اللحام الحراري CR2

وصلة تفرّع من موصل نحاسي إلى حديد التسليح

مطابق للمعايير IEEE 837 و UL 467

اللحام الحراري من موصل إلى حديد التسليح



الرمز	CR2
نوع الوصلة	وصلة تفرّع من موصل نحاسي إلى حديد التسليح
المجموعة	موصل إلى حديد التسليح
مقطع الموصل	16 إلى 300 mm²
حديد التسليح	16، 20، 25، 30 mm
مسحوق اللحام	150 KWD إلى 200 KWD × 3
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 CR2 يُستخدم لعمل وصلات تفرّع من موصل نحاسي إلى حديد التسليح 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

حديد التسليح (mm)	الموصل (mm²)	مسحوق اللحام	رمز القالب
16	16	KWD 150	CR2-16R-016
16	25	KWD 150	CR2-16R-025
16	35	KWD 150	CR2-16R-035
16	50	KWD 150	CR2-16R-050
16	70	KWD 150	CR2-16R-070
16	95	KWD 200	CR2-16R-095
16	120	KWD 200	CR2-16R-120
16	150	KWD 250	CR2-16R-150
16	185	KWD 250	CR2-16R-185
16	240	KWD 250	CR2-16R-240
16	300	2 × KWD 150	CR2-16R-300
20	16	KWD 150	CR2-20R-016
20	25	KWD 150	CR2-20R-025
20	35	KWD 150	CR2-20R-035
20	50	KWD 200	CR2-20R-050
20	70	KWD 200	CR2-20R-070
20	95	KWD 200	CR2-20R-095
20	120	KWD 250	CR2-20R-120
20	150	KWD 250	CR2-20R-150
20	240	2 × KWD 150	CR2-20R-240
20	300	2 × KWD 200	CR2-20R-300

حديد التسليح (mm)	الموصل (mm²)	مسحوق اللحام	رمز القالب
25	16	KWD 200	CR2-25R-016
25	25	KWD 200	CR2-25R-025
25	35	KWD 200	CR2-25R-035
25	70	KWD 250	CR2-25R-070
25	95	KWD 250	CR2-25R-095
25	120	KWD 250	CR2-25R-120
25	150	2 × KWD 150	CR2-25R-150
25	185	2 × KWD 150	CR2-25R-185
25	240	2 × KWD 200	CR2-25R-240
25	300	2 × KWD 200	CR2-25R-300
30	16	KWD 250	CR2-30R-016
30	25	KWD 250	CR2-30R-025
30	35	KWD 250	CR2-30R-035
30	70	2 × KWD 150	CR2-30R-070
30	95	2 × KWD 150	CR2-30R-095
30	120	2 × KWD 200	CR2-30R-120
30	150	2 × KWD 200	CR2-30R-150
30	185	2 × KWD 250	CR2-30R-185
30	240	3 × KWD 200	CR2-30R-240
30	300	3 × KWD 200	CR2-30R-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

أزل الصدأ وقشور الدرفلة وأي طلاء عن موضع اللحام على حديد التسليح باستخدام حجر الجلخ أو الفرشاة حتى يلمع. ولفّ حديد التسليح المضلّع بالعازل الحراري الموجود في العلبة كي لا يتسرب المعدن المنصهر من بين الضلوع.

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.