اللحام الحراري CT1

وصل موصل نحاسي عارٍ بطرف شريط نحاسي

مطابق للمعايير IEEE 837 و UL 467

اللحام الحراري من موصل إلى شريط



الرمز	CT1
نوع الوصلة	وصل موصل نحاسي عارٍ بطرف شريط نحاسي
المجموعة	موصل إلى شريط
مقطع الموصل	16 إلى 240 mm²
أبعاد الشريط	20×3 إلى 60×5 mm
مسحوق اللحام	KWD 045 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 CT1 يُستخدم لوصل موصل نحاسي عارٍ بطرف شريط نحاسي 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

الموصل (mm²)	الشريط (mm)	مسحوق اللحام	رمز القالب
16	20×3	KWD 045	CT1-016-203
25	20×3	KWD 045	CT1-025-203
25	25×3	KWD 045	CT1-025-253
35	20×3	KWD 045	CT1-035-203
35	25×3	KWD 045	CT1-035-253
50	20×3	KWD 045	CT1-050-203
50	25×3	KWD 045	CT1-050-253
70	25×3	KWD 065	CT1-070-253
70	25×5	KWD 090	CT1-070-255
70	30×3	KWD 090	CT1-070-303
95	25×5	KWD 090	CT1-095-255
95	30×3	KWD 090	CT1-095-303
95	30×5	KWD 090	CT1-095-305
120	30×3	KWD 090	CT1-120-303
120	30×5	KWD 115	CT1-120-305
120	40×3	KWD 115	CT1-120-403
120	40×5	KWD 115	CT1-120-405
150	30×3	KWD 115	CT1-150-303
150	30×5	KWD 115	CT1-150-305
150	40×3	KWD 115	CT1-150-403
150	40×5	KWD 115	CT1-150-405
150	50×5	KWD 150	CT1-150-505
185	30×3	KWD 150	CT1-185-303
185	30×5	KWD 150	CT1-185-305
185	40×3	KWD 150	CT1-185-403
185	40×5	KWD 150	CT1-185-405
185	50×5	KWD 200	CT1-185-505
185	60×5	2 × KWD 150	CT1-185-605
240	30×5	KWD 200	CT1-240-305
240	40×3	KWD 200	CT1-240-403
240	40×5	KWD 200	CT1-240-405
240	50×5	KWD 250	CT1-240-505

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 الموصلين بفرشاة سلكية حتى يلمعا، ويجب أن يكون الشريط مستويًا وخاليًا من الالتواء كي يُغلق القالب عليه تمامًا.

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.