



Committed to service

A large, bold, dark blue letter 'K' is positioned on the left side of the page, partially overlapping the text area.

Soldadura de cobre AWG /MCM



www.klk.es

#somosKLK:

Una joven empresa de 50 años con larga trayectoria industrial, con gente experimentada a la que se le ha unido una nueva generación de talentos con ganas de llegar más lejos y con nuevas ideas de mercado.

Fruto de ello es el catálogo que presentamos aquí, un catálogo joven pero con experiencia, sobrio pero moderno, con la idea principal de acercar a nuestros clientes de siempre y futuros nuestra empresa con la misma calidad y con una vocación al cliente como nunca.

De esta manera, aplicamos políticas de **Calidad, Seguridad y Salud, Medio Ambiente**, en todas las actividades de la empresa, en base a las normas **ISO 9001, ISO 45001 e ISO 14001**.



Índice

1. Soldadura aluminotérmica del cobre.



El procedimiento **KLK-weld**..... 5



Molde, cartucho y disco **KLK-weld**..... 6



Equipo **KLK-weld**..... 7



Tablas, redondos, cables y picas 8



Preparación de los materiales 9



Conexiones más frecuentes 10



1.1 Cable / cable..... 13



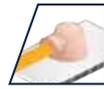
1.2 Cable / pica.....25



1.3 Pica / pica.....30



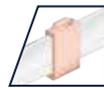
1.4 Cable / redondo.....31



1.5 Cable / pieza metálica.....38



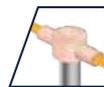
1.6 Cable / pletina.....45



1.7 Pletina / pletina.....49



1.8 Pletina / superficie de acero52



1.9 Molde 1 solo uso 57



1.10 LsVIP58



1.11 Formación realidad virtual 63



1.12 ELPA Tubo.....65



1.13 ELPA70

El procedimiento KLK-weld

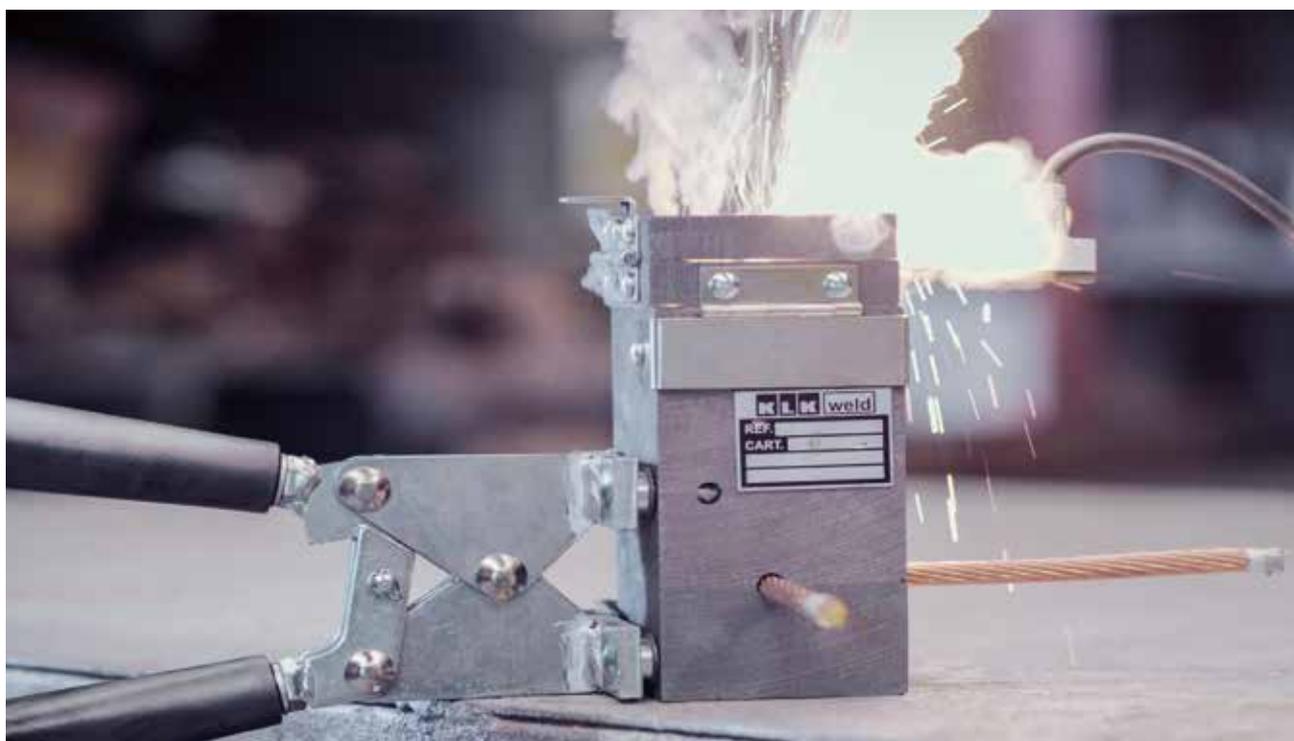
El procedimiento KLK-weld aprovecha la alta temperatura que se desarrolla en la reacción provocada por la reducción del óxido de cobre por el aluminio. La reacción tiene lugar en el interior de un molde-crisol de grafito, en el que previamente se han introducido las piezas a soldar; el metal resultante de la reacción aluminotérmica, en estado de fusión, fluye sobre ellas, fundiéndolas y formando una masa compacta y homogénea.

La reacción es muy rápida y por tanto las piezas a soldar adquieren, en la zona que rodea al punto de soldadura, una temperatura muy inferior a la que se obtiene empleando los procedimientos habituales, factor muy importante cuando se trata de proteger el aislamiento del cable o las características físicas de los materiales a soldar.

La soldadura KLK-weld puede ser utilizada para soldar cobre con cobre o cobre con aceros. Para otro tipo de materiales consúltennos.

La conexión KLK-weld es una soldadura molecular perfecta y no un mero contacto mecánico. La aleación utilizada tiene una temperatura de fusión prácticamente igual a la del cobre y posee, generalmente, una sección aproximadamente doble que la de los conductores a soldar, por lo que:

- * Las sobrecargas o intensidades de cortocircuito no afectan a la conexión y los ensayos han demostrado que los conductores funden antes que la soldadura.
- * La conductividad de la conexión es, al menos, igual o superior a la de los conductores unidos.
- * No existe posibilidad de corrosión galvánica, puesto que los conductores quedan integrados en la propia conexión.

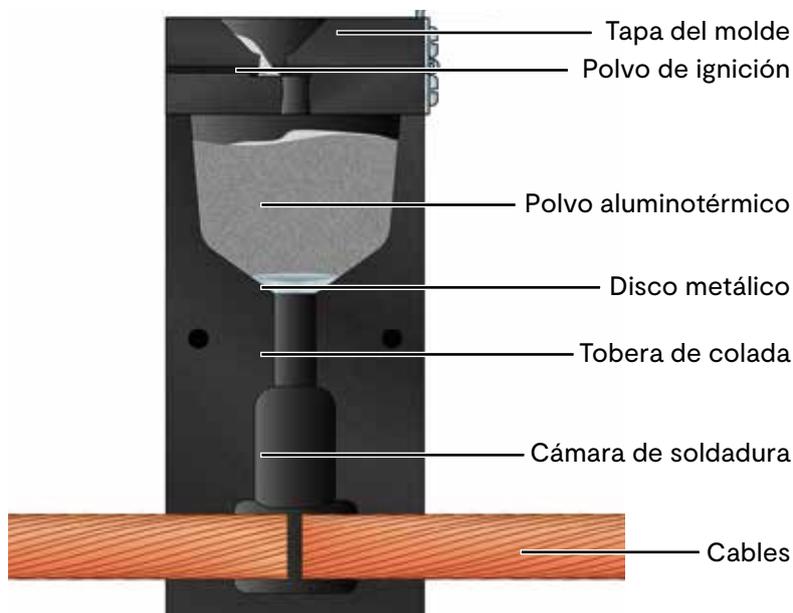


1. Soldadura aluminotérmica del cobre /

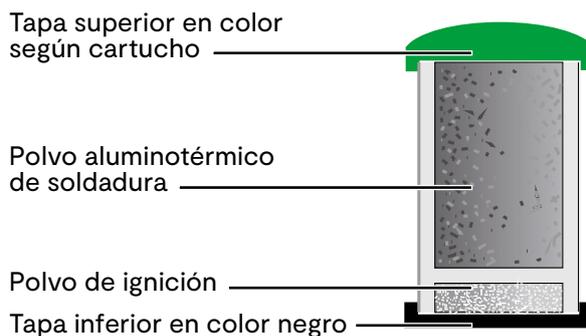
El molde KLK-weld

Moldes para soldar cable de acero galvanizado añadir al final de la referencia del molde GS. (Ejemplo **CC-L35 GS**)

Moldes para soldar cable de acero inoxidable añadir al final de la referencia del molde SS. (Ejemplo **CC-L35 SS**)



Cartucho y disco KLK-weld



| Cartucho | C-15 | C-25 | C-32 | C-45 | C-65 | C-90 | C-115 | C-150 | C-200 | C-250 |
|--------------|------------|------|---------|--------|----------|---------|-------|--------|-------|-------|
| Color | Gris claro | Gris | Violeta | Blanco | Amarillo | Naranja | Rojo | Marrón | Azul | Verde |
| Unid. / caja | 20 | 20 | 20 | 20 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 |

Equipo KLK-weld

El equipo **KLK-weld** es ligero y portátil, no necesita de ninguna fuente exterior de energía y es, por tanto, idóneo para su utilización sobre el terreno, y no requiere personal especializado para conseguir conexiones eléctricas óptimas y de gran calidad mecánica, en un tiempo muy breve.



Moldes:

Los moldes se mecanizan a partir de un bloque de material refractario (grafito). Su duración media, en condiciones normales de utilización es de 70-100 soldaduras. Una tapa protege de las proyecciones en el momento de la ignición.



Tenazas soporte TSC:

Están diseñadas para manejar los moldes con total seguridad, permitiendo su apertura y cierre cuando el molde está caliente. Se utilizan tres tipos de tenazas, dependiendo del tamaño del molde: TSC-50, TSC-80 y TSC-100.



Tenaza MS:

Está diseñada para manejar los moldes fabricados a partir de una sola pieza de grafito, especialmente los empleados para soldar cable-tubo.



Pistola de ignición:

Se utiliza para el encendido del polvo de ignición. Admite piedras normales de encendedor como repuesto.



Cepillo metálico:

Utilizado para la limpieza correcta de los cables a soldar.

Brocha:

Para la limpieza del interior del molde después de cada soldadura.



Rascador de moldes:

Su forma está especialmente diseñada para la limpieza de la tolva de carga del molde.



Dispositivo de encendido a distancia.

Sistema que se utiliza para realizar el encendido de la carga de manera segura y limpia.



Consumible largo.

Para realizar el encendido con el dispositivo de encendido a distancia.



Pasta de sellado.

Cordones de pasta refractaria utilizada para evitar pérdidas de cobre fundido entre las paredes del molde y los conductores a soldar.



