



electromateriales

Camino de la Peñona, 38-B
33211 Gijón (Asturias) · Spain

Tel. +34 985 321 850

Fax. +34 985 312 820

info@klk.es

RAILTECH

KLK

© GROUPE DELACHAUX



KLK-USA Co.
(dba Dwight & Wilson Co.)

30 Interstate drive
P.O. Box 363 Napoleon, OH · 43545 USA

Phone. +1 419 591 3778

Fax. +1 419 599 3630

info@klk-usa.com

...

KLK Electro Materiales, S.A.

C/ Rosario Pino, N°18, 4º - 7ª

28020 Madrid · Spain

Tel. +34 915 709 692

Fax. +34 915 713 540

info@klk.es

...

EKE Electra-KLK Europe, S.à.r.l.

Z.A. de L'Europe, 6 rue de l'Orge
68920 Wintzenheim Logelbach · France

Tel. +33 (0) 389 201 730

Fax. +33 (0) 389 201 731

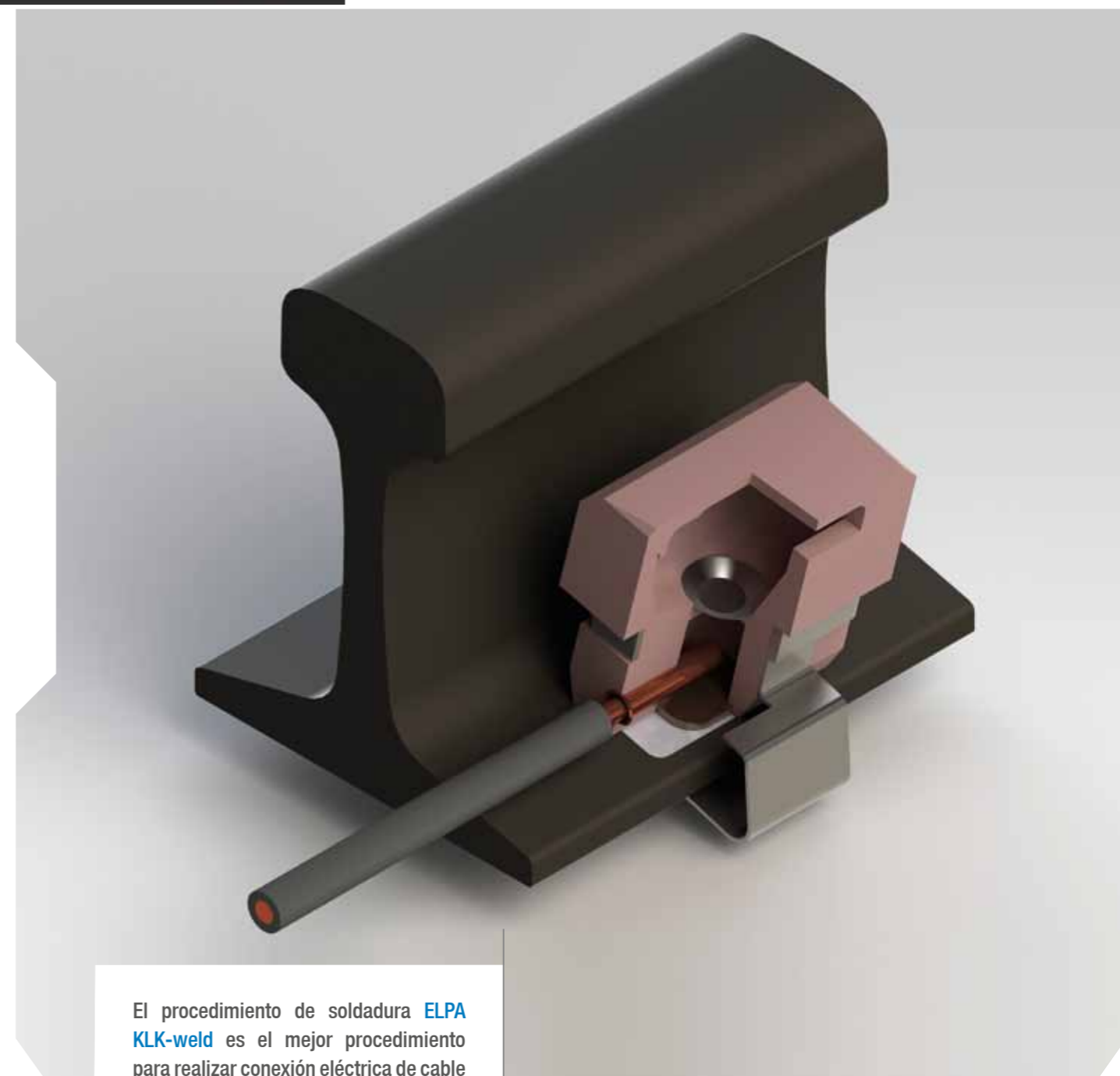
info@eke.fr

www.klk.es



PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA ELPA

Procedimiento de soldadura de conexiones eléctricas de cable de cobre al patín de carril



El procedimiento de soldadura **ELPA** **KLK-weld** es el mejor procedimiento para realizar conexión eléctrica de cable de cobre al patín del carril, pues se consigue una baja resistividad eléctrica y una alta resistencia mecánica en la conexión, todo ello sin afectar al acero del carril, pues la temperatura en el mismo nunca supera los 500 °C.

RAILTECH

KLK

© GROUPE DELACHAUX

PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA ELPA



El procedimiento de soldadura **ELPA KLK-weld** combina procesos de soldadura aluminotérmica y de soldadura capilar estaño-plata, de manera que el segundo aprovecha parte del calor generado en el primero. Una placa de acero ferrítico se interpone entre el cable conductor y el patín del carril, absorbiendo el impacto térmico de la colada aluminotérmica, y quedando la placa soldada al extremo del cable. Dado que la placa incorpora en el lado de contacto con el carril una aleación estaño-plata, la unión final entre placa y carril tiene lugar como consecuencia de la combinación del calor que funde esa aleación, y de la fuerza de un muelle que presiona la placa contra el carril (fuerza necesaria para obtener la soldadura capilar sin defectos).



Un estudio micrográfico de la unión mediante soldadura capilar entre placa y carril revela que la estructura del acero del carril se mantiene inalterada, totalmente perlítica, y sin microgrietas.

••• EL KIT **ELPA KLK-weld** INCLUYE:

- a** Molde cerámico que incorpora placa de acero, casquillo de entrada del cable, disco de obturación, tapa y abrazadera muelle.
- b** Cartucho de polvo aluminotérmico e ignición para soldadura.
- c** Dosis de flux.
- d** Bengala para el encendido del cartucho.
- e** Guía de utilización.



Los kits **ELPA KLK-weld** se fabrican para distintas secciones de cable de 35 a 240 mm² y son utilizables en la mayor parte de los perfiles de carril: AREA, BS, UIC, U, S, RN, etc.

••• UNA **FÁCIL Y CÓMODA** UTILIZACIÓN:

