

PROCESOS PARA OBTENER UNA SOLDADURA APLIWELD®

MODO DE EMPLEO

El material a soldar (cable, pica, pletina...) debe estar limpio y seco utilizando el cepillo correspondiente incluido en el set de accesorios. Se elimina así toda capa de óxido e impurezas superficiales. Dado que el molde de grafito absorbe humedad a temperatura ambiente, ésta se eliminará precalentando con un soplete para evitar una soldadura porosa. Una vez llevada a cabo la primera soldadura, no es necesario volver a calentar el molde si la siguiente se realiza en un tiempo inferior a 15 minutos, puesto que el molde conserva el calor generado en el primer uso.



Colocar los conductores en el molde y cerrar las pinzas para evitar fugas de material durante la reacción.



Obturar el canal del molde con el platillo soporte.



Vaciar el contenido del envase de compuesto de soldadura.



Verter el 50% del polvo iniciador a modo de mecha sobre el borde del molde y el resto sobre el compuesto de soldadura. Cerrar la tapa del molde.



Encender aplicando el chisquero de piedras sobre el polvo iniciador extendido en el borde del molde.



Una vez en marcha, la reacción transcurrirá en 3-4 segundos durante los que es recomendable colocarse detrás del molde.



Una vez abierto el molde, es necesario limpiar la escoria adherida al molde, tras lo cual estará listo para ser utilizado sin necesidad de calentarlo de nuevo y siguiendo las instrucciones anteriores.

MOLDE ESPECÍFICO



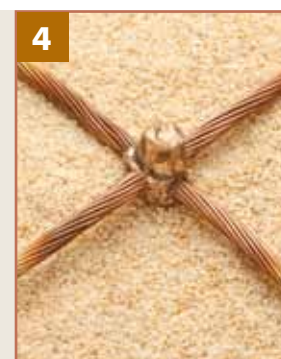
Se coloca la pieza inferior necesaria y el sellador inferior.



Se colocan los conductores a soldar y los selladores correspondientes.



Se cierra el molde. Los pasos siguientes incluyendo la ignición son análogos al caso de los moldes específicos.



Se retiran los selladores para comprobar el resultado siempre con precaución, pues todo el sistema se encuentra a elevada temperatura.

MOLDE MÚLTIPLE

MOLDE MÚLTIPLE

El molde múltiple Apliweld es un sistema para realizar las soldaduras más comunes con las mismas piezas de grafito, reduciendo costes, materiales y plazos de entrega.

Realiza conexiones entre cables de hasta 95mm², redondo de construcción hasta 12mm de diámetro, picas de hasta 19mm y pletinas hasta 30mm de ancho.

Las piezas del molde múltiple se adquieren por separado o en una maleta. Las referencias y los componentes de la misma varían exclusivamente en la pieza para pica, de la que hay que especificar el diámetro:



MODO DE EMPLEO

Existen 2 piezas inferiores mecanizadas por sus dos caras de forma que tan solo cambiando esta pieza inferior o dándole la vuelta se consiguen realizar todas las soldaduras posibles.



PIEZAS DEL MOLDE MÚLTIPLE APLIWELD



AT-53SN
Pinza Múltiple estándar.
Pieza válida para realizar todas las soldaduras posibles con autonomía para 250 sueldas.



TMS
Tolva Múltiple.
Pieza de grafito fija para todas las uniones. Capaz de soportar más de 100 sueldas.



AT-68N Set de accesorios básicos.
Conjunto de herramientas (Chisquero, cepillos, pasta de sellado, etc.) necesarios para un correcto uso del sistema.



AT-82N Tenaza soporte picas
Pinza específica para soldadura a pica vertical que simplifica la preparación del proceso.

BASES Y ACCESORIOS



CVMS TX Pieza inferior.
Bloque de grafito para uniones entre cables hasta 95mm² de sección y picas de un diámetro "X" a determinar por el usuario.



CHMS Pieza para uniones en cruz o en T entre cables y/o pletinas.



6089N Selladores de cámara.
Manta cerámica aislante fabricada para servir de cámara en el sistema. Cada 6089N incluye 60 piezas.



E0090 y E0115:
Las cargas de 90 y 115 gramos se utilizan en las conexiones con molde múltiple.