

# MALLOY

## MALLOY 550

**IL MIGLIOR ELETTRODO AD ALTA RESISTENZA  
PER LA SALDATURA DI TUTTI I TIPI DI ALLUMINIO**

**Malloy 550 è un elettrodo speciale sviluppato per la saldatura in Manutenzione di tutti i tipi di alluminio, sia con arco elettrico che con torcia ossiacetilenica.**

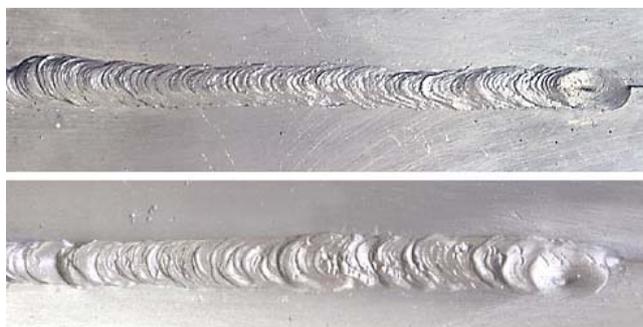
**E' in grado di saldare con semplicità ma con successo tutti gli allumini legati al rame (serie 2xxx), al silicio (serie 4xxx), al magnesio (serie 5xxx) e al silicio-magnesio (serie 6xxx) e in combinazioni dissimili tra loro, siano essi ottenuti per fusione che pressofusione o laminatura.**

**Malloy 550 può essere applicato anche con fiamma ossiacetilenica in quanto il disossidante fluidificante è incorporato nel suo rivestimento.**

**Tutto ciò offre il grande vantaggio di tenere a magazzino un solo tipo di elettrodo per la saldatura di Manutenzione di ogni grado e forma dell' Alluminio.**

### **Speciali caratteristiche:**

- Dà saldature solide e dense, completamente prive di porosità.
- Alta forza di unione e tenuta. Approssimativamente il doppio rispetto ai normali elettrodi per alluminio.
- Dà saldature perfette su tutti i tipi di alluminio.
- Colore della saldatura uguale a quello del metallo base.
- Scoria unica, auto-distaccante.
- Rivestimento con eccezionale resistenza all'assorbimento di umidità, superiore a quella degli elettrodi ordinari per alluminio.



# COME APPLICARE MALLOY 550

## CON ARCO ELETTRICO:

Malloy 550 può essere applicato utilizzando solo Corrente Continua (DC) con Polarità Inversa (elettrodo sul Positivo).

1. Pulire le superfici da saldare.
2. Con spessori superiori ai 4 mm cianfrinare con angolo da 60° a 90°.
3. Su grosse sezioni, preriscaldare a circa 200°C. Ciò consentirà un più veloce e scorrevole deposito di saldatura, anche utilizzando bassi amperaggi.
4. Innescare l'arco con elettrodo perpendicolare e proseguire con inclinazione di 20°. Mantenere un arco corto e trascinare l'elettrodo velocemente. Riempire i solchi ed i crateri di depressione con movimento di ritorno dell'elettrodo.



5. Togliere la scoria dopo il raffreddamento della saldatura e prima di iniziare altre passate.

## CON TORCIA OSSIACETILENICA:

1. Preriscaldare il metallo base a circa 300°, e localmente sulle aree da saldare a circa 500°C. Questa temperatura permette a Malloy 550 di fondere e scorrere agevolmente.
2. Utilizzare una fiamma piuttosto larga e trasferire il flux (rivestimento) sulla superficie calda.
3. Quando il flux fonde, applicare Malloy 550 goccia dopo goccia, facendo scorrere e fluire ogni goccia di saldatura all'interno delle giunzioni prima di applicare la successiva.

Malloy 550 si applica utilizzando praticamente la stessa tecnica con cui si eseguirebbe una brasatura su Acciaio.

NB Poiché la scoria può provocare fenomeni di corrosione nell'alluminio, è importante eliminarla accuratamente dopo la saldatura, sia ad arco che a fiamma.

PROPRIETA' MECCANICHE TIPICHE	
RESISTENZA ALLA TRAZIONE	250 N/mm <sup>2</sup>
CARICO DI SNERVAMENTO	150 N/mm <sup>2</sup>
ALLUNGAMENTO	18 %

AMPERAGGI CONSIGLIATI	
( CC +)	
Diametro	AMP min-max
4,0 mm	110-150
3,2 mm	70-120
2,4 mm	50-80

**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)