

MALLOY

MALLOY 57

LEGA SPECIALE AUTO-FLUSSANTE PER LA BRASATURA DELL'ALLUMINIO

Malloy 57 è considerata da molti manutentori la lega più semplice da applicare a fiamma sull'Alluminio e tutte le sue leghe (escluso quelle con molto magnesio).

VANTAGGI PRINCIPALI:

Applicazione senza flux.

Malloy 57 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 essi non sono corrosivi.

Bassa temperatura di applicazione.

Malloy 57 possiede un punto di fusione di 100 °C inferiore a quello dell'alluminio puro e delle sue leghe. Ciò offre un margine di sicurezza elevato per evitare la distruzione (scioglimento) del pezzo da brasare.

Alta Resistenza meccanica e alla corrosione

Malloy 57 mostra un'eccellente resistenza meccanica e alla corrosione. Inoltre non è anodico rispetto al metallo base, come lo sono molte altre bacchette per saldare l'alluminio. Ciò evita che la saldatura o il metallo base vengano sacrificati dall'azione galvanica.

Diversi test hanno dimostrato che strutture brasate con Malloy 57 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 realizzata con MALLOY 57.

COME APPLICARE MALLOY 57

Malloy 57 viene utilizzata direttamente, senza aggiunta di disossidante (flux), in quanto è già integrata nella bacchetta.

Si possono utilizzare fiamme di ossiacetilene, ossipropano oppure di gas propano o butano o MAPP.

Procedura di Applicazione.

- Scaldare il metallo base nei dintorni del giunto e sul giunto stesso utilizzando un ugello grande e una fiamma leggermente riducente (eccesso di acetilene). Tenere sempre la fiamma in movimento per evitare concentrazioni pericolose di calore, che potrebbero "distruggere" il pezzo da brasare.
- Mentre si apporta calore al metallo base, appoggiare l'estremità della bacchetta di Malloy 57 sul giunto e con la fiamma scioglierne una quantità sufficiente.
- Continuare a scaldare sia il giunto che Malloy 57 fino a che la lega liquida non ha riempito completamente, con azione capillare, tutto il giunto.
- Allontanare la fiamma e lasciare raffreddare naturalmente il pezzo fino alla temperatura ambiente.

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.

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 57 in questo caso viene applicata goccia-goccia, e ogni goccia viene fusa con la torcia prima di applicare quelle successiva.

PROPRIETA' MECCANICO/FISICHE	
Temperatura di fusione	540 °C circa
Resistenza alla trazione	180 N/mm ²
Diametri	1.6-2.0 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