1. Soldadura aluminotérmica del cobre /

Tablas de cables, redondos y picas

Los moldes, son mecanizados en base a los tipos y dimensiones de los cables de cobre, redondos de construcción y picas de puesta a tierra, indicados en estas tablas. Para otros tipos o secciones, será necesario indicar, al hacer el pedido, el diámetro exterior exacto.

| Picas | | | | |
|------------------|--------------------|------------------|-------------|-------------|
| Diámetro nominal | Material | Diámetro roscado | Diámetro in | Diámetro mm |
| 1/2" | Revestido de cobre | 1/2" | 0,500 | 12,70 |
| | Acero | - | 0,500 | 12,70 |
| | Revestido de cobre | - | 0,475 | 12,07 |
| 5/8" | Revestido de cobre | 5/8" | 0,625 | 15,88 |
| | Acero | - | 0,625 | 15,88 |
| | Revestido de cobre | - | 0,563 | 14,30 |
| 3/4" | Revestido de cobre | 3/4" | 0,750 | 19,05 |
| | Acero | - | 0,750 | 19,05 |
| | Revestido de cobre | - | 0,682 | 17,32 |

| Picas de acero - cobre | |
|------------------------|---------------|
| Tipo de pica | Ø Exterior mm |
| J - ...58 | 14,3 |
| J - ...34 | 17,3 |
| ...NU 146 | 14,6 |
| ...NU 183 | 18,3 |

| Conductores de cobre | | |
|----------------------|-------------|-------------|
| Sección | Diámetro in | Diámetro mm |
| 1000 MCM | 1,152 | 29,26 |
| 800 MCM | 1,031 | 24,49 |
| 750 MCM | 0,998 | 25,35 |
| 700 MCM | 0,964 | 24,49 |
| 600 MCM | 0,893 | 22,49 |
| 500 MCM | 0,813 | 20,65 |
| 400 MCM | 0,728 | 18,49 |
| 350 MCM | 0,681 | 17,30 |
| 300 MCM | 0,630 | 16,00 |
| 250 MCM | 0,575 | 14,61 |
| 4/0 AWG | 0,528 | 13,41 |
| 3/0 AWG | 0,470 | 11,94 |
| 2/0 AWG | 0,419 | 10,64 |
| 1/0 AWG | 0,373 | 9,47 |
| 1 AWG | 0,332 | 8,43 |
| 2 AWG | 0,292 | 7,42 |
| 3 AWG | 0,260 | 6,60 |
| 4 AWG | 0,232 | 5,89 |
| 6 AWG | 0,184 | 4,67 |
| 8 AWG | 0,146 | 3,71 |
| 10 AWG | 0,116 | 2,95 |

| Conductor sólido de cobre | | |
|---------------------------|-------------|-------------|
| Sección | Diámetro in | Diámetro mm |
| 4/0 AWG | 0,4600 | 11,68 |
| 3/0 AWG | 0,4096 | 10,40 |
| 2/0 AWG | 0,3648 | 9,27 |
| 1/0 AWG | 0,3249 | 8,25 |
| 1 AWG | 0,2893 | 7,35 |
| 2 AWG | 0,2576 | 6,54 |
| 3 AWG | 0,2294 | 5,83 |
| 4 AWG | 0,2043 | 5,19 |
| 6 AWG | 0,1620 | 4,11 |
| 8 AWG | 0,1258 | 3,26 |
| 10 AWG | 0,1019 | 2,59 |

| Aceros construcción | | |
|---------------------|-------------|-------------|
| Redondo | Diámetro in | Diámetro mm |
| 3 (3/8") | 0,413 | 10,49 |
| 4 (1/2") | 0,550 | 13,97 |
| 5 (5/8") | 0,687 | 17,45 |
| 6 (3/4") | 0,825 | 20,96 |
| 7 (7/8") | 0,962 | 24,43 |
| 8 (1") | 1,100 | 27,94 |
| 9 | 1,240 | 31,50 |
| 10 | 1,397 | 35,48 |
| 11 | 1,551 | 39,40 |
| 14 | 1,862 | 47,29 |
| 18 | 2,483 | 63,07 |

Preparación de los materiales

Preparación de los cables

Para conseguir una perfecta soldadura el cable deberá estar perfectamente limpio, seco y conformado.

- * Los cables tratados con aceite o grasa deberán limpiarse con un desengrasante (preferentemente un disolvente que seque rápidamente y sin dejar residuos). En casos extremos calentar el cable con un soplete con lo que se eliminará totalmente la grasa o aceite.
- * Los cables oxidados deben pulirse con un cepillo metálico.
- * Un cable húmedo o recubierto de barro provocará una soldadura porosa y proyecciones de metal fundido fuera del molde. Deberá secarse con un soplete y eliminar los restos de barro.
- * Cables mal cortados o conformados impedirán el cierre correcto del molde, provocando fugas de metal fundido.

Preparación de las picas de puesta a tierra

El extremo de la pica sobre la que se realice la soldadura, deberá estar perfectamente limpio, seco y exento de deformaciones al igual que lo indicado para los cables.

Preparación de las superficies de acero

La superficie deberá estar libre de óxido y perfectamente seca y plana.

- * La capa de óxido, pintura, grasa o suciedad deberá limpiarse mediante una muela de esmeril preferentemente.
- * La humedad se eliminará con un soplete.
- * Las superficies galvanizadas se limpiarán sin necesidad de eliminar la capa de zinc.

Preparación del molde grafito

La humedad en el molde provocará una soldadura porosa; por tanto deberá estar completamente seco en el momento de realizar cualquier soldadura.

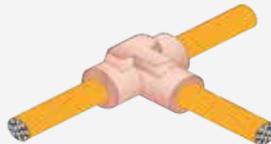
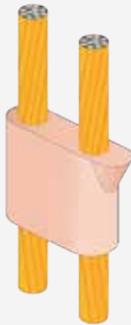
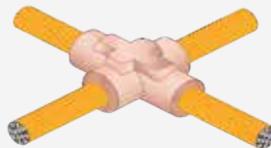
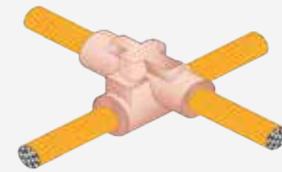
Antes de realizar la primera soldadura, se calentará el molde hasta que su temperatura no pueda soportarse al tacto, con un soplete, o quemando un cartucho, en este caso, deberá realizarse con cuidado de no dañar la tenaza.

Para las soldaduras sucesivas, el calor desarrollado mantendrá el molde a la temperatura correcta. Si el intervalo entre ellas provocase el descenso de esa temperatura, deberá reiniciarse el proceso.

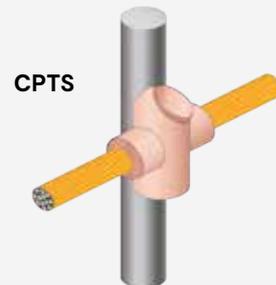
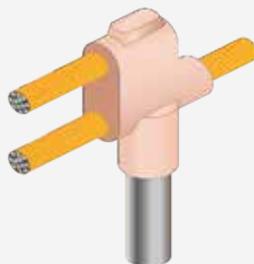
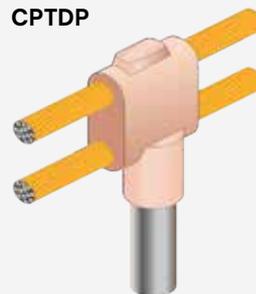


Conexiones más frecuentes

Cable / cable

CCL**CCTH****CCDP****CCDPV****CCX****CCXS**

Cable / pica

CPAR**CPT****CPTS****CPTD****CPTDP**

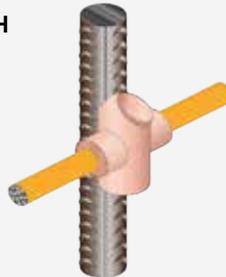
Pica / pica

PPV

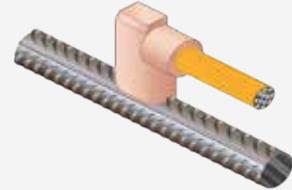


Cable / redondo

CRPH



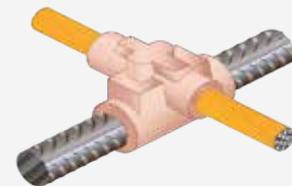
CRTP



CRTL



CRXS

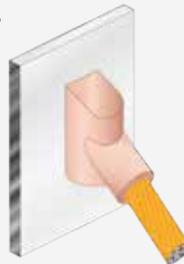


Cable / pieza metálica

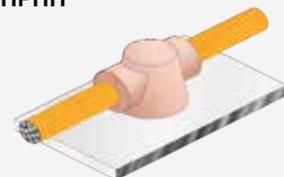
CHTH



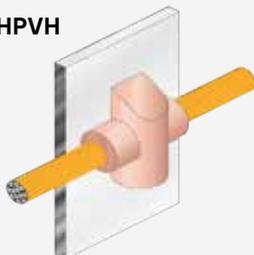
CHTF



CHPHH



CHPVH



CHVS



CHPVV



CHVI



1. Soldadura aluminotérmica del cobre /

Cable / pletina

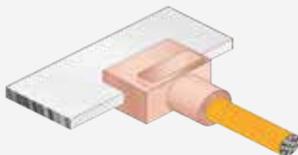
CPLL



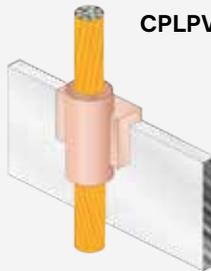
CPLLS



CPLH

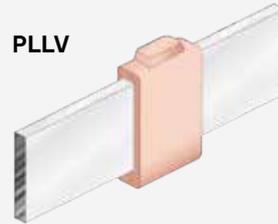


CPLPVV

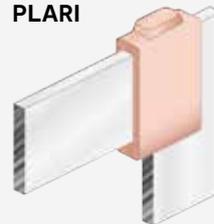


Pletina / pletina

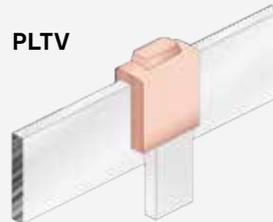
PLLV



PLARI

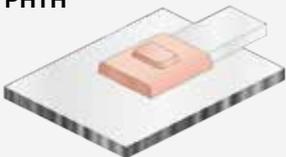


PLTV



Pletina / superficie de acero

PHTH



PHVI



PHPHH



PHPVV



PHPVH

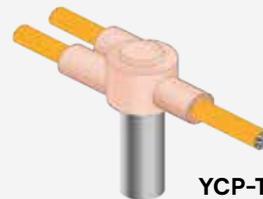


1 solo uso

YCP-T



YCP-TD



1. Soldadura aluminotérmica del cobre /

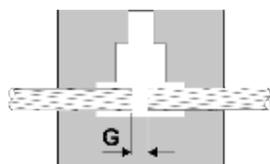
1.1 Cable / Cable

Conexión CCL

| Dimensión | | | | | Clave precio moldes |
|-----------|-------------------|-----------|---------|----------|---------------------|
| Cable | Molde (PART. No.) | Cartucho | Tenaza | Rascador | |
| 8 | CCL 8 | C-15 | TSC-80 | R-45 | A |
| 8 SOL | CCL 8S | C-15 | TSC-80 | R-45 | |
| 6 | CCL 6 | C-25 | TSC-80 | R-45 | |
| 6 SOL | CCL 6S | C-25 | TSC-80 | R-45 | |
| 4 | CCL 4 | C-25 | TSC-80 | R-45 | |
| 4 SOL | CCL 4S | C-25 | TSC-80 | R-45 | |
| 3 | CCL 3 | C-32 | TSC-80 | R-45 | |
| 2 | CCL 2 | C-32 | TSC-80 | R-45 | |
| 2 SOL | CCL 2S | C-32 | TSC-80 | R-45 | |
| 1 | CCL 1 | C-32 | TSC-80 | R-45 | |
| 1 SOL | CCL 1S | C-32 | TSC-80 | R-45 | |
| 1/0 | CCL 1/0 | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| 1/0 SOL | CCL 1/0S | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| 2/0 | CCL 2/0 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| 3/0 | CCL 3/0 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| 4/0 | CCL 4/0 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| 4/0 SOL | CCL 4/0S | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| 250 | CCL 250 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| 300 | CCL 300 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| 350 | CCL 350 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| 500 | CCL 500 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| 750 | CCL 750 | 2 x C-150 | TSC-100 | R-750 | E |
| 1000 | CCL 1.000 | 2 x C-200 | TSC-100 | R-750 | |



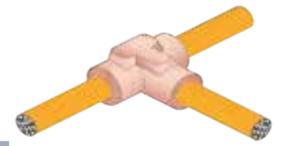
Instrucciones de utilización.
Para cables 500 MCM o superiores, separar en el centro sus puntas 1/4" aproximadamente.



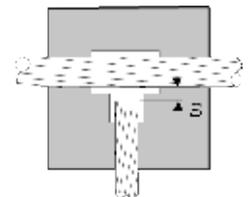
1. Soldadura aluminotérmica del cobre /

1.1 Cable / Cable

| Conexión CCTH (1 de 3) | | | | | | |
|------------------------|----------|-------------------|----------|--------|----------|---------------------|
| Cable | | | | | | Clave precio moldes |
| Principal | Derivado | Molde (PART. No.) | Cartucho | Tenaza | Rascador | |
| 4 | 4 | CCTH 4-4 | C-32 | TSC-80 | R-45 | A |
| 2 SOL | 2 | CCTH 2S-2 | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| | 2 SOL | CCTH 2S-2S | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| | 4 | CCTH 2S-4 | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| 2 | 2 | CCTH 2-2 | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| | 2 SOL | CCTH 2-2S | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| | 4 | CCTH 2-4 | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| 1 | 1 | CCTH 1-1 | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| | 2 | CCTH 1-2 | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| | 2 SOL | CCTH 1-2S | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| | 4 | CCTH 1-4 | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| 1/0 | 1/0 | CCTH 1/0-1/0 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1 | CCTH 1/0-1 | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| | 2 | CCTH 1/0-2 | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| | 2 SOL | CCTH 1/0-2S | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| | 4 | CCTH 1/0-4 | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| 2/0 | 2/0 | CCTH 2/0-2/0 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/0 | CCTH 2/0-1/0 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1 | CCTH 2/0-1 | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| | 2 | CCTH 2/0-2 | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| | 2S | CCTH 2/0-2S | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| | 4 | CCTH 2/0-4 | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| 3/0 | 3/0 | CCTH 3/0-3/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2/0 | CCTH 3/0-2/0 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/0 | CCTH 3/0-1/0 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1 | CCTH 3/0-1 | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| | 2 | CCTH 3/0-2 | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| | 2S | CCTH 3/0-2S | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| | 4 | CCTH 3/0-4 | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| 4/0 | 4/0 | CCTH 4/0-4/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 3/0 | CCTH 4/0-3/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2/0 | CCTH 4/0-2/0 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/0 | CCTH 4/0-1/0 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1 | CCTH 4/0-1 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2 | CCTH 4/0-2 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2 SOL | CCTH 4/0-2S | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 4 | CCTH 4/0-4 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |



Instrucciones de utilización.
Para cables de 500 MCM ó superiores, separar el extremo del cable derivado 1/4" aproximadamente.



1. Soldadura aluminotérmica del cobre /

1.1 Cable / Cable

Conexión CCTH (2 de 3)

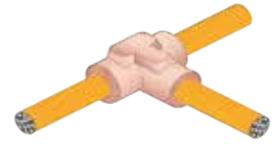

| Principal | Derivado | Molde (PART. No.) | Cartucho | Tenaza | Rascador | Clave precio moldes |
|-----------|------------|-------------------|-----------|--------|----------|---------------------|
| 250 | 250 | CCTH 250-250 | C-150 | TSC-80 | R-150 | A |
| | 4/0 | CCTH 250-4/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 3/0 | CCTH 250-3/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 2/0 | CCTH 250-2/0 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/0 | CCTH 250-1/0 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1 | CCTH 250-1 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2 | CCTH 250-2 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2 SOL | CCTH 250-2 S | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 4 | CCTH 250-4 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| 300 | 300 | CCTH 300-300 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| | 250 | CCTH 300-250 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 4/0 | CCTH 300-4/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 3/0 | CCTH 300-3/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 2/0 | CCTH 300-2/0 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/0 | CCTH 300-1/0 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1 | CCTH 300-1 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2 | CCTH 300-2 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2 SOL | CCTH 300-2 SOL | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| 4 | CCTH 300-4 | C-90 | TSC-80 | R-90 | | |
| 350 | 350 | CCTH 350-350 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| | 300 | CCTH 350-300 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| | 250 | CCTH 350-250 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| | 4/0 | CCTH 350-4/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 3/0 | CCTH 350-3/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 2/0 | CCTH 350-2/0 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/0 | CCTH 350-1/0 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1 | CCTH 350-1 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2 | CCTH 350-2 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| 4 | CCTH 350-4 | C-90 | TSC-80 | R-90 | | |
| 500 | 500 | CCTH 500-500 | 2 x C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 350 | CCTH 500-350 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| | 300 | CCTH 500-300 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| | 250 | CCTH 500-250 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| | 4/0 | CCTH 500-4/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 2/0 | CCTH 500-2/0 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/0 | CCTH 500-1/0 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1 | CCTH 500-1 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2 | CCTH 500-2 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| 4 | CCTH 500-4 | C-90 | TSC-80 | R-90 | | |



1. Soldadura aluminotérmica del cobre /

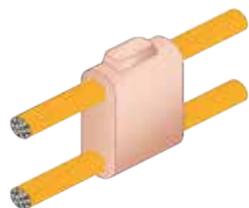
1.1 Cable / Cable

| Conexión CCTH (3 de 3) | | | | | | |
|------------------------|----------|-------------------|-----------|---------|----------|---------------------|
| Principal | Derivado | Molde (PART. No.) | Cartucho | Tenaza | Rascador | Clave precio moldes |
| 750 | 750 | CCTH 750-750 | 2 x C-250 | TSC-100 | R-750 | E |
| | 500 | CCTH 750-500 | 2 x C-200 | TSC-100 | R-750 | |
| | 350 | CCTH 750-350 | C-250 | TSC-80 | R-150 | A |
| | 300 | CCTH 750-300 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| | 250 | CCTH 750-250 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| | 4/0 | CCTH 750-4/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 2/0 | CCTH 750-2/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 1/0 | CCTH 750-1/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| 1000 | 1000 | CCTH 1000-1000 | 2 x C-250 | TSC-100 | R-750 | E |
| | 750 | CCTH 1000-750 | 2 x C-250 | TSC-100 | R-750 | |
| | 500 | CCTH 1000-500 | 2 x C-200 | TSC-100 | R-750 | |
| | 350 | CCTH 1000-350 | C-250 | TSC-80 | R-150 | A |
| | 300 | CCTH 1000-300 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| | 250 | CCTH 1000-250 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| | 4/0 | CCTH 1000-4/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 2/0 | CCTH 1000-2/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 1/0 | CCTH 1000-1/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |

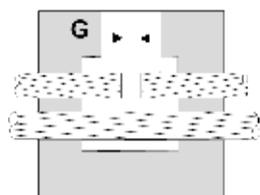


1. Soldadura aluminotérmica del cobre /

1.1 Cable / Cable


Instrucciones de utilización.

Cortar el cable derivado y separar sus puntas 1/4" en el centro del agujero del molde.



| Conexión CCDP (1 de 3) | | | | | | |
|------------------------|-----------|-------------------|----------|--------|----------|---------------------|
| Cable | | | | | | Clave precio moldes |
| Principal | Derivado | Molde (PART. No.) | Cartucho | Tenaza | Rascador | |
| 4 | 4 | CCDP 4-4 | C-32 | TSC-80 | R-45 | A |
| | 6 | CCDP 4-6 | C-32 | TSC-80 | R-45 | |
| | 6 SOL | CCDP 4-6S | C-32 | TSC-80 | R-45 | |
| | 8 | CCDP 4-8 | C-32 | TSC-80 | R-45 | |
| | 8 SOL | CCDP 4-8S | C-32 | TSC-80 | R-45 | |
| 2 SOL | 2 | CCDP 2S-2 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 2 SOL | CCDP 2S-2S | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 4 | CCDP 2S-4 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 6 | CCDP 2S-6 | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| | 6 SOL | CCDP 2S-6S | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| | 8 | CCDP 2S-8 | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| | 8 SOL | CCDP 2S-8S | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| 2 | 2 | CCDP 2-2 | C-65 | TSC-80 | R-90 | |
| | 4 | CCDP 2-4 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 6 | CCDP 2-6 | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| | 6 SOL | CCDP 2-6S | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| | 8 | CCDP 2-8 | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| | 8 SOL | CCDP 2-8S | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| 1 SOL | 1 | CCDP 1S-1 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 2 | CCDP 1S-2 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 2 SOL | CCDP 1S-2S | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 4 | CCDP 1S-4 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 6 | CCDP 1S-6 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 6 SOL | CCDP 1S-6S | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 8 | CCDP 1S-8 | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| | 8 SOL | CCDP 1S-8S | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| 1 | 1 | CCDP 1-1 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 1 SOL | CCDP 1-1S | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 2 | CCDP 1-2 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 2 SOL | CCDP 1-2S | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 4 | CCDP 1-4 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 6 | CCDP 1-6 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 6 SOL | CCDP 1-6S | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 8 | CCDP 1-8 | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| 8 SOL | CCDP 1-8S | C-45 | TSC-80 | R-45 | | |



