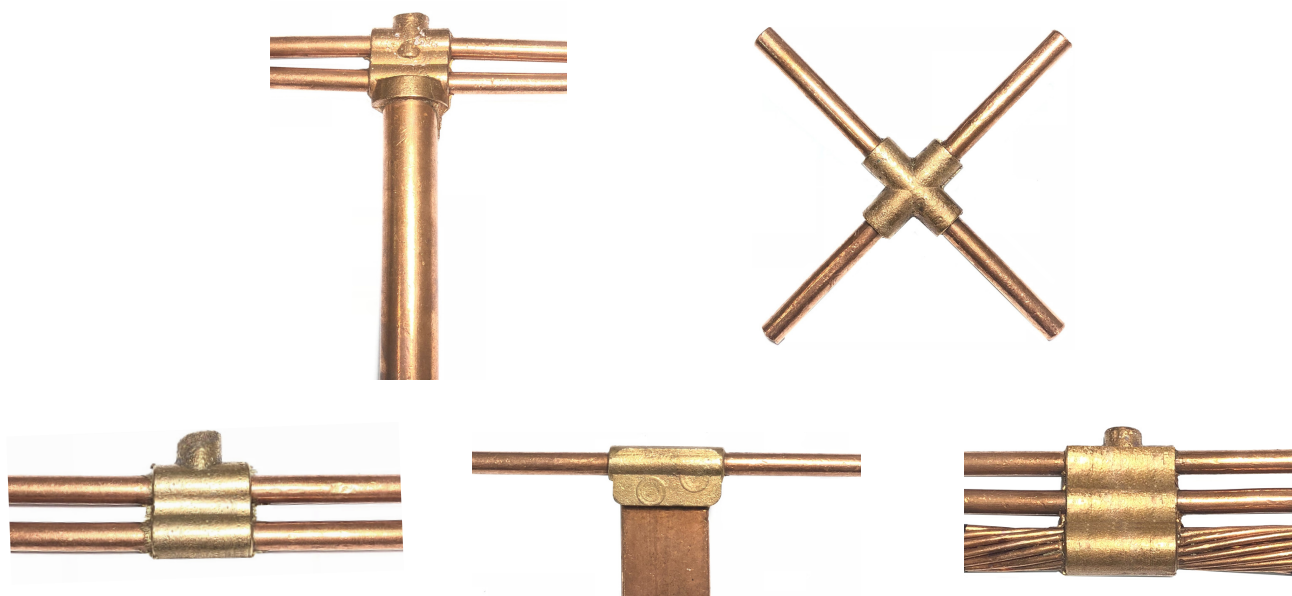


Системы экзотермической сварки

Для электрических соединений крайне важно создать непрерывную связь и надежный контакт между проводниками. Наилучший результат обеспечивается применением экзотермической сварки различных металлов в любых сочетаниях, таких как соединения медь-медь, медь-сталь, сталь-сталь, медь-алюминий, алюминий-алюминий.

Экзотермическая сварка - наиболее эффективный способ создания высококачественного электрического соединения без необходимости во внешнем источнике электроэнергии.



Преимущество экзотермических сварочных соединений

- Высококачественное электрическое соединение, обеспечивающее механическую стойкость и минимальное переходное сопротивление.
- Максимальная проводимость по току, по сравнению с механическим соединением.
- Обеспечивает быстрый и легкий монтаж.
- Сохраняет свойства со временем.
- Высокая коррозионная стойкость, по сравнению с механическим соединением.
- Отсутствует риск ослабления и разъединения.
- Контроль качества осуществляется простым визуальным осмотром.

Продукты

Сварочная смесь

PRODUCT CODE	MATERIAL	POWDER WEIGHT	BOX QUANTITY	BOX WEIGHT (kg)
F 50251	Mixture of copper oxide and aluminium	32	20 pcs	1,170
F 50253		45	20 pcs	1,430
F 50255		65	20 pcs	1,830
F 50257		90	20 pcs	2,290
F 50259		115	20 pcs	2,640
F 50261		150	10 pcs	1,835
F 50263		200	10 pcs	2,275
F 50265		250	10 pcs	2,845



Форма для сварки

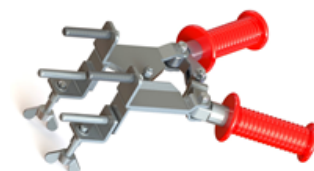


PRODUCT CODE	MATERIAL	TYPE	L*W
F 50205	Graphite	C	77*77
F 50207	Graphite	D	100*100

* Length of the mould depends on connection type.

