

Generalità

E' un metodo collaudato, semplice e non costoso per effettuare delle connessioni elettriche di cavi su tubazioni in ghisa o acciaio. L'apparecchiatura necessaria è leggera e molto maneggevole, permette di risparmiare del tempo in cantiere e non richiede alcuna energia o calore esterno. Il materiale saldante in polvere (ossido di rame e alluminio) viene versato nel crogiuolo di grafite ed innescato per mezzo di uno scintillatore.

La reazione provocata dalla riduzione dell'ossido di rame ad opera dell'alluminio (reazione esotermica), produce un bagno di rame fuso ed una materozza di alluminio. Il rame fuso cola nello stampo direttamente sui conduttori formando con essi una massa compatta ed omogenea.

Le istruzioni per l'uso corredano ciascun kit di saldatura.

Esistono diversi tipi di miscela saldante; i più impiegati sono il CA15 ed il CA25:

-Il tipo CA15 si addice per cavi con sezione da 2,5 a 16mmq

-Il tipo CA25 si addice per cavi con sezione da 16 a 26mmq

Note

A richiesta sono disponibili altri tipi di miscela con potenzialità maggiore, idonei per cavi di sezione maggiore.

Kit standard

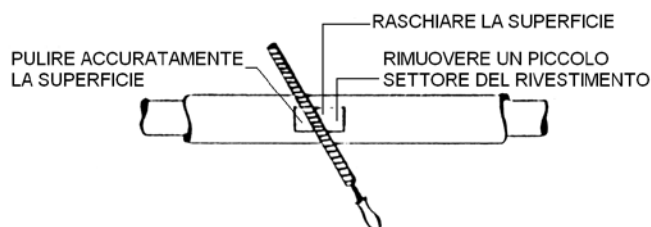
-N° 100 cartucce (tipo 15 o 25)

-N° 1 crogiuolo in grafite con impugnatura

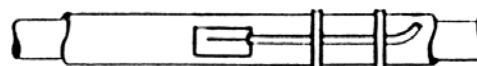
-N° 1 scintillatore con 3 pietre focaie di riserva

Istruzioni per l'uso

FASE 1:



FISSARE IL CAVO ALLA CONDOTTA CON FASCETTE

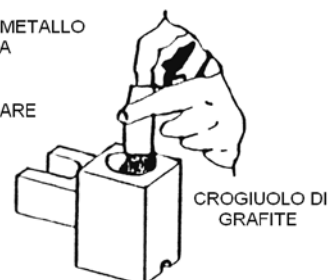


FASE 2:

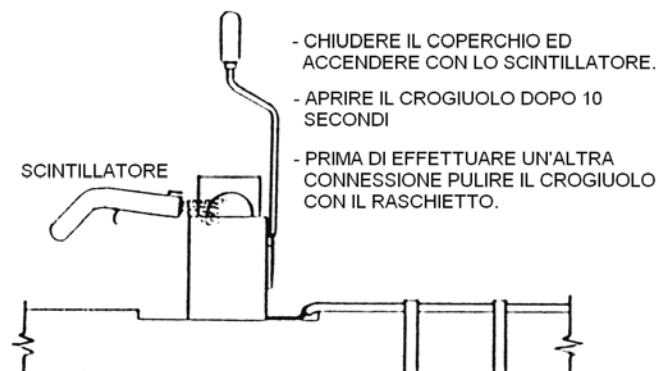
- LASCIARE CADERE IL DISCO DI METALLO ED ASSICURARSI CHE SIA NELLA POSIZIONE CORRETTA

- APRIRE LA CARTUCCIA E VERSARE LA MISCELA SALDANTE.

- BATTERE SULLA CARTUCCIA PER FAR SCENDERE LA POLVERE DI ACCENSIONE.



FASE 3:



FASE 4:

