

MOLDES PARA TERMOFUSIÓN TERRAWELD

Moldes para termofusión

Los Moldes de Grafito están diseñados y calificados con altos estándares de calidad para la utilización de uniones exotérmicas en cualquier tipo de terreno y para ser maniobrados por cualquier persona calificada en esta labor.

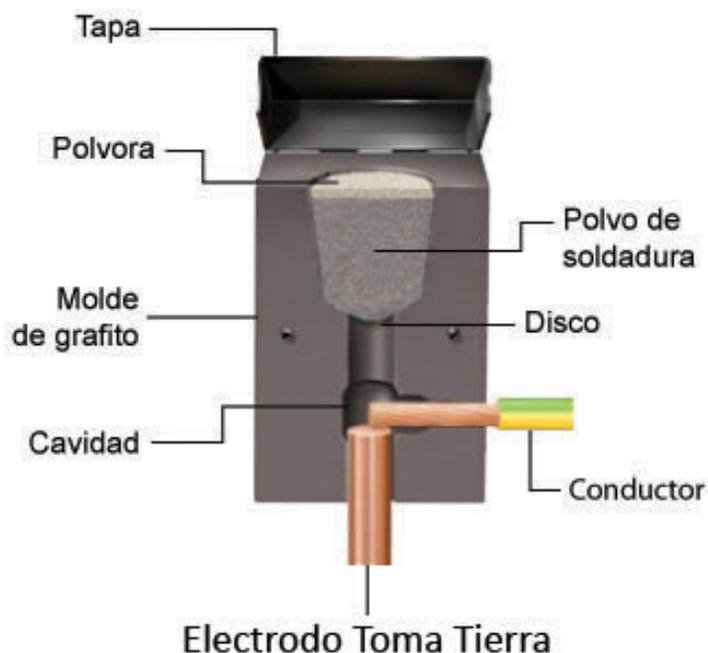
Los moldes se mecanizan a partir de un bloque de material refractario (grafito). Su duración media, en condiciones normales de utilización es de 50 soldaduras aproximadamente. Una tapa metálica protege de las proyecciones en el momento de la ignición. Los moldes vienen marcados con un código y la carga adecuada según la conexión a realizar.

Conexiones exotérmicas

Las conexiones eléctricas por soldado exotérmico es un proceso en el que se hace un empalme eléctrico al verter una aleación súper calentada de cobre fundido en el interior de un recinto en el cual se encuentran alojados los conductores a ser unidos.



Ficha técnica del producto Herramientas



Esta aleación de cobre fundido, contenida y controlada dentro de un molde de grafito especialmente diseñado para este fin, hace que los conductores se fundan. Una vez enfriados, los conductores se encuentran empalmados mediante una soldadura de fusión. El metal fundido se crea por una reacción química entre el aluminio y el óxido de cobre.

MOLDES PARA TERMOFUSIÓN TERRAWELD



Ficha técnica del producto Herramientas

Medidas de seguridad y precauciones



Antiparras



No efectúe modificaciones o alteraciones en los moldes



Guantes de Seguridad



Evite respirar las concentraciones de humo



Botas de Seguridad



Evite el contacto con los materiales calientes

Instrucciones de uso

- 1) Revisar que todos los materiales estén en buen estado.
- 2) Asegurar que la tenaza calce bien con el Molde Grafito.
- 3) Antes de realizar la primera soldadura es necesario precalentar el Molde de Grafito por unos minutos. De esta forma, se eliminara cualquier humedad que exista en el Molde y evitara la soldadura porosa.
- 4) Abrir el Molde separando los mangos de la Tenaza. Para colocar cable o barra toma tierra.



Instrucciones de uso

- 5) Cerrar la Tenaza del Molde hasta que suene el click para así evitar cualquier fuga de soldadura.
- 6) Introducir disco en el Molde con la parte cónica hacia abajo, para así evitar derrame de Soldadura.
- 7) Vaciar soldadura recomendada al tipo de unión y cable que necesita soldar
- 8) Espolvorear el fundente por encima de la soldadura y dejar un poco cantidad hacia fuera.
- 9) Cerrar la tapa de Molde y encender con Chispero, por la parte lateral.
- 10) Esperar unos minutos para poder abrir molde y soltar unión.
- 11) Limpiar y retirar escorias, para así poder realizar nuevas uniones
- 12) La continuidad entre uniones se debe realizar pausadamente para un trabajo seguro
- 13) Si se realizan Termofusiones constantes por un periodo máximo de 20 uniones, idealmente dejar enfriar unos 10 minutos el Molde utilizado, para evitar riesgos.

