اللحام الحراري CC4

وصلة رباعية متقاطعة لموصلين نحاسيين عاريين

مطابق للمعايير IEEE 837 و UL 467

اللحام الحراري من موصل إلى موصل



الرمز	CC4
نوع الوصلة	وصلة رباعية متقاطعة لموصلين نحاسيين عاريين
المجموعة	موصل إلى موصل
مقطع الموصل	16 إلى 240 mm²
موصل التفرّع	16 إلى 185 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 CC4 يُستخدم لوصل موصلين نحاسيين عاريين بوصلة رباعية متقاطعة في شبكات التأريض والربط والحماية من الصواعق. بعد اللحام تندمج الوصلة مع الموصلات، ولا تحتوي على مسامير أو صواميل قد ترتخي مع مرور الوقت.

جدول اختيار القالب والمسحوق

الموصل الرئيسي (mm²)	الموصل الفرعي (mm²)	مسحوق اللحام	رمز القالب
16	16	KWD 045	CC4-016-016
25	25	KWD 045	CC4-025-025
35	25	KWD 065	CC4-035-025
35	35	KWD 065	CC4-035-035
50	25	KWD 090	CC4-050-025
50	35	KWD 090	CC4-050-035
50	50	KWD 090	CC4-050-050
70	25	KWD 115	CC4-070-025
70	35	KWD 115	CC4-070-035
70	50	KWD 115	CC4-070-050
70	70	KWD 115	CC4-070-070
95	35	KWD 115	CC4-095-035
120	70	KWD 150	CC4-120-070
120	95	KWD 200	CC4-120-095
120	120	KWD 200	CC4-120-120
150	50	KWD 150	CC4-150-050
150	70	KWD 150	CC4-150-070
150	95	KWD 200	CC4-150-095
150	120	KWD 250	CC4-150-120
150	150	KWD 250	CC4-150-150
185	70	KWD 200	CC4-185-070
185	95	KWD 200	CC4-185-095
185	120	KWD 250	CC4-185-120

الموصل الرئيسي (mm²)	الموصل الفرعي (mm²)	مسحوق اللحام	رمز القالب
95	50	KWD 115	CC4-095-050
95	70	KWD 150	CC4-095-070
95	95	KWD 150	CC4-095-095
120	35	KWD 115	CC4-120-035
120	50	KWD 150	CC4-120-050

الموصل الرئيسي (mm²)	الموصل الفرعي (mm²)	مسحوق اللحام	رمز القالب
185	150	KWD 250	CC4-185-150
185	185	KWD 250	CC4-185-185
240	95	2 × KWD 150	CC4-240-095
240	120	2 × KWD 150	CC4-240-120
240	150	2 × KWD 200	CC4-240-150

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.