1. Soldadura aluminotérmica del cobre /
1.1 Cable / Cable



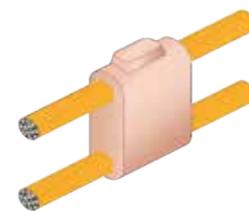
Conexión CCDP (2 de 3)

| Principal | Derivado | Molde (PART. No.) | Cartucho | Tenaza | Rascador | Clave precio moldes |
|-----------|--------------|-------------------|----------|--------|----------|---------------------|
| 1/0 SOL | 1/0 | CCDP 1/0S-1/0 | C-90 | TSC-80 | R-90 | A |
| | 1/0 SOL | CCDP 1/0S-1/0S | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1 | CCDP 1/0S-1 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 1 SOL | CCDP 1/0S-1S | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 2 | CCDP 1/0S-2 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 2 SOL | CCDP 1/0S-2S | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 4 | CCDP 1/0S-4 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 6 | CCDP 1/0S-6 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 6 SOL | CCDP 1/0S-6S | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 8 | CCDP 1/0S-8 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| 8 SOL | CCDP 1/0S-8S | C-65 | TSC-80 | R-45 | | |
| 1/0 | 1/0 | CCDP 1/0-1/0 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/0 SOL | CCDP 1/0-1/0S | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1 | CCDP 1/0-1 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 1 SOL | CCDP 1/0-1S | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 2 | CCDP 1/0-2 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 2 SOL | CCDP 1/0-2S | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 4 | CCDP 1/0-4 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 6 | CCDP 1/0-6 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 6 SOL | CCDP 1/0-6S | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 8 | CCDP 1/0-8 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| 8 SOL | CCDP 1/0-8S | C-65 | TSC-80 | R-45 | | |
| 2/0 | 2/0 | CCDP 2/0-2/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/0 | CCDP 2/0-1/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/0 SOL | CCDP 2/0-1/0S | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2 | CCDP 2/0-2 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1 | CCDP 2/0-1 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1 SOL | CCDP 2/0-1S | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 4 | CCDP 2/0-4 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 6 | CCDP 2/0-6 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 6 SOL | CCDP 2/0-6S | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 8 | CCDP 2/0-8 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| 8 SOL | CCDP 2/0-8S | C-65 | TSC-80 | R-45 | | |
| 3/0 | 3/0 | CCDP 3/0-3/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 2/0 | CCDP 3/0-2/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 1/0 | CCDP 3/0-1/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/0 SOL | CCDP 3/0-1/0S | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2 | CCDP 3/0-2 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |

A

1. Soldadura aluminotérmica del cobre /
 1.1 Cable / Cable

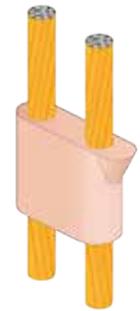
| Conexión CCDP (3 de 3) | | | | | | Clave precio moldes |
|------------------------|--------------|---|---|---|--|---------------------------|
| Cable | |  |  |  |  | |
| Principal | Derivado | Molde (PART. No.) | Cartucho | Tenaza | Rascador | |
| 3/0 | 2 SOL | CCDP 3/0-2S | C-115 | TSC-80 | R-90 | A |
| | 1 | CCDP 3/0-1 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1 SOL | CCDP 3/0-1S | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 4 | CCDP 3/0-4 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 6 | CCDP 3/0-6 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 6 SOL | CCDP 3/0-6S | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 8 | CCDP 3/0-8 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 8 SOL | CCDP 3/0-8S | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| 4/0 SOL | 4/0 | CCDP 4/0S-4/0 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| | 4/0 SOL | CCDP 4/0S-4/0S | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| | 3/0 | CCDP 4/0S-3/0 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| | 2/0 | CCDP 4/0S-2/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 1/0 | CCDP 4/0S-1/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 1/0 SOL | CCDP 4/0S-1/0S | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 1 | CCDP 4/0S-1 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 1 SOL | CCDP 4/0S-1S | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 2 | CCDP 4/0S-2 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 2 SOL | CCDP 4/0S-2S | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 4 | CCDP 4/0S-4 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 6 | CCDP 4/0S-6 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 6 SOL | CCDP 4/0S-6S | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 8 | CCDP 4/0S-8 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| 8 SOL | CCDP 4/0S-8S | C-90 | TSC-80 | R-90 | | |
| 4/0 | 4/0 | CCDP 4/0-4/0 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| | 4/0 SOL | CCDP 4/0-4/0S | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| | 3/0 | CCDP 4/0-3/0 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| | 2/0 | CCDP 4/0-2/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 1/0 | CCDP 4/0-1/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 1/0 SOL | CCDP 4/0-1/0S | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 1 | CCDP 4/0-1 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 1 SOL | CCDP 4/0-1S | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 2 | CCDP 4/0-2 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 2 SOL | CCDP 4/0-2S | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 4 | CCDP 4/0-4 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 6 | CCDP 4/0-6 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 6 SOL | CCDP 4/0-6S | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 8 | CCDP 4/0-8 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| 8 SOL | CCDP 4/0-8S | C-90 | TSC-80 | R-90 | | |



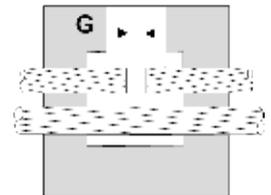
1. Soldadura aluminotérmica del cobre /

1.1 Cable / Cable

| Conexión CCDPV | | | | | | |
|----------------|----------|---|---|---|--|---------------------|
| Cable | |  |  |  |  | Clave precio moldes |
| Principal | Derivado | Molde (PART. No.) | Cartucho | Tenaza | Rascador | |
| 8 SOL | 8 SOL | CCDPV 8S-8S | C-25 | TSC-80 | R-45 | B |
| 8 | 8 | CCDPV 8-8 | C-25 | TSC-80 | R-45 | |
| 6 SOL | 6 SOL | CCDPV 6S-6S | C-25 | TSC-80 | R-45 | |
| 6 | 6 | CCDPV 6-6 | C-25 | TSC-80 | R-45 | |
| 4 | 4 | CCDPV 4-4 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 6 | CCDPV 4-6 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 6 SOL | CCDPV 4-6S | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| 2 SOL | 2 SOL | CCDPV 2S-2S | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 4 | CCDPV 2S-4 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| 2 | 2 | CCDPV 2-2 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2 SOL | CCDPV 2-2S | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 4 | CCDPV 2-4 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| 1 | 1 | CCDPV 1-1 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2 | CCDPV 1-2 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2 SOL | CCDPV 1-2S | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 4 | CCDPV 1-4 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| 1/0 | 1/0 | CCDPV 1/0-1/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 1 | CCDPV 1/0-1 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2 | CCDPV 1/0-2 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2 SOL | CCDPV 1/0-2S | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 4 | CCDPV 1/0-4 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| 2/0 | 2/0 | CCDPV 2/0-2/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 1/0 | CCDPV 2/0-1/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 1 | CCDPV 2/0-1 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 2 | CCDPV 2/0-2 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 2 SOL | CCDPV 2/0-2 SOL | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 4 | CCDPV 2/0-4 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| 4/0 | 4/0 | CCDPV 4/0-4/0 | 2 x C-200 | TSC-100 | R-750 | F |
| | 2/0 | CCDPV 4/0-2/0 | C-250 | TSC-80 | R-150 | B |
| | 1/0 | CCDPV 4/0-1/0 | C-250 | TSC-80 | R-150 | |
| | 1 | CCDPV 4/0-1 | C-250 | TSC-80 | R-150 | |
| | 2 | CCDPV 4/0-2 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| | 2 SOL | CCDPV 4/0-2S | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| 300 | 300 | CCDPV 300-300 | 2 x C-200 | TSC-100 | R-750 | I |
| 350 | 4/0 | CCDPV 350-4/0 | 2 x C-200 | TSC-100 | R-750 | |
| 500 | 500 | CCDPV 500-500 | 3 x C-250 | TSC-100 | R-750 | J |
| 750 | 750 | CCDPV 750-750 | 4 x C-250 | TSC-100 | R-750 | |

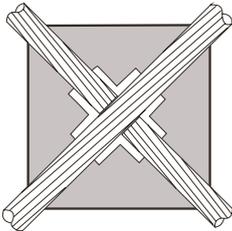


Instrucciones de utilización.
Cortar el cable derivado y separar sus puntas 1/4" en el centro del agujero del molde.





Instrucciones de utilización.
 Cortar el cable de más sección. Sus extremos harán tope sobre el otro.



| Cable | | Molde (PART. No.) | Cartucho | Tenaza | Rascador | Clave precio moldes |
|-----------|----------|-------------------|----------|--------|----------|---------------------|
| Principal | Derivado | | | | | |
| 6 SOL | 6 SOL | CCX 6S-6S | C-15 | TSC-80 | R-45 | A |
| 6 | 6 | CCX 6-6 | C-25 | TSC-80 | R-45 | |
| 4 | 4 | CCX 4-4 | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| 2 | 2 | CCX 2-2 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 4 | CCX 2-4 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| 2 SOL | 2 SOL | CCX 2S-2S | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| 1 | 1 | CCX 1-1 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 2 | CCX 1-2 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 4 | CCX 1-4 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| 1/0 | 1/0 | CCX 1/0-1/0 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1 | CCX 1/0-1 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2 | CCX 1/0-2 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 4 | CCX 1/0-4 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| 2/0 | 2/0 | CCX 2/0-2/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/0 | CCX 2/0-1/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1 | CCX 2/0-1 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2 | CCX 2/0-2 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| 3/0 | 3/0 | CCX 3/0-3/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 2/0 | CCX 3/0-2/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 1/0 | CCX 3/0-1/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1 | CCX 3/0-1 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2 | CCX 3/0-2 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| 4/0 | 4/0 | CCX 4/0-4/0 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| | 3/0 | CCX 4/0-3/0 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| | 2/0 | CCX 4/0-2/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 1/0 | CCX 4/0-1/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 1 | CCX 4/0-1 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2 | CCX 4/0-2 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| 250 | 250 | CCX 250-250 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| | 4/0 | CCX 250-4/0 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| | 3/0 | CCX 250-3/0 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| | 2/0 | CCX 250-2/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 1/0 | CCX 250-1/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 1 | CCX 250-1 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2 | CCX 250-2 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |

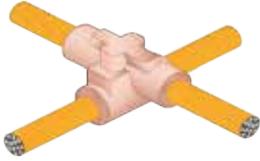


1. Soldadura aluminotérmica del cobre /

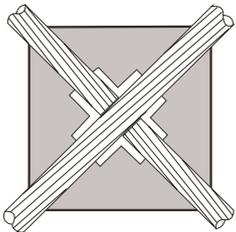
1.1 Cable / Cable

| Conexión CCX (2 de 2) | | | | | | |
|-----------------------|-----------|-------------------|-----------|---------|----------|---------------------|
| Principal | Derivado | Molde (PART. No.) | Cartucho | Tenaza | Rascador | Clave precio moldes |
| 300 | 300 | CCX 300-300 | C-250 | TSC-80 | R-150 | A |
| | 250 | CCX 300-250 | C-250 | TSC-80 | R-150 | |
| | 4/0 | CCX 300-4/0 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| | 3/0 | CCX 300-3/0 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| | 2/0 | CCX 300-2/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 1/0 | CCX 300-1/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 1 | CCX 300-1 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2 | CCX 300-2 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| 350 | 350 | CCX 350-350 | C-250 | TSC-80 | R-150 | |
| | 300 | CCX 350-300 | C-250 | TSC-80 | R-150 | |
| | 250 | CCX 350-250 | C-250 | TSC-80 | R-150 | |
| | 4/0 | CCX 350-4/0 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| | 3/0 | CCX 350-3/0 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| | 2/0 | CCX 350-2/0 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| | 1/0 | CCX 350-1/0 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| | 1 | CCX 350-1 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| 2 | CCX 350-2 | C-150 | TSC-80 | R-150 | | |
| 500 | 500 | CCX 500-500 | 2 x C-250 | TSC-100 | R-750 | E |
| | 350 | CCX 500-350 | 2 x C-200 | TSC-100 | R-750 | |
| | 300 | CCX 500-300 | 2 x C-200 | TSC-100 | R-750 | |
| | 250 | CCX 500-250 | 2 x C-150 | TSC-100 | R-750 | |
| | 4/0 | CCX 500-4/0 | 2 x C-150 | TSC-100 | R-750 | |
| | 3/0 | CCX 500-3/0 | 2 x C-150 | TSC-100 | R-750 | |
| | 2/0 | CCX 500-2/0 | C-250 | TSC-80 | R-150 | |
| | 1/0 | CCX 500-1/0 | C-250 | TSC-80 | R-150 | A |





Instrucciones de utilización.
 Colocar el cable de menor sección sobre el de mayor. Desmoldear con cuidado para no dañar el molde.



