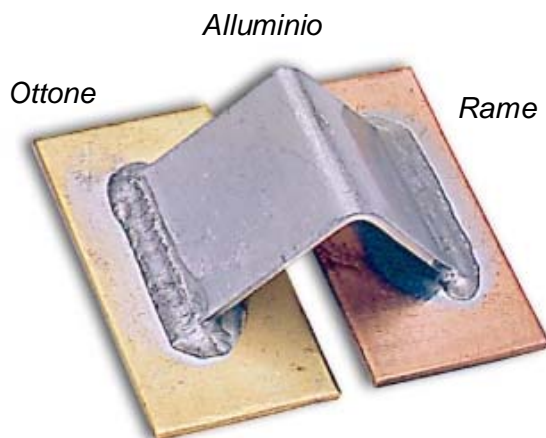
### LEGA SPECIALE PER BRASATURA A BASSA TEMPERATURA DI ALLUMINIO, ZAMA E ALTRI METALLI ANCHE DISSIMILI

**Malloy 52 crea unioni forti su tutti i metalli con soli 200°C di temperatura!**

Ciò permette di essere utilizzata con successo in riparazioni di ZAMA senza il rischio di collassare o danneggiare il pezzo in riparazione. Può essere utilizzato su fusioni pesanti di alluminio con un leggero preriscaldamento. Con Malloy 52 qualsiasi saldatore può ottenere risultati professionali in applicazioni su metalli bianchi, prima impensabili.

#### UNISCE TUTTI I TIPI DI METALLI

Malloy 52 è in grado di unire un'ampia gamma di metalli, come ZAMA, ALLUMINIO (escluso quello con molto magnesio come serie 5000-Peraluman), RAME, OTTONE, BRONZO, ACCIAIO, ACCIAIO INOX e piombo, anche in combinazioni dissimili tra loro, come alluminio-rame, alluminio-ottone, alluminio-bronzo, oppure alluminio ad acciaio, etc. Può essere applicata anche su superfici zincate.



**Nella foto vediamo una perfetta unione tra metalli dissimili come Alluminio, Rame e Ottone.**

#### MALLOY 52 FLUX

E' un disossidante liquido speciale per applicazioni a bassa temperatura. Svolge due importanti azioni:

- Elimina lo strato superficiale di ossido per favorire lo scorrimento e un robusto legame della lega Malloy 52 al metallo base.
- Agisce da indicatore della giusta temperatura di applicazione della lega, che si ha quando il FLUX disossidante cambia di colore.

Grazie alle sue qualità non corrosive non c'è la necessità di rimuovere i residui di flux. Ciò rappresenta un grande vantaggio laddove le parti non possono essere pulite dopo la saldatura, come in tubazioni di refrigeratori, etc.

#### APPLICAZIONI

Malloy 52, grazie alla sua bassa temperatura di fusione, può essere applicato facilmente con torce a gas propano o butano in tutti i seguenti casi:

- Radiatori sia di alluminio che rame od ottone
- Condizionatori
- Auto e moto d'epoca (carburatori, specchietti retrovisori, mascherine, etc.)
- Modellismo
- Restauro ed antiquariato
- Impianti di riscaldamento
- Apparecchi audio
- Trasformatori elettrici (cavi di alluminio su terminali di rame, etc.)
- Grondaie di alluminio
- Trofei
- Unioni dissimili come alluminio-acciaio, alluminio-rame, rame-magnesio, tubi di alluminio con tubi di acciaio o rame etc.
- E tanti altri...

## COME APPLICARE MALLOY 52

- Applicare il flux liquido Malloy 52 sull'area da brasare tramite pennello o la bacchetta stessa, immergendola nel barattolo e poi sfregandola sul giunto.
- Preriscaldare l'area circostante il giunto con torcia a gas propano, butano, MAPP od ossiacetilenica (ma con fiamma leggermente riducente, cioè con eccesso di acetilene), mantenendo la fiamma ad una distanza di 8-10 cm dal pezzo e sempre in movimento. Apportare calore fino a quando il flux da trasparente diventa ambra scuro o marron-chiaro. Ciò corrisponde alla temperatura di applicazione della bacchetta (280°C circa)!

**NON SURRISCALDARE MAI IL GIUNTO! SE SI SURRISCALDA IL PEZZO, IL FLUX DIVENTA MARRON SCURO O NERO. CIO SIGNIFICA CHE E' CARBONIZZATO E NON PERMETTE L'UNIONE DELLA BACCHETTA AL METALLO BASE. IN QUESTO CASO, ALLONTANARE LA FIAMMA, FARE RAFFREDDARE IL PEZZO, PULIRLO CON ACQUA CALDA E RIPETERE L'OPERAZIONE DALL'INIZIO!**

- Quando il flux è diventato color AMBRA SCURO (MARRON CHIARO), applicare la bacchetta STROFINANDOLA sul giunto e lasciare che il calore accumulato dal pezzo, E NON LA FIAMMA DIRETTA, fonda la bacchetta. Quando la bacchetta si scioglie, non apportare più calore. NON TENTARE DI FONDERE LA BACCHETTA CON LA FIAMMA DIRETTA!

**NB La lega MALLOY 52 a 200°C comincia a sciogliersi ma non è scorrevole/capillare mentre a 280°C è completamente sciolta e diventa molto scorrevole/capillare quindi penetra facilmente nel giunto.**

- Quando si fanno ricostruzioni di parti mancanti su particolari di ZAMA, applicare più strati di Malloy 52 facendo solidificare ogni deposito prima di applicare il successivo. In questo caso dirigere la fiamma, mantenendola sempre in movimento, anche sulla bacchetta di apporto fino a che non inizia a sciogliersi (circa 200°C), dopodiché allontanare la fiamma per evitare di scioglierla eccessivamente. La bacchetta deve sempre essere bagnata di flux come pure il deposito precedente. NON AVER PAURA DI ECCEDERE CON IL FLUX. UN ECCESSO DI FLUX NON COMPROMETTE MAI LA BRASATURA, MA UNA SCARSA QUANTITA' SI!
- A lavoro completato lasciare che il pezzo si raffreddi e solidifichi a temperatura ambiente prima di muoverlo.
- Togliere i residui di flux con spazzola e acqua calda, ma non bollente.

**NB I particolari riparati con Malloy 52 possono essere successivamente "CROMATI".**

PROPRIETA' MECCANICO/FISICHE	
Temperatura di lavoro	<b>200-280°C</b>
Resistenza alla trazione	118 N/mm <sup>2</sup>
Diametri	2.4 mm 3.2 mm

---

***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](http://www.malloy.it) E-mail: [info@malloy.it](mailto:info@malloy.it) ; [polimat@tin.it](mailto:polimat@tin.it)