

MALLOY

MALLOY 58

**LEGA PER LA BRASATURA SENZA FLUX
DI ALLUMINIO E ALTRI METALLI**

**MALLOY 58 E' UNA GRANDE
INNOVAZIONE METALLURGICA!
Ora con Malloy 58 chiunque è in grado di
saldare tutti i tipi di Alluminio e tanti altri
metalli con un semplice cannello a gas
propano!!**

CARATTERISTICHE

- E' in grado di brasare sia lamiere sottili che grosse fusioni di alluminio, leghe di zinco, rame, ottone, bronzo e acciaio zincato, anche in combinazioni dissimili tra loro.
- Si applica senza flux e con una bassa temperatura, di soli 390°C.
- Non contiene elementi tossici come piombo o cadmio, e non emette fumi.
- Produce depositi lisci, senza scoria e porosità, più resistenti dell'alluminio.
- Può essere cromato o anodizzato (previa nichelatura).
- Buona resistenza alla corrosione.
- Colore uguale all'alluminio.

Malloy 58 ha centinaia di applicazioni, come:

- Corpi e testate motori
- Radiatori e condizionatori
- Fusioni di macchine industriali
- Corpi di Riduttori
- Alternatori, generatori e turbocompressori
- Tubazioni di irrigazione
- Mobilia, telai di finestre
- Restauro Auto e moto d'epoca
- Carrozzerie in Birmabrite (Land Rover)
- Scafi di barche
- Grondaie di alluminio
- E tante altre...

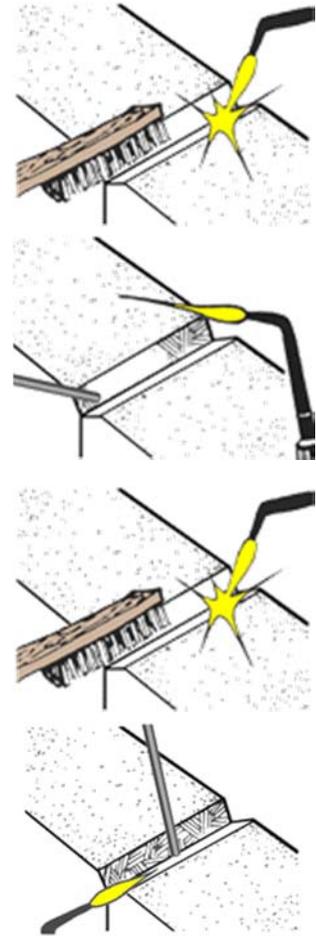


COME APPLICARE MALLOY 58

Malloy 58 viene utilizzata direttamente, senza abbinamento a qualsiasi tipo di disossidante (flux).

Procedura di Applicazione su Alluminio.

- PREPARAZIONE.** Pulire accuratamente le superfici con spazzola di ACCIAIO INOX, fino ad ottenere la superficie liscia. NB Non utilizzare spazzole di acciaio non inox in quanto il carbonio lasciato sulla superficie blocca il legame di Malloy 58 con l'alluminio! Scaldare poi uniformemente l'area sul giunto e nelle sue vicinanze e spazzolare nuovamente la superficie calda. Si possono utilizzare sia fiamme di gas propano o MAPP, oppure ossiacetileniche (in questo caso la fiamma deve essere riducente cioè scarsa di ossigeno).
- RISCALDAMENTO** Scaldare l'area, con la fiamma in movimento, fino a che la bacchetta di Malloy 58 non si scioglie strofinandola sulla superficie. **ATTENZIONE! NON SCALDARE MAI LA BACCHETTA CON LA FIAMMA DIRETTA**, in quanto si spezzerebbe in più parti senza fondersi. La bacchetta si deve sciogliere col calore accumulato dal pezzo da brasare! Quando la bacchetta si scioglie, applicarla su tutta la superficie del giunto, "BAGNANDOLO BENE".
- ANNULLAMENTO OSSIDO** Dopo aver BAGNATO il giunto, spazzolarne la superficie quando ancora Malloy 58 è fusa. Ciò romperà il fastidioso strato sottostante di ossido di alluminio (allumina) che si forma rapidissimamente a contatto con l'aria, e permetterà alla lega Malloy 58 di legarsi con l'alluminio del metallo base. L'ossido di alluminio è sottile ma molto duro, e soprattutto fonde a circa 2000°C, mentre l'alluminio fonde a circa 600-650°C, quindi rappresenta una barriera al legame metallurgico durante la brasatura.
- RIEMPIMENTO DEL GIUNTO** Dopo aver annullato l'ossido superficiale continuare a scaldare l'area e riempire completamente il giunto con Malloy 58.
- RAFFREDDAMENTO** Allontanare la fiamma e lasciare raffreddare LENTAMENTE il tutto. NB Non raffreddare mai velocemente né con aria compressa né con acqua! Ciò aumenterebbe la fragilità del deposito, con possibili conseguenti ROTTURE della brasatura!



PROPRIETA' MECCANICO/FISICHE	
Temperatura di fusione	380-390 °C
Resistenza alla trazione/taglio	320 N/mm ²
Durezza	100 Brinell
Allungamento	3% (in 50.8 mm)
Peso specifico	6.7
Coefficiente di Espansione termica lin.	8.5 x 10 ⁻⁶ /°C
Conducibilità elettrica	25% del rame
Conducibilità termica	0.245 cal/cm ³ /°C/s

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