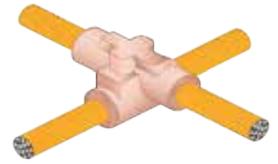
| Conexión CCXS (1 de 2) | | | | | | |
|------------------------|----------|---|--|---|---|------------------------|
| Cable | |  |  |  |  | Clave de precio moldes |
| Principal | Derivado | Molde (PART. No.) | Cartucho | Tenaza | Rascador | |
| 6 SOL | 6 SOL | CCXS 6S-6S | C-32 | TSC-80 | R-45 | A |
| 6 | 6 | CCXS 6S-6S | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| 4 | 4 | CCXS 4-4 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| 2 | 2 | CCXS 2-2 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 4 | CCXS 2-4 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| 2 SOL | 2 SOL | CCXS 2S-2S | C-90 | TSC-80 | R-90 | B |
| 1 | 1 | CCXS 1-1 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2 | CCXS 1-2 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 4 | CCXS 1-4 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| 1/0 | 1/0 | CCXS 1/0-1/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 1 | CCXS 1/0-1 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 2 | CCXS 1/0-2 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 4 | CCXS 1/0-4 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| 2/0 | 2/0 | CCXS 2/0-2/0 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| | 1/0 | CCXS 2/0-1/0 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| | 1 | CCXS 2/0-1 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 2 | CCXS 2/0-2 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| 3/0 | 3/0 | CCXS 3/0-3/0 | C-250 | TSC-80 | R-150 | |
| | 2/0 | CCXS 3/0-2/0 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| | 1/0 | CCXS 3/0-1/0 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| | 1 | CCXS 3/0-1 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 2 | CCXS 3/0-2 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| 4/0 | 4/0 | CCXS 4/0-4/0 | C-250 | TSC-80 | R-150 | |
| | 3/0 | CCXS 4/0-3/0 | C-250 | TSC-80 | R-150 | |
| | 2/0 | CCXS 4/0-2/0 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| | 1/0 | CCXS 4/0-1/0 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| | 1 | CCXS 4/0-1 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 2 | CCXS 4/0-2 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| 250 | 250 | CCXS 250-250 | 2 x C-150 | TSC-100 | R-750 | |
| | 4/0 | CCXS 250-4/0 | 2 x C-150 | TSC-100 | R-750 | |
| | 3/0 | CCXS 250-3/0 | 2 x C-150 | TSC-100 | R-750 | |
| | B | 2/0 | CCXS 250-2/0 | C-250 | TSC-80 | R-150 |
| | | 1/0 | CCXS 250-1/0 | C-250 | TSC-80 | R-150 |
| | | 1 | CCXS 250-1 | C-200 | TSC-80 | R-150 |
| | | 2 | CCXS 250-2 | C-150 | TSC-80 | R-150 |



1. Soldadura aluminotérmica del cobre /

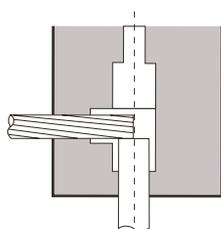
1.1 Cable / Cable

| Conexión CCXS (2 de 2) | | | | | | |
|------------------------|--------------|-------------------|-----------|---------|----------|------------------------|
| Principal | Derivado | Molde (PART. No.) | Cartucho | Tenaza | Rascador | Clave de precio moldes |
| 300 | 300 | CCXS 300-300 | 2 x C-200 | TSC-100 | R-750 | E |
| | 250 | CCXS 300-250 | 2 x C-200 | TSC-100 | R-750 | |
| | 4/0 | CCXS 300-4/0 | 2 x C-150 | TSC-100 | R-750 | |
| | 3/0 | CCXS 300-3/0 | 2 x C-150 | TSC-100 | R-750 | |
| | 2/0 | CCXS 300-2/0 | C-250 | TSC-100 | R-750 | |
| | 1/0 | CCXS 300-1/0 | C-250 | TSC-100 | R-750 | |
| | 1 | CCXS 300-1 | C-200 | TSC-100 | R-750 | |
| | 2 | CCXS 300-2 | C-150 | TSC-100 | R-750 | |
| 350 | 350 | CCXS 350-350 | 2 x C-250 | TSC-100 | R-750 | |
| | 300 | CCXS 350-300 | 2 x C-250 | TSC-100 | R-750 | |
| | 250 | CCXS 350-250 | 2 x C-250 | TSC-100 | R-750 | |
| | 4/0 | CCXS 350-4/0 | 2 x C-200 | TSC-100 | R-750 | |
| | 3/0 | CCXS 350-3/0 | 2 x C-200 | TSC-100 | R-750 | |
| | 2/0 | CCXS 350-2/0 | 2 x C-150 | TSC-100 | R-750 | |
| | 1/0 | CCXS 350-1/0 | C-250 | TSC-100 | R-750 | |
| | 1 | CCXS 350-1 | C-200 | TSC-100 | R-750 | |
| 500 | 2 | CCXS 350-2 | C-200 | TSC-100 | R-750 | |
| | 500 | CCXS 500-500 | 3 x C-250 | TSC-100 | R-750 | I |
| | 350 | CCXS 500-350 | 3 x C-200 | TSC-100 | R-750 | |
| | 300 | CCXS 500-300 | 3 x C-200 | TSC-100 | R-750 | |
| | 250 | CCXS 500-250 | 2 x C-250 | TSC-100 | R-750 | |
| | 4/0 | CCXS 500-4/0 | 2 x C-250 | TSC-100 | R-750 | |
| | 3/0 | CCXS 500-3/0 | 2 x C-250 | TSC-100 | R-750 | |
| | 2/0 | CCXS 500-2/0 | 2 x C-200 | TSC-100 | R-750 | |
| 1/0 | CCXS 500-1/0 | 2 x C-150 | TSC-100 | R-750 | | |



1. Soldadura aluminotérmica del cobre /
 1.2 Cable / Pica


Instrucciones de utilización.
 Introducir el cable hasta el centro de la tobera. La pica hará tope sobre el cable. Fijar una mordaza a la pica para apoyar el molde.



| Conexión CPAR | | | | | | | |
|---------------|---------|-----------------------|----------------------------------|----------|--------|----------|---------------------|
| Dimensión | | Molde (PART. No.) | | Cartucho | Tenaza | Rascador | Clave precio moldes |
| Pica | Cable | Pica acero-cobre lisa | Pica acero ó acero-cobre roscada | | | | |
| 1/2" | 1 | CPAR 12-1 | CPAR 12T-1 | C-65 | TSC-80 | R-45 | A |
| | 1/0 | CPAR 12-1/0 | CPAR 12T-1/0 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/0 SOL | CPAR 12-1/0 SOL | CPAR 12T-1/0 SOL | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2/0 | CPAR 12-2/0 | CPAR 12T-2/0 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 3/0 | CPAR 12-3/0 | CPAR 12T-3/0 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 4/0 | CPAR 12-4/0 | CPAR 12T-4/0 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 250 | CPAR 12-250 | CPAR 12T-250 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 300 | CPAR 12-300 | CPAR 12T-300 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| 5/8" | 2 | CPAR 58-2 | CPAR 58T-2 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 2 SOL | CPAR 58-2 SOL | CPAR 58T-2 SOL | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 1 | CPAR 58-1 | CPAR 58T-1 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 1/0 | CPAR 58-1/0 | CPAR 58T-1/0 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/0 SOL | CPAR 58-1/0 SOL | CPAR 58T-1/0 SOL | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2/0 | CPAR 58-2/0 | CPAR 58T-2/0 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 3/0 | CPAR 58-3/0 | CPAR 58T-3/0 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 4/0 | CPAR 58-4/0 | CPAR 58T-4/0 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 250 | CPAR 58-250 | CPAR 58T-250 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 300 | CPAR 58-300 | CPAR 58T-300 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 350 | CPAR 58-350 | CPAR 58T-350 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 500 | CPAR 58-500 | CPAR 58T-500 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| 3/4" | 2 | CPAR 34-2 | CPAR 34T-2 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2 SOL | CPAR 34-2 SOL | CPAR 34T-2 SOL | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1 | CPAR 34-1 | CPAR 34T-1 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/0 | CPAR 34-1/0 | CPAR 34T-1/0 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/0 SOL | CPAR 34-1/0 SOL | CPAR 34T-1/0 SOL | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2/0 | CPAR 34-2/0 | CPAR 34T-2/0 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 3/0 | CPAR 34-3/0 | CPAR 34T-3/0 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 4/0 | CPAR 34-4/0 | CPAR 34T-4/0 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 250 | CPAR 34-250 | CPAR 34T-250 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 300 | CPAR 34-300 | CPAR 34T-300 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 350 | CPAR 34-350 | CPAR 34T-350 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 500 | CPAR 34-500 | CPAR 34T-500 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |



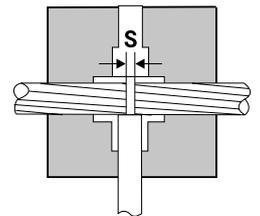
1. Soldadura aluminotérmica del cobre /

1.2 Cable / Pica

| Conexión CPT | | | | | | | |
|--------------|------------|-----------------------|----------------------------------|----------|--------|----------|---------------------|
| Dimensión | | | | | | | Clave precio moldes |
| Pica | Cable | Molde (PART. No.) | | Cartucho | Tenaza | Rascador | |
| | | Pica acero-cobre lisa | Pica acero ó acero-cobre roscada | | | | |
| 1/2" | 2 | CPT 12-2 | CPAR 12T-1 | C-90 | TSC-80 | R-90 | A |
| | 2 SOL | CPT 12-2S | CPT 12T-2S | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1 | CPT 12-1 | CPT 12T-1 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/0 | CPT 12-1/0 | CPT 12T-1/0 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/0 SOL | CPT 12-1/0 SOL | CPT 12T-1/0 SOL | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2/0 | CPT 12-2/0 | CPT 12T-2/0 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 3/0 | CPT 12-3/0 | CPT 12T-3/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 4/0 | CPT 12-4/0 | CPT 12T-4/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 250 | CPT 12-250 | CPT 12T-250 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| 300 | CPT 12-300 | CPT 12T-300 | C-200 | TSC-80 | R-150 | | |
| 5/8" | 2 | CPT 58-2 | CPT 58T-2 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2 SOL | CPT 58-2 SOL | CPT 58T-2 SOL | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1 | CPT 58-1 | CPT 58T-1 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/0 | CPT 58-1/0 | CPT 58T-1/0 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/0 SOL | CPT 58-1/0 SOL | CPT 58T-1/0 SOL | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2/0 | CPT 58-2/0 | CPT 58T-2/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 3/0 | CPT 58-3/0 | CPT 58T-3/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 4/0 | CPT 58-4/0 | CPT 58T-4/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 250 | CPT 58-250 | CPT 58T-250 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 300 | CPT 58-300 | CPT 58T-300 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| | 350 | CPT 58-350 | CPT 58T-350 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| | 500 | CPT 58-500 | CPT 58T-500 | C-250 | TSC-80 | R-150 | |
| 3/4" | 2 | CPT 34-2 | CPT 34T-2 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2 SOL | CPT 34-2 SOL | CPT 34T-2 SOL | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1 | CPT 34-1 | CPT 34T-1 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/0 | CPT 34-1/0 | CPT 34T-1/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/0 SOL | CPT 34-1/0 SOL | CPT 34T-1/0 SOL | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2/0 | CPT 34-2/0 | CPT 34T-2/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 3/0 | CPT 34-3/0 | CPT 34T-3/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 4/0 | CPT 34-4/0 | CPT 34T-4/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 250 | CPT 34-250 | CPT 34T-250 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 300 | CPT 34-300 | CPT 34T-300 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| | 350 | CPT 34-350 | CPT 34T-350 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| | 500 | CPT 34-500 | CPT 34T-500 | C-250 | TSC-80 | R-150 | |



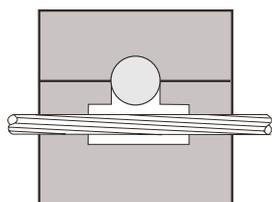
Instrucciones de utilización.
 Para cables de 120 mm² ó más, cortar el cable y separar las puntas (S) 5-6 mm en el centro. Fijar una mordaza a la pica para apoyar el molde.



