اللحام الحراري CS1

وصل طرف موصل نحاسي بصفيحة فولاذية أفقية

مطابق للمعايير IEEE 837 و UL 467

اللحام الحراري من موصل إلى صفيحة فولاذية



الرمز	CS1
نوع الوصلة	وصل طرف موصل نحاسي بصفيحة فولاذية أفقية
المجموعة	موصل إلى صفيحة فولاذية
مقطع الموصل	50 إلى 300 mm²
مسحوق اللحام	KWD 090 إلى 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 CS1 يُستخدم لوصل طرف موصل نحاسي بصفيحة فولاذية أفقية في شبكات التأريض والربط والحماية من الصواعق. بعد اللحام تندمج الوصلة مع الموصلات، ولا تحتوي على مسامير أو صواميل قد ترتخي مع مرور الوقت. CS1 هو النسخة الأثقل من هذه الوصلة، وجسم لحامه أكبر؛ ويناسب الموصلات من 50 مم² فما فوق والوصلات التي تحتاج إلى لحام أضخم. أما للموصلات الأصغر والصفائح الفولاذية الأرق، فإن قالب اللحام الحراري الأخف CS8 هو الخيار المناسب.

جدول اختيار القالب والمسحوق

الموصل (mm²)	مسحوق اللحام	رمز القالب
50	KWD 090	CS1-050
70	KWD 090	CS1-070
95	KWD 115	CS1-095
120	KWD 115	CS1-120
150	KWD 150	CS1-150
185	KWD 200	CS1-185
240	KWD 200	CS1-240
300	KWD 250	CS1-300

للمقاسات 16 و25 و35 استخدم القالب CS8 بدلًا منه.

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

نظّف موضع اللحام على الفولاذ بحجر الجلخ أو المبرد حتى يظهر المعدن لامعًا، فالفرشاة وحدها لا تكفي. ويجب إزالة الطلاء والصدأ والزيت والطبقة المجلفنة إزالة تامة، وبعد اللحام غطِّ السطح المكشوف المحيط بالوصلة ببخاخ الزنك أو بطلاء مضاد للصدأ.

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.