اللحام الحراري CE1

وصل طرف موصل نحاسي برأس قضيب التأريض

مطابق للمعايير IEEE 837 و UL 467

اللحام الحراري من موصل إلى قضيب التأريض



الرمز	CE1
نوع الوصلة	وصل طرف موصل نحاسي برأس قضيب التأريض
المجموعة	الموصل إلى قضيب التأريض
قطر قضيب التأريض	14.2 mm، 17.2 mm
مقطع الموصل	16 إلى 300 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 CE1 يُستخدم لوصل طرف موصل نحاسي برأس قضيب التأريض 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

رمز القالب	مسحوق اللحام	الموصل (mm²)	اللولبة (بوصة)	قطر قضيب التأريض (mm)
CE1-142-016	KWD 065	16	5/8"	14.2
CE1-142-025	KWD 065	25	5/8"	14.2
CE1-142-035	KWD 065	35	5/8"	14.2
CE1-142-050	KWD 090	50	5/8"	14.2
CE1-142-070	KWD 090	70	5/8"	14.2
CE1-142-095	KWD 090	95	5/8"	14.2
CE1-142-120	KWD 090	120	5/8"	14.2
CE1-142-150	KWD 115	150	5/8"	14.2
CE1-142-185	KWD 115	185	5/8"	14.2
CE1-142-240	KWD 150	240	5/8"	14.2
CE1-142-300	KWD 200	300	5/8"	14.2

رمز القالب	مسحوق اللحام	الموصل (mm²)	اللولبة (بوصة)	قطر قضيب التأريض (mm)
CE1-172-016	KWD 090	16	3/4"	17.2
CE1-172-025	KWD 090	25	3/4"	17.2
CE1-172-035	KWD 090	35	3/4"	17.2
CE1-172-050	KWD 090	50	3/4"	17.2
CE1-172-070	KWD 090	70	3/4"	17.2
CE1-172-095	KWD 090	95	3/4"	17.2
CE1-172-120	KWD 090	120	3/4"	17.2
CE1-172-150	KWD 115	150	3/4"	17.2
CE1-172-185	KWD 115	185	3/4"	17.2
CE1-172-240	KWD 150	240	3/4"	17.2
CE1-172-300	KWD 200	300	3/4"	17.2

يجب قطع الجزء الملولب من رأس قضيب التأريض قبل اللحام. صُنعت هذه القوالب لقضبان التأريض المطلية بالنحاس.

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

اقطع الجزء الملولب من رأس قضيب التأريض قبل اللحام، وسوِّ الرأس إذا تفلطح من الدق حتى يستقر القالب عليه تمامًا. ثبّت القالب على قضيب التأريض بملزمة كي لا ينزلق إلى الأسفل.

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.