A

1. Soldadura aluminotérmica del cobre /
 1.2 Cable / Pica


Instrucciones de utilización.
 Introducir el cable en el molde y acoplarlo sobre la pica, colocar la placa posterior y sujetar el conjunto con una mordaza. Fijar otra mordaza a la pica para apoyar el molde.



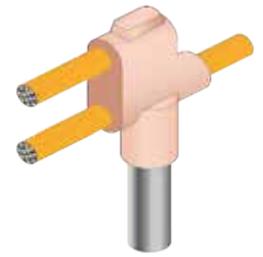
| Conexión CPTS | | | | | | | | | |
|---------------|-----------|-----------------------|----------------------------------|---------------|------------|----------|---------------------|-------|---|
| Dimensión | | | | | | | Clave precio moldes | | |
| Pica | Cable | Molde (PART. No.) | | Cartucho | Tenaza | Rascador | | | |
| | | Pica acero-cobre lisa | Pica acero ó acero-cobre roscada | | | | | | |
| 1/2" | 4 ó 4 SOL | CPTS 12-4 | CPTS 12T-4 | C-65 | TSC-80 | R-45 | C | | |
| | 2 ó 2 SOL | CPTS 12-2 | CPTS 12T-2 | C-65 | TSC-80 | R-45 | | | |
| | 1 ó 1 SOL | CPTS 12-1 | CPTS 12T-1 | C-65 | TSC-80 | R-45 | | | |
| | | 1/0 | CPTS 12-1/0 | CPTS 12T-1/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | D | |
| | | 1/0 SOL | CPTS 12-1/0S | CPTS 12T-1/0S | C-115 | TSC-80 | R-90 | | |
| | | 2/0 | CPTS 12-2/0 | CPTS 12T-2/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | | |
| | | 3/0 | CPTS 12-3/0 | CPTS 12T-3/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | D | |
| | | 4/0 | CPTS 12-4/0 | CPTS 12T-4/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | | |
| | | 250 | CPTS 12-250 | CPTS 12T-250 | C-150 | TSC-80 | R-150 | | |
| | 300 | CPTS 12-300 | CPTS 12T-300 | C-200 | TSC-80 | R-150 | D | | |
| 5/8" | 4 ó 4 SOL | CPTS 58-4 | CPTS 58T-4 | C-65 | TSC-80 | R-45 | | | |
| | 2 ó 2 SOL | CPTS 58-2 | CPTS 58T-2 | C-65 | TSC-80 | R-45 | | | |
| | 1 ó 1 SOL | CPTS 58-1 | CPTS 58T-1 | C-65 | TSC-80 | R-45 | | | |
| | | 1/0 | CPTS 58-1/0 | CPTS 58T-1/0 | C-115 | TSC-80 | | R-90 | |
| | | 1/0 SOL | CPTS 58-1/0S | CPTS 58T-1/0S | C-115 | TSC-80 | | R-90 | |
| | | 2/0 | CPTS 58-2/0 | CPTS 58T-2/0 | C-115 | TSC-80 | | R-90 | |
| | | 3/0 | CPTS 58-3/0 | CPTS 58T-3/0 | C-150 | TSC-80 | | R-150 | |
| | | 4/0 | CPTS 58-4/0 | CPTS 58T-4/0 | C-150 | TSC-80 | | R-150 | |
| | | 250 | CPTS 58-250 | CPTS 58T-250 | C-150 | TSC-80 | | R-150 | |
| | | 300 | CPTS 58-300 | CPTS 58T-300 | C-200 | TSC-80 | | R-150 | |
| | | 350 | CPTS 58-350 | CPTS 58T-350 | C-250 | TSC-80 | | R-150 | |
| | | 500 | CPTS 58-500 | CPTS 58T-500 | 2 x C-200 | TSC-80 | | R-150 | |
| | 3/4" | 4 ó 4 SOL | CPTS 34-4 | CPTS 34T-4 | C-65 | TSC-80 | | R-45 | C |
| | | 2 ó 2 SOL | CPTS 34-2 | CPTS 34T-2 | C-65 | TSC-80 | | R-45 | |
| | | 1 ó 1 SOL | CPTS 34-1 | CPTS 34T-1 | C-65 | TSC-80 | R-45 | | |
| | | 1/0 | CPTS 34-1/0 | CPTS 34T-1/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | D | |
| | | 1/0 SOL | CPTS 34-1/0S | CPTS 34T-1/0S | C-115 | TSC-80 | R-90 | | |
| | | 2/0 | CPTS 34-2/0 | CPTS 34T-2/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | | |
| | | 3/0 | CPTS 34-3/0 | CPTS 34T-3/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | D | |
| | | 4/0 | CPTS 34-4/0 | CPTS 34T-4/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | | |
| | | 250 | CPTS 34-250 | CPTS 34T-250 | C-200 | TSC-80 | R-150 | | |
| | | 300 | CPTS 34-300 | CPTS 34T-300 | C-250 | TSC-80 | R-150 | I | |
| | | 350 | CPTS 34-350 | CPTS 34T-350 | 2 x C-2150 | TSC-80 | R-150 | | |
| | | 500 | CPTS 34-500 | CPTS 34T-500 | 2 x C-250 | TSC-80 | R-150 | | |
| | | | | | | | | | |



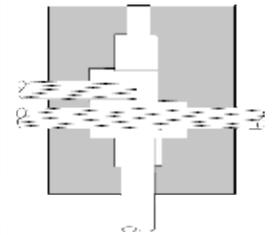
1. Soldadura aluminotérmica del cobre /

1.2 Cable / Pica

| Conexión CPTD | | | | | | | |
|---------------|-------------|---|--------------|---|--|---|---------------------|
| Dimensión | |  | |  |  |  | Clave precio moldes |
| Pica | Cable | Molde (PART. No.) Pica acero-cobre lisa Pica acero ó acero-cobre roscada | | Cartucho | Tenaza | Rascador | |
| 1/2" | 4 | CPTD 12-4 | CPTD 12T-4 | C-90 | TSC-80 | R-90 | B |
| | 2 | CPTD 12-2 | CPTD 12T-2 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1 | CPTD 12-1 | CPTD 12T-1 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/0 | CPTD 12-1/0 | CPTD 12T-1/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2/0 | CPTD 12-2/0 | CPTD 12T-2/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 3/0 | CPTD 12-3/0 | CPTD 12T-3/0 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| | 4/0 | CPTD 12-4/0 | CPTD 12T-4/0 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| 5/8" | 4 | CPTD 58-4 | CPTD 58T-4 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2 | CPTD 58-2 | CPTD 58T-2 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1 | CPTD 58-1 | CPTD 58T-1 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/0 | CPTD 58-1/0 | CPTD 58T-1/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 2/0 | CPTD 58-2/0 | CPTD 58T-2/0 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| | 3/0 | CPTD 58-3/0 | CPTD 58T-3/0 | C-250 | TSC-80 | R-150 | |
| | 4/0 | CPTD 58-4/0 | CPTD 58T-4/0 | C-250 | TSC-80 | R-150 | |
| | 250 | CPTD 58-250 | CPTD 58T-250 | 2 x C-150 | TSC-100 | R-750 | H |
| 3/4" | 4 | CPTD 34-4 | CPTD 34T-4 | C-90 | TSC-80 | R-90 | B |
| | 2 | CPTD 34-2 | CPTD 34T-2 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1 | CPTD 34-1 | CPTD 34T-1 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/0 | CPTD 34-1/0 | CPTD 34T-1/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 2/0 | CPTD 34-2/0 | CPTD 34T-2/0 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| | 3/0 | CPTD 34-3/0 | CPTD 34T-3/0 | C-250 | TSC-80 | R-150 | |
| | 4/0 | CPTD 34-4/0 | CPTD 34T-4/0 | C-250 | TSC-80 | R-150 | |
| | 250 | CPTD 34-250 | CPTD 34T-250 | 2 x C-150 | TSC-100 | R-750 | H |
| | 300 | CPTD 34-300 | CPTD 34T-300 | 2 x C-200 | TSC-100 | R-750 | |
| | 350 | CPTD 34-350 | CPTD 34T-350 | 2 x C-200 | TSC-100 | R-750 | |
| 500 | CPTD 34-500 | CPTD 34T-500 | 3 x C-200 | TSC-100 | R-750 | | |
| 1" | 4 | CPTD 1-4 | CPTD 1T-4 | C-115 | TSC-80 | R-90 | B |
| | 2 | CPTD 1-2 | CPTD 1T-2 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 1 | CPTD 1-1 | CPTD 1T-1 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 1/0 | CPTD 1-1/0 | CPTD 1T-1/0 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| | 2/0 | CPTD 1-2/0 | CPTD 1T-2/0 | C-250 | TSC-80 | R-150 | |
| | 3/0 | CPTD 1-3/0 | CPTD 1T-3/0 | 2 x C-150 | TSC-100 | R-750 | H |
| | 4/0 | CPTD 1-4/0 | CPTD 1T-4/0 | 2 x C-150 | TSC-100 | R-750 | |
| | 250 | CPTD 1-250 | CPTD 1T-250 | 2 x C-200 | TSC-100 | R-750 | |
| | 300 | CPTD 1-300 | CPTD 1T-300 | 2 x C-250 | TSC-100 | R-750 | |
| | 350 | CPTD 1-350 | CPTD 1T-350 | 2 x C-250 | TSC-100 | R-750 | |
| | 500 | CPTD 1-500 | CPTD 1T-500 | 3 x C-250 | TSC-100 | R-750 | |

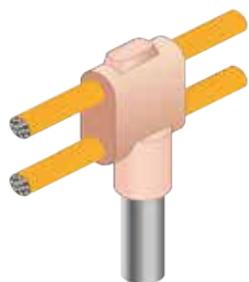


Instrucciones de utilización.
Colocar el cable superior hasta el centro de la tobera, la pica hará tope sobre el cable pasante. Fijar una mordaza a la pica para apoyar el molde.