MOLDES PARA TERMOFUSIÓN TERRAWELD



Ficha técnica del producto Herramientas

Cable a Cable



SS



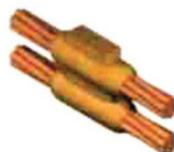
TA



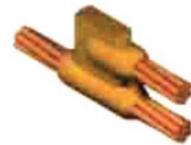
XA



XB



PT



PC



PH

Cable a Barra de Toma a Tierra



RC



RD



RH



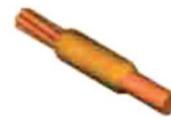
RJ



RR



GB



GF



GM



GN



GS



GR



GT



GY



NC



ND

Moldes Especiales



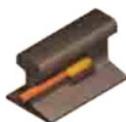
GB/GR



GB



GB/GT



STR



TERRAWELD®

AV. LOS CERRILLOS 287 - CERRILLOS - SANTIAGO
FONO: (02) - 2539 20 20

www.terraweld.cl

MOLDES PARA TERMOFUSIÓN TERRAWELD



Ficha técnica del producto Herramientas

Cable a Superficie



HA

HC

HS

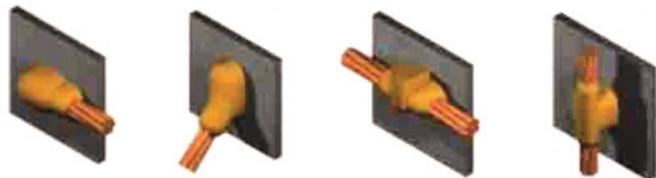
HT

VB

VF

VG

Cable a Superficie



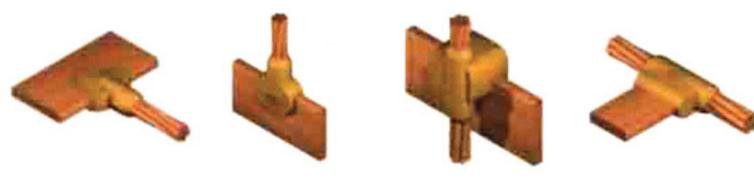
VR

VS

VT

VV

Cable a Fleje



LJ

LR

LQ

LG

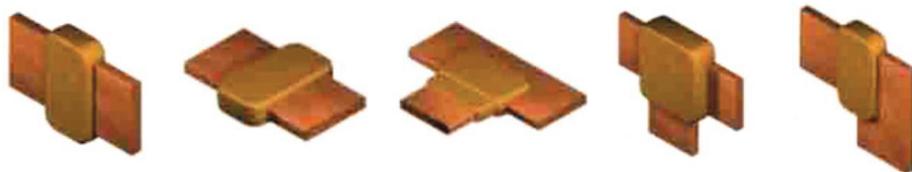
Cable a Terminal



LA

GL

Cable a Estructura



BA

BB

EE

BQ

EP

MOLDES PARA TERMOFUSIÓN TERRAWELD



Ficha técnica del producto Herramientas



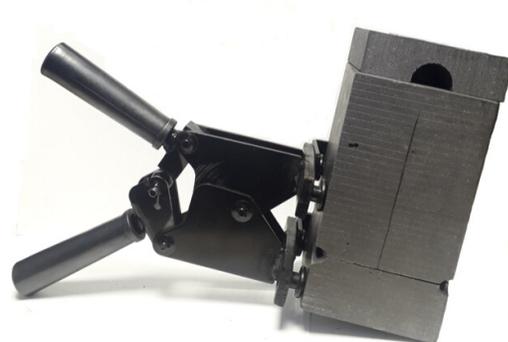
Molde XBM



Molde, carga, disco y fundente.



Molde de Grafito



Molde y tenazas estándar