



MALLOY 54

LEGA SPECIALE AUTO-FLUSSANTE PER LA BRASATURA A BASSA TEMPERATURA DELL'ALLUMINIO

Malloy 54 è considerata da molti manutentori la lega più semplice da applicare per la riparazione dell'Alluminio e tutte le sue leghe (escluso quelle con molto magnesio).

VANTAGGI PRINCIPALI:

Applicazione senza flux.

Malloy 54 è formulata per essere applicata direttamente **SENZA DISOSSIDANTE (flux)**, in quanto lo contiene già al suo interno. Ciò rende molto semplice la sua applicazione evitando eventuali errori dovuti a quantità sbagliate di flux. Inoltre non richiede l'eliminazione dei residui di flux dopo la brasatura, in quanto non sono corrosivi.

Bassa temperatura di applicazione.

Malloy 54 possiede un punto di fusione di 440-470°C, di molto inferiore a quello dell'alluminio puro e delle sue leghe (650°C circa). Ciò offre un margine di sicurezza elevato per evitare distorsioni o la distruzione (scioglimento) del pezzo da brasare.

Alta Resistenza meccanica e alla Corrosione

Malloy 54 mostra un'eccellente resistenza meccanica, superiore a quella dell'Alluminio, ed un'ottima resistenza alla corrosione anche da ambiente salino.

Diversi test hanno dimostrato che strutture brasate con Malloy 54 resistono meglio ai carichi improvvisi rispetto a quelle realizzate con bacchette ordinarie. Questo è dovuto all'alta purezza degli elementi utilizzati, al complesso sistema altamente legato, all'alta disossidazione e alla scarsa influenza dei contaminanti.



Nella foto è possibile vedere l'alta resistenza meccanica della lega MALLOY 54. Dopo essere stato brasato, il piatto superiore è stato piegato ma non si è staccato!

COME APPLICARE MALLOY 54

Malloy 54 viene utilizzata direttamente, senza disossidante (flux) aggiuntivo. Si possono utilizzare sia fiamme di gas propano o MAPP o ossiacetilene.

Procedura di Applicazione.

I risultati migliori si ottengono con calore indiretto (conduzione) apportato al metallo base, ovvero NON con la fiamma diretta sulla bacchetta.

1. Scaldare il metallo base sul giunto e dintorni tenendo sempre la fiamma in movimento per evitare concentrazioni pericolose di calore, che potrebbero "distruggere" il pezzo da brasare.
2. Per verificare se la temperatura di fusione di 470°C è stata raggiunta, man mano che si apporta calore appoggiare l'estremità della bacchetta, quella col disossidante visibile, sul giunto dopo aver allontanato la fiamma. Se la bacchetta si scioglie significa che la temperatura è stata raggiunta. Se no continuare con questa procedura.
3. A temperatura raggiunta, continuare a scaldare ai lati del giunto ed apportare Malloy 54 fino al riempimento completo, con azione capillare, del giunto stesso.
4. Allontanare la fiamma e lasciare raffreddare naturalmente il pezzo fino alla temperatura ambiente.
5. I residui di disossidante si possono lasciare sul pezzo brasato in quanto il disossidante non è corrosivo.

NB Se la bacchetta non scorre capillarmente, ma forma delle palline, è perché il metallo base non è caldo abbastanza e richiede un ulteriore riscaldamento a valori superiori di temperatura.

PROPRIETA' MECCANICO/FISICHE	
Temperatura di fusione	440-470°C
Resistenza alla trazione	Superiore a quella dell' Alluminio
Misure	2,3 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 E-mail: info@malloy.it ; polimat@tin.it