

SOLDADURA ALUMINOTÉRMICA TERRAWELD



Ficha técnica del producto Soldadura Exotérmica

Soldadura aluminotermica ¿Qué es?

Los materiales que componen los productos de soldadura de ignición son mezclas de diversas granulometrías formadas principalmente por óxido de cobre y aluminio.

El proceso de la soldadura exotérmica es un método de hacer conexiones eléctricas de cobre a cobre, de cobre a acero u otro material sin requerir ninguna fuente exterior de calor o de energía.

En este proceso se enciende el polvo granular metálico (carga) en un molde de alta temperatura. Este proceso de ignición de las partículas (reacción exotérmica) produce una temperatura superior a 1.400 °C y en consecuencia la liberación de humo localizado. El metal líquido de cobre fluye en la soldadura, llenando cualquier espacio disponible. Puesto en marcha la ignición el proceso se completa en 30 segundos aproximadamente.

La soldadura deberá entonces enfriar y solidificar. Se retira el molde y estará listo para la siguiente soldadura.



Las conexiones de soldadura exotérmica producen una unión o conexión permanente superior en funcionamiento comparado con cualquier conector mecánico o conector tipo compresión superficie con superficie.

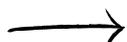




Características



Composición: oxido de cobre y aluminio



Solubilidad en agua: Insoluble



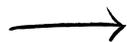
Punto de fusión: 1093 °C



Apariencia: particulas granuladas



Color: Gris



Olor: sin olor.

Ventajas de uso

- 1) Posee una conductividad eléctrica superior a la de los propios conductores**
- 2) No se corroe, oxida o degrada con el tiempo y es resistente al par galvánico.**
- 3) Ofrece una soldadura permanente y una conexión de baja resistencia**



Instrucciones de uso

- 1) Antes de realizar la primera soldadura es necesario precalentar el Molde de Grafito por unos minutos. De esta forma, se eliminara cualquier humedad que exista en el Molde y evitara la soldadura porosa.
- 2) Abrir el Molde separando los mangos de la Tenaza. Para colocar cable o barra toma tierra.
- 3) Cerrar la Tenaza del Molde hasta que suene el click para así evitar cualquier fuga de soldadura.
- 4) Introducir disco en el Molde con la parte cónica hacia abajo, para así evitar derrame de Soldadura.
- 5) Vaciar soldadura recomendada al tipo de unión y cable que necesita soldar
- 6) Espolvorear el fundente por encima de la soldadura y dejar un poco cantidad hacia fuera.
- 7) Cerrar la tapa de Molde y encender con Chispero, por la parte lateral.
- 8) Esperar unos minutos para poder abrir molde y soltar unión.
- 9) Limpiar y retirar escorias, para así poder realizar nuevas uniones
- 10) La continuidad entre uniones se debe realizar pausadamente para un trabajo seguro



Instrucciones de uso



**Introducción de disco
en el molde**



**Vertimiento soldadura y
fundente en el molde**



Molde cerrado



**Proceso de ignición y
termofusión**



**Finalización de la
Termofusión**



**Unión exotérmica
Terminada**

SOLDADURA ALUMINOTÉRMICA TERRAWELD



Ficha técnica del producto Soldadura Exotérmica

Cargas Disponibles

