# اللحام الحراري CR6

وصل طرف موصل نحاسي بحديد التسليح الرأسي

مطابق للمعايير IEEE 837 و UL 467

اللحام الحراري من موصل إلى حديد التسليح



| | |
|---|---|
| الرمز | CR6 |
| نوع الوصلة | وصل طرف موصل نحاسي بحديد التسليح الرأسي |
| المجموعة | موصل إلى حديد التسليح |
| مقطع الموصل | 16 إلى 240 mm² |
| حديد التسليح | 10، 16، 20 mm |
| مسحوق اللحام | KWD 090 إلى 2 × 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 CR6 يُستخدم لوصل طرف موصل نحاسي بحديد التسليح الرأسي 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 | CR6-10-016 |
| 10 | 25 | KWD 090 | CR6-10-025 |
| 10 | 35 | KWD 090 | CR6-10-035 |
| 10 | 50 | KWD 115 | CR6-10-050 |
| 10 | 70 | KWD 115 | CR6-10-070 |
| 10 | 95 | KWD 150 | CR6-10-095 |
| 16 | 16 | KWD 150 | CR6-16-016 |
| 16 | 25 | KWD 150 | CR6-16-025 |
| 16 | 50 | KWD 150 | CR6-16-050 |
| 16 | 70 | KWD 150 | CR6-16-070 |
| 16 | 95 | KWD 200 | CR6-16-095 |
| 16 | 120 | KWD 200 | CR6-16-120 |

| حديد التسليح (mm) | الموصل (mm²) | مسحوق اللحام | رمز القالب |
|---|---|---|---|
| 16 | 150 | KWD 250 | CR6-16-150 |
| 20 | 16 | KWD 150 | CR6-20-016 |
| 20 | 25 | KWD 150 | CR6-20-025 |
| 20 | 35 | KWD 150 | CR6-20-035 |
| 20 | 50 | KWD 200 | CR6-20-050 |
| 20 | 70 | KWD 200 | CR6-20-070 |
| 20 | 95 | KWD 200 | CR6-20-095 |
| 20 | 120 | KWD 250 | CR6-20-120 |
| 20 | 150 | KWD 250 | CR6-20-150 |
| 20 | 185 | 2 × KWD 150 | CR6-20-185 |
| 20 | 240 | 2 × KWD 200 | CR6-20-240 |

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.