Зажим-держатель

PRODUCT CODE	TYPE	WEIGHT (kg)
F 50301	FHC-L	1,20
F 50306	FHC-S	1,20



Продукты

Кремниевая зажигалка

PRODUCT CODE	WEIGHT (kg)
F 50501	0,09



Дистанционный пульт воспламенителя



PRODUCT CODE	WEIGHT (kg)	USED WITH
F 50801	0,18	Electronic Fuse

Лопаточка для очистки формы

PRODUCT CODE	MATERIAL	WEIGHT (kg)
F 50401	Galvanized Iron	0,08



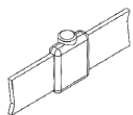
Щетка для очистки формы



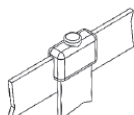
PRODUCT CODE	TYPE	WEIGHT (kg)
F 50601	Conductor Cleaning Brush	0,1
F 50603	Mould Cleaning Brush	0,02

Типы соединений

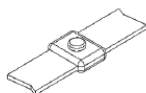
Полоса-Полоса



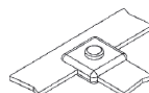
BB1



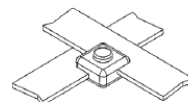
BB2



BB3

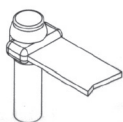


BB4

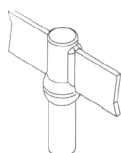


BB5

Полоса-Заземляющий электрод

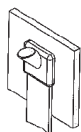


BER1

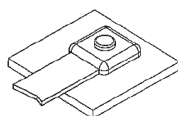


BER2

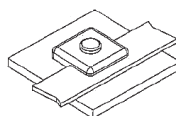
Полоса-Стальная поверхность



BSS1

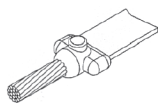


BSS2

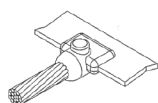


BSS3

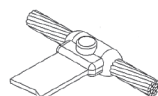
Кабель-Полоса



CB1



CB2

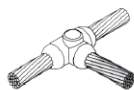


CB3

Кабель-Кабель



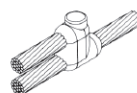
CC1



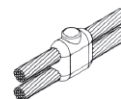
CC2



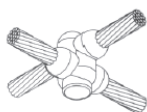
CC3



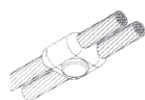
CC4



CC5



CC6



CC7

ООО "Электра"

