اللحام الحراري CC7

وصل موصلين نحاسيين عاريين ممتدين ومتوازيين أحدهما فوق الآخر

مطابق للمعايير IEEE 837 و UL 467

اللحام الحراري من موصل إلى موصل



الرمز	CC7
نوع الوصلة	وصل موصلين نحاسيين عاريين ممتدين ومتوازيين أحدهما فوق الآخر
المجموعة	موصل إلى موصل
مقطع الموصل	16 إلى 300 mm²
موصل التفرّع	16 إلى 300 mm²
مسحوق اللحام	KWD 065 إلى 2 × KWD 250
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 CC7 يُستخدم لوصل موصلين نحاسيين عاريين ممتدين ومتوازيين أحدهما فوق الآخر 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	CC7-016-016
25	25	KWD 045	CC7-025-025
35	25	KWD 065	CC7-035-025
35	35	KWD 065	CC7-035-035
50	25	KWD 065	CC7-050-025
50	35	KWD 090	CC7-050-035
50	50	KWD 090	CC7-050-050
70	25	KWD 090	CC7-070-025
70	35	KWD 090	CC7-070-035
70	50	KWD 115	CC7-070-050
70	70	KWD 115	CC7-070-070
95	35	KWD 115	CC7-095-035

الموصل الرئيسي (mm²)	الموصل الفرعي (mm²)	مسحوق اللحام	رمز القالب
150	50	KWD 150	CC7-150-050
150	70	KWD 150	CC7-150-070
150	95	KWD 200	CC7-150-095
150	120	KWD 250	CC7-150-120
150	150	2 × KWD 150	CC7-150-150
185	70	KWD 150	CC7-185-070
185	95	KWD 200	CC7-185-095
185	120	KWD 250	CC7-185-120
185	150	2 × KWD 150	CC7-185-150
185	185	2 × KWD 150	CC7-185-185
240	95	KWD 250	CC7-240-095
240	120	KWD 250	CC7-240-120

الموصل الرئيسي (mm²)	الموصل الفرعي (mm²)	مسحوق اللحام	رمز القالب
95	50	KWD 115	CC7-095-050
95	70	KWD 150	CC7-095-070
95	95	KWD 150	CC7-095-095
120	35	KWD 150	CC7-120-035
120	50	KWD 150	CC7-120-050
120	70	KWD 150	CC7-120-070
120	95	KWD 200	CC7-120-095
120	120	KWD 250	CC7-120-120
240	150	2 × KWD 150	CC7-240-150
240	185	2 × KWD 150	CC7-240-185
240	240	2 × KWD 200	CC7-240-240
300	120	2 × KWD 150	CC7-300-120
300	150	2 × KWD 150	CC7-300-150
300	185	2 × KWD 200	CC7-300-185
300	240	2 × KWD 250	CC7-300-240
300	300	2 × KWD 250	CC7-300-300

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.