اللحام الحراري CR4

وصل موصل نحاسي ممتد فوق حديد التسليح الأفقي بشكل متقاطع

مطابق للمعايير IEEE 837 و UL 467

اللحام الحراري من موصل إلى حديد التسليح



الرمز	CR4
نوع الوصلة	وصل موصل نحاسي ممتد فوق حديد التسليح الأفقي بشكل متقاطع
المجموعة	موصل إلى حديد التسليح
مقطع الموصل	16 إلى 240 mm²
حديد التسليح	10، 16، 20 mm
مسحوق اللحام	KWD 090 إلى 2 × KWD 150
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 CR4 يُستخدم لوصل موصل نحاسي ممتد فوق حديد التسليح الأفقي بشكل متقاطع 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
10	16	KWD 090	CR4-10-016
10	25	KWD 090	CR4-10-025
10	35	KWD 090	CR4-10-035
10	50	KWD 115	CR4-10-050
10	70	KWD 115	CR4-10-070
10	95	KWD 150	CR4-10-095
16	16	KWD 115	CR4-16-016
16	25	KWD 115	CR4-16-025
16	50	KWD 150	CR4-16-050
16	70	KWD 150	CR4-16-070
16	95	KWD 200	CR4-16-095
16	120	KWD 200	CR4-16-120
16	150	KWD 200	CR4-16-150
20	16	KWD 115	CR4-20-016
20	25	KWD 115	CR4-20-025
20	35	KWD 115	CR4-20-035
20	50	KWD 150	CR4-20-050
20	70	KWD 150	CR4-20-070
20	95	KWD 200	CR4-20-095
20	120	KWD 200	CR4-20-120
20	150	KWD 250	CR4-20-150
20	185	KWD 250	CR4-20-185
20	240	2 × KWD 150	CR4-20-240

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.