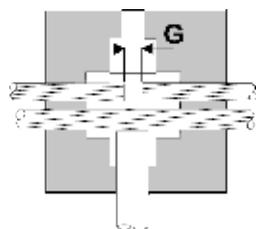


1. Soldadura aluminotérmica del cobre /

1.2 Cable / Pica


Instrucciones de utilización.

Para cables superiores a 4/0 AWG separar en el centro sus puntas 1/4" en el cable superior como se muestra en la figura. La pica hará tope sobre el cable inferior. Colocar una mordaza en la pica para apoyar el molde.



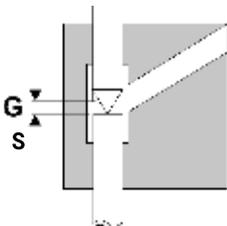
| Conexión CPTDP | | | | | | | |
|----------------|-------|-----------------------|----------------------------------|-----------|---------|----------|---------------------|
| Dimensión | | Molde (PART. No.) | | Cartucho | Tenaza | Rascador | Clave precio moldes |
| Pica | Cable | Pica acero-cobre lisa | Pica acero ó acero-cobre roscada | | | | |
| 1/2" | 4 | CPTDP 12-4 | CPTDP 12T-4 | C-115 | TSC-80 | R-90 | B |
| | 2 | CPTDP 12-2 | CPTDP 12T-2 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1 | CPTDP 12-1 | CPTDP 12T-1 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/0 | CPTDP 12-1/0 | CPTDP 12T-1/0 | C-150 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2/0 | CPTDP 12-2/0 | CPTDP 12T-2/0 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| | 3/0 | CPTDP 12-3/0 | CPTDP 12T-3/0 | C-250 | TSC-80 | R-150 | |
| 5/8" | 4/0 | CPTDP 12-4/0 | CPTDP 12T-4/0 | C-250 | TSC-80 | R-150 | H |
| | 4 | CPTDP 58-4 | CPTDP 58T-4 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2 | CPTDP 58-2 | CPTDP 58T-2 | C-150 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1 | CPTDP 58-1 | CPTDP 58T-1 | C-150 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/0 | CPTDP 58-1/0 | CPTDP 58T-1/0 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| | 2/0 | CPTDP 58-2/0 | CPTDP 58T-2/0 | C-250 | TSC-80 | R-150 | |
| 3/4" | 3/0 | CPTDP 58-3/0 | CPTDP 58T-3/0 | 2 x C-150 | TSC-100 | R-750 | H |
| | 4/0 | CPTDP 58-4/0 | CPTDP 58T-4/0 | 2 x C-150 | TSC-100 | R-750 | |
| | 250 | CPTDP 58-250 | CPTDP 58T-250 | 2 x C-200 | TSC-100 | R-750 | |
| | 300 | CPTDP 58-300 | CPTDP 58T-300 | 2 x C-250 | TSC-100 | R-750 | |
| | 350 | CPTDP 58-350 | CPTDP 58T-350 | 2 x C-250 | TSC-100 | R-750 | |
| | 500 | CPTDP 58-500 | CPTDP 58T-500 | 3 x C-250 | TSC-100 | R-750 | |
| 3/4" | 4 | CPTDP 34-4 | CPTDP 34T-4 | C-115 | TSC-80 | R-90 | B |
| | 2 | CPTDP 34-2 | CPTDP 34T-2 | C-150 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1 | CPTDP 34-1 | CPTDP 34T-1 | C-150 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/0 | CPTDP 34-1/0 | CPTDP 34T-1/0 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| | 2/0 | CPTDP 34-2/0 | CPTDP 34T-2/0 | C-250 | TSC-80 | R-150 | |
| | 3/0 | CPTDP 34-3/0 | CPTDP 34T-3/0 | 2 x C-150 | TSC-100 | R-750 | |
| 3/4" | 4/0 | CPTDP 34-4/0 | CPTDP 34T-4/0 | 2 x C-150 | TSC-100 | R-750 | H |
| | 250 | CPTDP 34-250 | CPTDP 34T-250 | 2 x C-200 | TSC-100 | R-750 | |
| | 300 | CPTDP 34-300 | CPTDP 34T-300 | 2 x C-250 | TSC-100 | R-750 | |
| | 350 | CPTDP 34-350 | CPTDP 34T-350 | 2 x C-250 | TSC-100 | R-750 | |
| | 500 | CPTDP 34-500 | CPTDP 34T-500 | 3 x C-250 | TSC-100 | R-750 | |



1. Soldadura aluminotérmica del cobre /

1.3 Pica / Pica

| Conexión PPV | | | | | | |
|--------------|---|-----------------------|---|--|---|---------------------|
| Dimensión |  | |  |  |  | Clave precio moldes |
| | Pica | Pica acero-cobre lisa | Pica acero ó acero-cobre roscada | Cartucho | Tenaza | |
| 1/2" | PPV 12 | PPV 12 T | C-250 | TSC-80 | R-150 | B |
| 5/8" | PPV 58 | PPV 58 T | 2 x C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| 3/4" | PPV 34 | PPV 34 T | 2 x C-200 | TSC-80 | R-150 | |



Instrucciones de utilización.

Situar los extremos de las picas en el centro de la tobera. Si no tienen punta, separarlas 3/8" (S) (aproximadamente 10 mm). Fijar una mordaza a la pica para apoyar el molde.

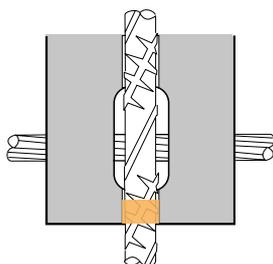


1. Soldadura aluminotérmica del cobre /

1.4 Cable / Redondo


Instrucciones de utilización.

Sellar con pasta el redondo por debajo de la cámara de soldadura. Colocar el cable en el molde y acoplarlo al redondo. Colocar la placa posterior y sujetar el conjunto con una mordaza. Fijar una mordaza al redondo para apoyar el molde.



| Conexión CRPH (1 de 2) | | | | | | |
|------------------------|-------|-------------------|----------|--------|----------|---------------------|
| Dimensión | | | | | | Clave precio moldes |
| Redondo | Cable | Molde (PART. No.) | Cartucho | Tenaza | Rascador | |
| 3 | 6 | CRPH 3-6 | C-90 | TSC-80 | R-90 | C |
| | 4 | CRPH 3-4 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2 SOL | CRPH 3-2 S | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2 | CRPH 3-2 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1 | CRPH 3-1 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/0 | CRPH 3-1/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2/0 | CRPH 3-2/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 3/0 | CRPH 3-3/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | D |
| 4 | 4/0 | CRPH 3-4/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | C |
| | 6 | CRPH 4-6 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 4 | CRPH 4-4 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2 SOL | CRPH 4-2 S | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2 | CRPH 4-2 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1 | CRPH 4-1 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/0 | CRPH 4-1/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2/0 | CRPH 4-2/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | D |
| 5 | 3/0 | CRPH 4-3/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | C |
| | 4/0 | CRPH 4-4/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 6 | CRPH 5-6 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 4 | CRPH 5-4 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2 SOL | CRPH 5-2 S | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2 | CRPH 5-2 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1 | CRPH 5-1 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/0 | CRPH 5-1/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | D |
| 6 | 2/0 | CRPH 5-2/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | C |
| | 3/0 | CRPH 5-3/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 4/0 | CRPH 5-4/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 6 | CRPH 6-6 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 4 | CRPH 6-4 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2 SOL | CRPH 6-2 S | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2 | CRPH 6-2 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1 | CRPH 6-1 | C-115 | TSC-80 | R-90 | D |
| 6 | 1/0 | CRPH 6-1/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | C |
| | 2/0 | CRPH 6-2/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 3/0 | CRPH 6-3/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 4/0 | CRPH 6-4/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 4/0 | CRPH 6-4/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 4/0 | CRPH 6-4/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | D |



1. Soldadura aluminotérmica del cobre /

1.4 Cable / Redondo



| Conexión CRPH (2 de 2) | | | | | | |
|------------------------|-------|-------------------|----------|--------|----------|---------------------|
| Dimensión | | | | | | |
| Redondo | Cable | Molde (PART. No.) | Cartucho | Tenaza | Rascador | Clave precio moldes |
| 7 | 4 | CRPH 7-4 | C-90 | TSC-80 | R-90 | C |
| | 2 SOL | CRPH 7-2 S | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2 | CRPH 7-2 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1 | CRPH 7-1 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/0 | CRPH 7-1/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2/0 | CRPH 7-2/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 3/0 | CRPH 7-3/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | D |
| | 4/0 | CRPH 7-4/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| 8 | 2 SOL | CRPH 8-2 S | C-90 | TSC-80 | R-90 | C |
| | 2 | CRPH 8-2 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1 | CRPH 8-1 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/0 | CRPH 8-1/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2/0 | CRPH 8-2/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 3/0 | CRPH 8-3/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | D |
| | 4/0 | CRPH 8-4/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| 9 | 2 SOL | CRPH 9-2 S | C-90 | TSC-80 | R-90 | C |
| | 2 | CRPH 9-2 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1 | CRPH 9-1 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/0 | CRPH 9-1/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2/0 | CRPH 9-2/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 3/0 | CRPH 9-3/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | D |
| | 4/0 | CRPH 9-4/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |

1. Soldadura aluminotérmica del cobre /

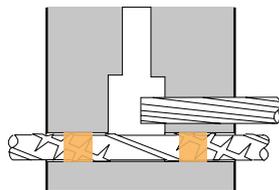
1.4 Cable / Redondo

Conexión CRTP (1 de 2)

| Dimensión | | | | | | Clave precio moldes |
|-----------|-------|-------------------|----------|--------|----------|---------------------|
| Redondo | Cable | Molde (PART. No.) | Cartucho | Tenaza | Rascador | |
| 3 | 6 | CRTP 3-6 | C-25 | TSC-80 | R-45 | A |
| | 4 | CRTP 3-4 | C-32 | TSC-80 | R-45 | |
| | 2 SOL | CRTP 3-2S | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| | 2 | CRTP 3-2 | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| | 1 | CRTP 3-1 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 1/0 | CRTP 3-1/0 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2/0 | CRTP 3-2/0 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 3/0 | CRTP 3-3/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 4/0 | CRTP 3-4/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| 4 | 6 | CRTP 4-6 | C-25 | TSC-80 | R-45 | |
| | 4 | CRTP 4-4 | C-32 | TSC-80 | R-45 | |
| | 2 SOL | CRTP 4-2S | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| | 2 | CRTP 4-2 | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| | 1 | CRTP 4-1 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 1/0 | CRTP 4-1/0 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2/0 | CRTP 4-2/0 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 3/0 | CRTP 4-3/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 4/0 | CRTP 4-4/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| 5 | 6 | CRTP 5-6 | C-25 | TSC-80 | R-45 | |
| | 4 | CRTP 5-4 | C-32 | TSC-80 | R-45 | |
| | 2 SOL | CRTP 5-2S | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| | 2 | CRTP 5-2 | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| | 1 | CRTP 5-1 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 1/0 | CRTP 5-1/0 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2/0 | CRTP 5-2/0 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 3/0 | CRTP 5-3/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 4/0 | CRTP 5-4/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| 6 | 6 | CRTP 6-6 | C-25 | TSC-80 | R-45 | |
| | 4 | CRTP 6-4 | C-32 | TSC-80 | R-45 | |
| | 2 SOL | CRTP 6-2S | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| | 2 | CRTP 6-2 | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| | 1 | CRTP 6-1 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 1/0 | CRTP 6-1/0 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2/0 | CRTP 6-2/0 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 3/0 | CRTP 6-3/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 4/0 | CRTP 6-4/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |


Instrucciones de utilización.