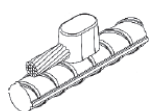
Тел: +7(343) 286-287-1

E-mail: info@elektraek.ru

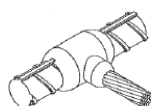
Web: www.elektraek.ru

Типы соединений

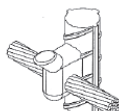
Кабель-Арматурный прут



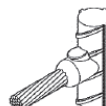
CRB1



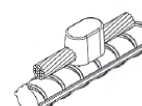
CRB2



CRB3



CRB4

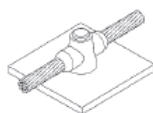


CRB5

Кабель-Стальная плоскость или труба



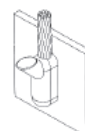
CSS1



CSS2



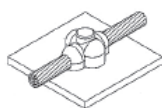
CSS3



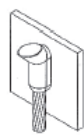
CSS4



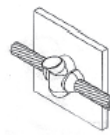
CSS5



CSS6



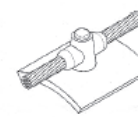
CSS7



CSS8

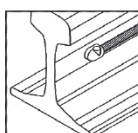


CSS9

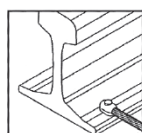


CSS10

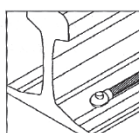
Кабель-Рельс



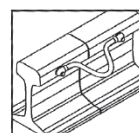
CR1



CR2

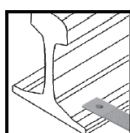


CR3

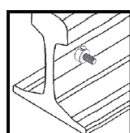


CR4

Стержень/Шпилька-Рельс



BR1

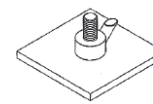


BR2

Шпилька-Металлическая поверхность

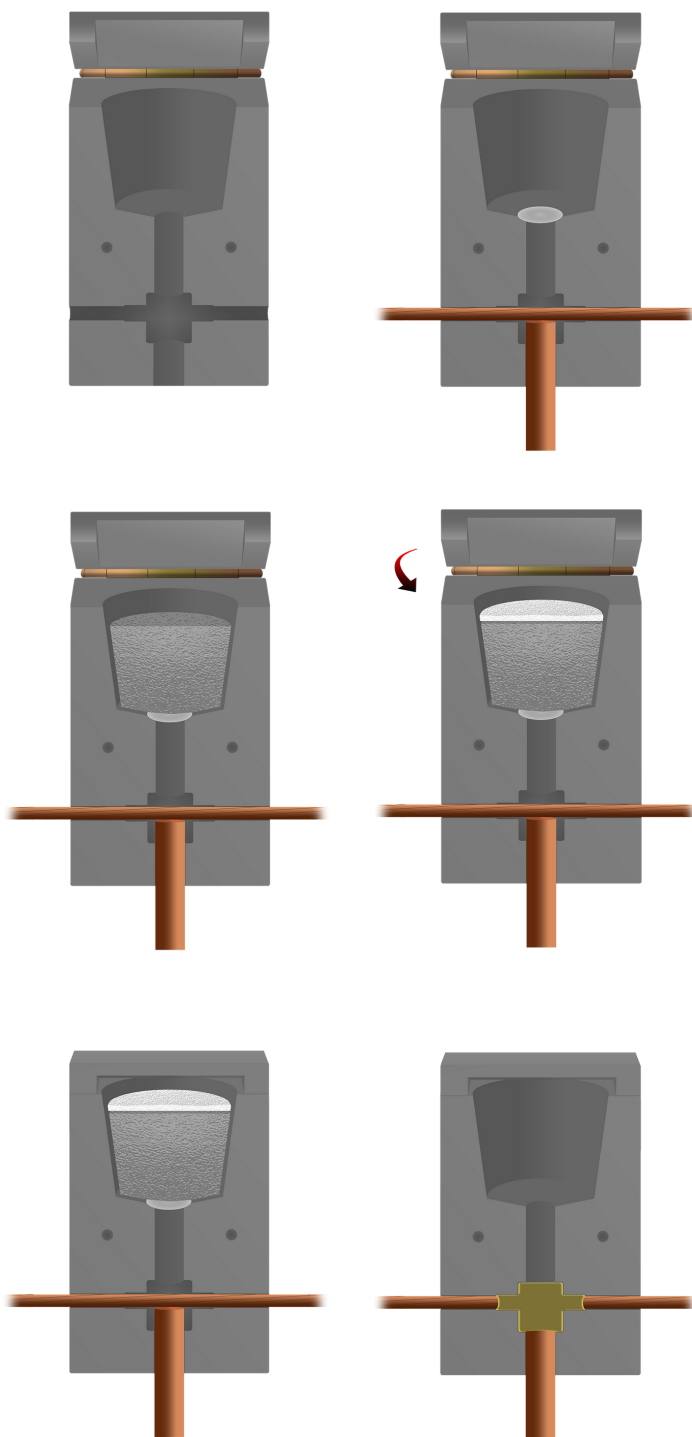


SSS1



SSS2

Применение



Убедившись, что сварочная форма чистая и сухая, разместите в ней кабель / полосу / стержни, которые будут соединяться. Закройте и зажмите форму зажимом-держателем, убедитесь, что между двумя частями формы нет зазора. Проверьте проводники, правильно ли они расположены.

Положите металлический диск, входящий в комплект поставки картриджа с порошком, на чашку пресс-формы. Насыпьте сварочную смесь поверх диска. Необходимое количество порошка сварного металла указано на пресс-форме в зависимости от типа сварки. Насыпьте стартовый порошок, который находится внутри красной части картриджа, поверх сварочной смеси. Разместите детонатор над стартовым порошком и закройте крышку.

Контакты электронного детонатора, подсоедините к зажимам дистанционного пульта. Последовательно нажмите кнопки "On/Off" (загорится индикатор "Ready") и "Burn".

Откройте форму через 15 секунд. Внимание! Форма очень горячая! Используйте защитные перчатки! Очищайте форму и соединение с помощью чистящего скребка и щетки после каждого применения.