# اللحام الحراري CC41

وصلة تفرّع لموصل نحاسي

مطابق للمعايير IEEE 837 و UL 467

اللحام الحراري من موصل إلى موصل



| | |
|---|---|
| الرمز | CC41 |
| نوع الوصلة | وصلة تفرّع لموصل نحاسي |
| المجموعة | موصل إلى موصل |
| مقطع الموصل | 35 إلى 185 mm² |
| موصل التفرّع | 35 إلى 185 mm² |
| مسحوق اللحام | KWD 090 إلى 2 × KWD 250 |
| المقبض المناسب | HC 02 |
| 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 CC41 يُستخدم لعمل وصلات التفرّع على الموصلات النحاسية 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 |
|---|---|---|---|
| 35 | 35 | KWD 090 | CC41-035-035 |
| 50 | 35 | KWD 115 | CC41-050-035 |
| 50 | 50 | KWD 150 | CC41-050-050 |
| 70 | 35 | KWD 150 | CC41-070-035 |
| 70 | 50 | KWD 200 | CC41-070-050 |
| 70 | 70 | KWD 200 | CC41-070-070 |
| 95 | 35 | KWD 200 | CC41-095-035 |
| 95 | 50 | KWD 200 | CC41-095-050 |
| 95 | 70 | KWD 250 | CC41-095-070 |
| 95 | 95 | KWD 250 | CC41-095-095 |
| 120 | 50 | KWD 250 | CC41-120-050 |
| 120 | 70 | KWD 250 | CC41-120-070 |
| 120 | 120 | 2 × KWD 150 | CC41-120-120 |
| 150 | 70 | KWD 250 | CC41-150-070 |
| 150 | 95 | 2 × KWD 150 | CC41-150-095 |
| 150 | 120 | 2 × KWD 200 | CC41-150-120 |
| 150 | 150 | 2 × KWD 200 | CC41-150-150 |
| 185 | 70 | 2 × KWD 200 | CC41-185-070 |
| 185 | 95 | 2 × KWD 200 | CC41-185-095 |
| 185 | 120 | 2 × KWD 250 | CC41-185-120 |
| 185 | 150 | 2 × KWD 250 | CC41-185-150 |
| 185 | 185 | 2 × KWD 250 | CC41-185-185 |

للمقاسات 10/10 و10/16 و10/25 و16/10 و16/16 و16/25 و25/10 و25/16 و25/25 و35/10 و35/16 و35/25 استخدم القالب CC4 بدلًا منه.

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.