اللحام الحراري CC6

وصل طرفي موصلين نحاسيين متوازيين

مطابق للمعايير IEEE 837 و UL 467

اللحام الحراري من موصل إلى موصل



الرمز	CC6
نوع الوصلة	وصل طرفي موصلين نحاسيين متوازيين
المجموعة	موصل إلى موصل
مقطع الموصل	16 إلى 120 mm²
موصل التفرّع	16 إلى 120 mm²
مسحوق اللحام	KWD 065 إلى KWD 200
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 CC6 يُستخدم لوصل طرفي موصلين نحاسيين متوازيين في شبكات التأريض والربط والحماية من الصواعق. بعد اللحام تصبح الوصلة كتلة واحدة مع الموصلات، ولا تحتوي على مسامير وصواميل قد ترتخي مع مرور الوقت.

جدول اختيار القالب والمسحوق

الموصل الرئيسي (mm²)	الموصل الفرعي (mm²)	مسحوق اللحام	رمز القالب
16	16	KWD 065	CC6-016-016
25	25	KWD 045	CC6-025-025
35	25	KWD 065	CC6-035-025
35	35	KWD 065	CC6-035-035
50	25	KWD 065	CC6-050-025
50	35	KWD 065	CC6-050-035
50	50	KWD 090	CC6-050-050
70	25	KWD 090	CC6-070-025
70	35	KWD 090	CC6-070-035
70	50	KWD 115	CC6-070-050

الموصل الرئيسي (mm²)	الموصل الفرعي (mm²)	مسحوق اللحام	رمز القالب
70	70	KWD 115	CC6-070-070
95	35	KWD 115	CC6-095-035
95	50	KWD 115	CC6-095-050
95	70	KWD 115	CC6-095-070
95	95	KWD 150	CC6-095-095
120	35	KWD 115	CC6-120-035
120	50	KWD 115	CC6-120-050
120	70	KWD 150	CC6-120-070
120	95	KWD 200	CC6-120-095
120	120	KWD 200	CC6-120-120

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.