اللحام الحراري CC2

وصلة ثلاثية (T) لموصل نحاسي عارٍ

مطابق للمعايير IEEE 837 و UL 467

اللحام الحراري من موصل إلى موصل



الرمز	CC2
نوع الوصلة	وصلة ثلاثية (T) لموصل نحاسي عارٍ
المجموعة	موصل إلى موصل
مقطع الموصل	16 إلى 300 mm²
موصل التفرّع	16 إلى 240 mm²
مسحوق اللحام	KWD 045 إلى KWD 200 × 2
المقبض المناسب	HC 01
المعيار	وفق IEEE 837 و UL 467
مادة جسم القالب	غرافيت عالي الجودة
مادة غطاء القالب	فولاذ مقاوم للصدأ
عمر القالب	50 إلى 60 لحامًا مع الاستخدام الصحيح

اللحام الحراري CC2 تُستخدم للوصلات الثلاثية (T) للموصل النحاسي العاري في شبكات التأريض والربط والحماية من الصواعق. بعد اللحام تصبح الوصلة جزءًا واحدًا مع الموصلات، ولا تحتوي على مسامير قد ترتخي مع مرور الوقت.

جدول اختيار القالب والمسحوق

الموصل الرئيسي (mm²)	الموصل الفرعي (mm²)	مسحوق اللحام	رمز القالب
16	16	KWD 045	CC2-016-016
25	16	KWD 045	CC2-025-016
25	25	KWD 045	CC2-025-025
35	25	KWD 045	CC2-035-025
35	35	KWD 045	CC2-035-035
50	25	KWD 065	CC2-050-025
50	35	KWD 065	CC2-050-035
50	50	KWD 090	CC2-050-050
70	25	KWD 065	CC2-070-025
70	35	KWD 065	CC2-070-035
70	50	KWD 090	CC2-070-050
70	70	KWD 090	CC2-070-070
120	120	KWD 150	CC2-120-120
150	50	KWD 115	CC2-150-050
150	70	KWD 115	CC2-150-070
150	95	KWD 150	CC2-150-095
150	120	KWD 150	CC2-150-120
150	150	KWD 200	CC2-150-150
185	70	KWD 150	CC2-185-070
185	95	KWD 150	CC2-185-095
185	120	KWD 200	CC2-185-120
185	150	KWD 200	CC2-185-150
185	185	KWD 200	CC2-185-185
240	95	KWD 150	CC2-240-095

رمز القالب	مسحوق اللحام	الموصل الفرعي (mm²)	الموصل الرئيسي (mm²)
CC2-095-035	KWD 090	35	95
CC2-095-050	KWD 090	50	95
CC2-095-070	KWD 090	70	95
CC2-095-095	KWD 115	95	95
CC2-120-035	KWD 090	35	120
CC2-120-050	KWD 090	50	120
CC2-120-070	KWD 090	70	120
CC2-120-095	KWD 115	95	120
CC2-240-120	KWD 200	120	240
CC2-240-150	KWD 200	150	240
CC2-240-185	KWD 250	185	240
CC2-240-240	2 × KWD 150	240	240
CC2-300-120	KWD 250	120	300
CC2-300-150	KWD 250	150	300
CC2-300-185	2 × KWD 150	185	300
CC2-300-240	2 × KWD 200	240	300

رمز القالب وحجم المسحوق مدوّنان أيضًا على غطاء كل قالب. لا تستخدم مسحوق قالب آخر أو حجمًا مختلفًا بديلًا عنه. وللمقاسات الأخرى تواصل مع خبرائنا.

التحضير والتنفيذ

اقطعوا طرف الموصل قطعًا مستقيمًا بقاطعة الأسلاك كي لا تتفكك الجدائل وتنتشر، ولمّعوا نحو 5 سم من طرفه بالفرشاة السلكية، وثبّتوا الموصل المشدود أو المنحني بملزمة.

1. تحقّق من القالب والمسحوق وفق الجدول.
2. سخّن القالب البارد قبل اللحام الأول.
3. نظّف الموصلات حتى يظهر المعدن اللامع، وجفّفها تمامًا.
4. أغلق المقبض، وضع الموصلات في وسط التجويف، ثم أقفل القالب.
5. ضع القرص الفولاذي وجانبه المقعّر إلى الأعلى، ثم اسكب المسحوق.
6. أضف مسحوق الإشعال، وأغلق الغطاء، ثم أشعله بقدّاحة الشرر.
7. انتظر دقيقة واحدة على الأقل، ثم افتح القالب.
8. نظّف القالب بفرشاة شعر ناعمة ومكشطة، ولا تستخدم الفرشاة السلكية أبدًا.

لحامات KALWELD مطابق للمعايير IEEE 837 و UL 467 ، لحامات KALWELD اجتازت بنجاح في جامعة شهيد عباسبور للمياه والكهرباء اختبار التجمّد (10 دورات) واختبار الدورات الحرارية (25 دورة) واختبار قصر الدائرة بتيار 20 كيلو أمبير (التقريران 95/4221 و95/4220، بتاريخ 1395/12/24).

النتيجة **اعتمده**

الدليل المصوّر الكامل وإرشادات السلامة وحل المشكلات: تعليمات تنفيذ اللحام الحراري KALWELD على www.kalot.ir

هذه الوثيقة غير تعاقدية؛ وقد نحدّث تصميم المنتجات وأبعادها وأوزانها وصورها دون إشعار مسبق.