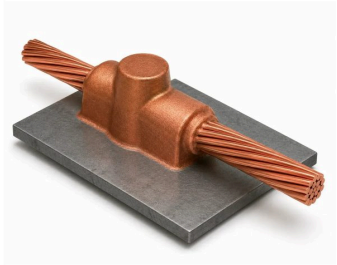
اللحام الحراري CS9

وصل موصل نحاسي ممتد وممدد فوق صفيحة فولاذية

مطابق للمعايير IEEE 837 و UL 467

اللحام الحراري من موصل إلى صفيحة فولاذية



الرمز	CS9
نوع الوصلة	وصل موصل نحاسي ممتد وممدد فوق صفيحة فولاذية
المجموعة	موصل إلى صفيحة فولاذية
مقطع الموصل	16 إلى 240 mm²
مسحوق اللحام	KWD 045 إلى KWD 150 × 2
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 CS9 يُستخدم لوصل موصل نحاسي ممتد وممدد فوق صفيحة فولاذية في شبكات التأريض والربط والحماية من الصواعق. بعد اللحام تندمج الوصلة مع الموصلات، ولا تحتوي على مسامير أو صواميل قد ترتخي مع مرور الوقت. CS9 هو النسخة الأخف والأقل ارتفاعًا من هذه الوصلة، ويناسب الموصلات الأصغر والصفائح الفولاذية الأرق. وللوصلات الأثقل، راجع اللحام الحراري CS2 بدلًا منه.

جدول اختيار القالب والمسحوق

الموصل الرئيسي (mm²)	مسحوق اللحام	رمز القالب
16	KWD 045	CS9-016
25	KWD 045	CS9-025
35	KWD 090	CS9-035
50	KWD 090	CS9-050
70	KWD 115	CS9-070
95	KWD 115	CS9-095
120	KWD 150	CS9-120
150	KWD 200	CS9-150
185	KWD 250	CS9-185
240	2 × KWD 150	CS9-240

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

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.