

## MALLOY 56

**LEGA SPECIALE PER LA SALDATURA DI RIPARAZIONE DI TUTTI I TIPI DI ALLUMINIO - SIA LAMIERE CHE FUSIONI.**

**Malloy 56** assieme al suo speciale flux disossidante è considerata da molti manutentori la lega più semplice da applicare a fiamma sull'Alluminio.

### VANTAGGI PRINCIPALI:

Malloy 56 è formulata per avere un punto di fusione sostanzialmente inferiore a quello dell'alluminio puro e delle sue leghe. Ciò evita con sicurezza la distruzione del pezzo da riparare.

Malloy 56 mostra un'eccellente resistenza meccanica e alla corrosione e non è anodico rispetto al metallo base come lo sono molte altre bacchette per saldare l'alluminio. In questo modo la saldatura o il metallo base non vengono sacrificati dall'azione galvanica.

Dosando il calore Malloy 56 può essere applicata in 2 modi:

- Con temperature alte, Malloy 56 diventa molto scorrevole e può essere applicata in giunti con fessure molto sottili come giunzioni di tubi.
- Abbassando la temperatura, Malloy 56 diventa meno fluida e può essere applicata a "goccia" per giunti con fessure larghe o ricostruzioni.

Malloy 56 può anche essere applicata a TIG senza il suo flux disossidante.

Diversi test hanno dimostrato che strutture saldate con Malloy 56 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 un'unione di due lamierini di 1 mm di spessore realizzate con MALLOY 56.**

# COME APPLICARE MALLOY 56

Malloy 56 viene utilizzata con il suo speciale flux disossidante, che è stato calibrato esattamente per questa lega di saldatura. Questo flux ha una precisa gamma di fusione per dare ottimi risultati. La sua più grande attitudine è lavorare con metalli sporchi come si hanno nella saldatura di manutenzione. La sua complessa formulazione contiene estratti di terre rare e metalli semi-preziosi come il Litio ad alta purezza, etc. *L'uso combinato della lega Malloy 56 e il suo flux permette facili saldature dell'alluminio, ma con un'alta resistenza meccanica e alla corrosione.*

## Procedura di Applicazione a fiamma.

- Preriscaldare il metallo base a circa 300° C utilizzando un ugello grande e una fiamma riducente (eccesso di acetilene).
- Applicare il flux sull' area da saldare, prelevandolo dal barattolo attraverso l'immersione della estremità riscaldata della bacchetta e poi facendolo cadere sull'area con l'uso della fiamma.
- Riscaldare localmente fino ad ottenere la liquefazione del flux. Ciò indicherà che la temperatura giusta per l'applicazione della bacchetta è stata raggiunta (100°C in meno rispetto alla temperatura di fusione dell'alluminio).
- Applicare una quantità sufficiente di bacchetta, avendo cura di scaldare sia il metallo base che la bacchetta apportata.

**NB** Se la lega non aderisce, ma forma delle palline, è perché il metallo base non è caldo abbastanza e richiede un ulteriore riscaldamento a valori superiori di temperatura. E' importante utilizzare un ugello di taglia superiore almeno di una grandezza rispetto a quella utilizzata se si saldasse acciaio.

Tenere sempre la fiamma ad una distanza e con un angolo tale da non compromettere con eccessivo calore il pezzo da riparare.

Sezioni di grande spessore dovrebbero essere smussate con un angolo di 60°. Malloy 56 in questo caso viene applicata goccia-goccia, e ogni goccia viene fusa con la torcia prima di applicare quelle successiva, ogni goccia è pari a circa 10 mm di bacchetta.

Nel caso di applicazione a TIG usare una saldatrice con corrente alternata e non applicare il flux.

PROPRIETA' MECCANICO/FISICHE	
Temperatura di lavoro	550-600 °C
Resistenza alla trazione	180 N/mm <sup>2</sup>
Diametri	1,6 – 2 - 2,4 - 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](http://www.malloy.it) E-mail: [info@malloy.it](mailto:info@malloy.it) ; [polimat@tin.it](mailto:polimat@tin.it)