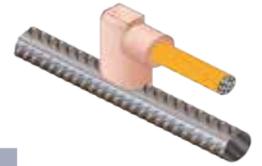
Sellar el redondo con pasta a ambos lados de la cámara de soldadura, por fuera. Introducir el cable hasta el centro de la tobera.



1. Soldadura aluminotérmica del cobre /

1.4 Cable / Redondo

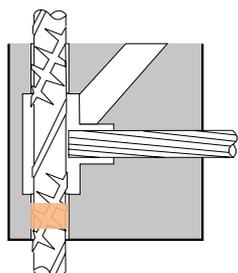
| Conexión CRTP (2 de 2) | | | | | | |
|------------------------|-------|-------------------|-----------|--------|----------|---------------------|
| Dimensión | | | | | | Clave precio moldes |
| Redondo | Cable | Molde (PART. No.) | Cartucho | Tenaza | Rascador | |
| 7 | 4 | CRTP 7-4 | C-32 | TSC-80 | R-45 | A |
| | 2 SOL | CRTP 7-2S | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| | 2 | CRTP 7-2 | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| | 1 | CRTP 7-1 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 1/0 | CRTP 7-1/0 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2/0 | CRTP 7-2/0 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 3/0 | CRTP 7-3/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 4/0 | CRTP 7-4/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| 8 | 2 SOL | CRTP 8-2S | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| | 2 | CRTP 8-2 | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| | 1 | CRTP 8-1 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 1/0 | CRTP 8-1/0 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2/0 | CRTP 8-2/0 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 3/0 | CRTP 8-3/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 4/0 | CRTP 8-4/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 9 | 2 SOL | CRTP 9-2S | C-45 | TSC-80 | |
| 2 | | CRTP 9-2 | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| 1 | | CRTP 9-1 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| 1/0 | | CRTP 9-1/0 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| 2/0 | | CRTP 9-2/0 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| 3/0 | | CRTP 9-3/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| 4/0 | | CRTP 9-4/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |



1. Soldadura aluminotérmica del cobre /
 1.4 Cable / Redondo

Instrucciones de utilización.

Sellar con pasta el redondo por debajo de la cámara de soldadura. Hacer tope con el cable sobre el redondo. Fijar una mordaza al redondo para apoyar el molde.



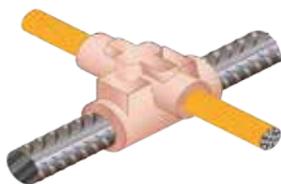
| Conexión CRTL (1 de 2) | | | | | | |
|------------------------|-------|---|---|---|---|---------------------|
| Dimensión | |  |  |  |  | Clave precio moldes |
| Redondo | Cable | Molde (PART. No.) | Cartucho | Tenaza | Rascador | |
| 3 | 6 | CRTL 3-6 | C-45 | TSC-80 | R-45 | C |
| | 4 | CRTL 3-4 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 2 SOL | CRTL 3-2S | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 2 | CRTL 3-2 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 1 | CRTL 3-1 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/0 | CRTL 3-1/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2/0 | CRTL 3-2/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | D |
| | 3/0 | CRTL 3-3/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 4/0 | CRTL 3-4/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| 4 | 6 | CRTL 4-6 | C-45 | TSC-80 | R-45 | C |
| | 4 | CRTL 4-4 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 2 SOL | CRTL 4-2S | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 2 | CRTL 4-2 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 1 | CRTL 4-1 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/0 | CRTL 4-1/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2/0 | CRTL 4-2/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | D |
| | 3/0 | CRTL 4-3/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 4/0 | CRTL 4-4/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| 5 | 6 | CRTL 5-6 | C-45 | TSC-80 | R-45 | C |
| | 4 | CRTL 5-4 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 2 SOL | CRTL 5-2S | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 2 | CRTL 5-2 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 1 | CRTL 5-1 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/0 | CRTL 5-1/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2/0 | CRTL 5-2/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | D |
| | 3/0 | CRTL 5-3/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 4/0 | CRTL 5-4/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| 6 | 6 | CRTL 6-6 | C-45 | TSC-80 | R-45 | C |
| | 4 | CRTL 6-4 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 2 SOL | CRTL 6-2S | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 2 | CRTL 6-2 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 1 | CRTL 6-1 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/0 | CRTL 6-1/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2/0 | CRTL 6-2/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | D |
| | 3/0 | CRTL 6-3/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 4/0 | CRTL 6-4/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |



1. Soldadura aluminotérmica del cobre /
1.4 Cable / Redondo

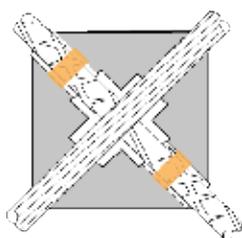


| Conexión CRTL (2 de 2) | | | | | | |
|------------------------|-------|-------------------|----------|--------|----------|---------------------|
| Dimensión | | | | | | Clave precio moldes |
| Redondo | Cable | Molde (PART. No.) | Cartucho | Tenaza | Rascador | |
| 7 | 4 | CRTL 7-4 | C-65 | TSC-80 | R-45 | C |
| | 2 SOL | CRTL 7-2S | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 2 | CRTL 7-2 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 1 | CRTL 7-1 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/0 | CRTL 7-1/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2/0 | CRTL 7-2/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 3/0 | CRTL 7-3/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | D |
| | 4/0 | CRTL 7-4/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| 8 | 2 SOL | CRTL 8-2S | C-65 | TSC-80 | R-45 | C |
| | 2 | CRTL 8-2 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 1 | CRTL 8-1 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/0 | CRTL 8-1/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2/0 | CRTL 8-2/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 3/0 | CRTL 8-3/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | D |
| | 4/0 | CRTL 8-4/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| 9 | 2 SOL | CRTL 9-2S | C-65 | TSC-80 | R-45 | C |
| | 2 | CRTL 9-2 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 1 | CRTL 9-1 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/0 | CRTL 9-1/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2/0 | CRTL 9-2/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 3/0 | CRTL 9-3/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | D |
| | 4/0 | CRTL 9-4/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |

1. Soldadura aluminotérmica del cobre /
 1.4 Cable / Redondo

Conexión CRXS

| Dimensión | | | | | | Clave precio moldes |
|-----------|-------|----------------------|----------|--------|----------|---------------------------|
| Redondo | Cable | Molde (PART. No.) | Cartucho | Tenaza | Rascador | |
| 3 | 6 | CRXS 3-6 | C-65 | TSC-80 | R-45 | B |
| | 4 | CRXS 3-4 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 2 SOL | CRXS 3-2S | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2 | CRXS 3-2 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1 | CRXS 3-1 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/0 | CRXS 3-1/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2/0 | CRXS 3-2/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 3/0 | CRXS 3-3/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 4/0 | CRXS 3-4/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| 4 | 6 | CRXS 4-6 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 4 | CRXS 4-4 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 2 SOL | CRXS 4-2S | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2 | CRXS 4-2 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1 | CRXS 4-1 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/0 | CRXS 4-1/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2/0 | CRXS 4-2/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 3/0 | CRXS 4-3/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 4/0 | CRXS 4-4/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| 5 | 6 | CRXS 5-6 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 4 | CRXS 5-4 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 2 SOL | CRXS 5-2S | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2 | CRXS 5-2 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1 | CRXS 5-1 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/0 | CRXS 5-1/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2/0 | CRXS 5-2/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 3/0 | CRXS 5-3/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| | 4/0 | CRXS 5-4/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| 6 | 6 | CRXS 6-6 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 4 | CRXS 6-4 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 2 SOL | CRXS 6-2S | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2 | CRXS 6-2 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1 | CRXS 6-1 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/0 | CRXS 6-1/0 | C-150 | TSC-80 | R-90 | |
| | 2/0 | CRXS 6-2/0 | C-150 | TSC-80 | R-90 | |
| | 3/0 | CRXS 6-3/0 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| | 4/0 | CRXS 6-4/0 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |

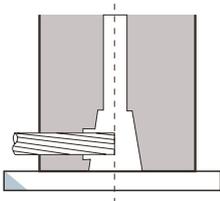
Instrucciones de utilización.
 Sellar el redondo con pasta de sellado a ambos lados de la cámara de soldadura por fuera. Colocar el cable y cerrar el molde.



1. Soldadura aluminotérmica del cobre /

1.5 Cable / Pieza metálica

| Conexión CHTH | | | | | |
|---------------|-------------------|----------|--------|----------|---------------------|
| Cable | | | | | Clave precio moldes |
| Cable | Molde (PART. No.) | Cartucho | Tenaza | Rascador | A |
| 6 | CHTH 6 | C-45 | TSC-80 | R-45 | A |
| 4 | CHTH 4 | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| 2 | CHTH 2 | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| 2 SOL | CHTH 2S | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| 1 | CHTH 1 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| 1/0 | CHTH 1/0 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| 2/0 | CHTH 2/0 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| 3/0 | CHTH 3/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| 4/0 | CHTH 4/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| 250 | CHTH 250 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| 300 | CHTH 300 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| 350 | CHTH 350 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| 500 | CHTH 500 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |

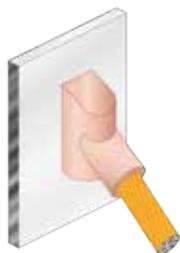


Instrucciones de utilización.

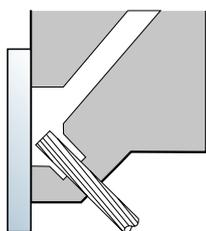
Introducir el cable hasta el centro del agujero de la colada. Presionar sobre la tapa del molde para evitar fugas de metal.



Para este tipo de soldadura informar espesores de pletina, chapa ó terminal.

1. Soldadura aluminotérmica del cobre /
 1.5 Cable / Pieza metálica


| Conexión CHTF | | | | | |
|---------------|---|---|--|---|---------------------|
| Cable |  |  |  |  | Clave precio moldes |
| Cable | Molde (PART. No.) | Cartucho | Tenaza | Rascador | A |
| 6 | CHTF 6 | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| 4 | CHTF 4 | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| 2 | CHTF 2 | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| 2 SOL | CHTF 2S | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| 1 | CHTF 1 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| 1/0 | CHTF 1/0 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| 2/0 | CHTF 2/0 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| 3/0 | CHTF 3/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| 4/0 | CHTF 4/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| 250 | CHTF 250 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| 300 | CHTF 300 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| 350 | CHTF 350 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| 500 | CHTF 500 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |


Instrucciones de utilización.

Introducir el cable hasta hacer tope en la pieza metálica. Sujetar el molde con una mordaza si es posible.



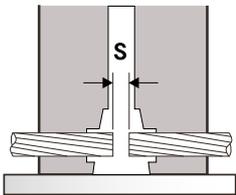
Para este tipo de soldadura informar espesores de pletina, chapa ó terminal.



1. Soldadura aluminotérmica del cobre /

1.5 Cable / Pieza metálica

| Conexión CHPHH | | | | | |
|----------------|---|---|---|--|---|
| Cable |  |  |  |  |  |
| Cable | Molde (PART. No.) | Cartucho | Tenaza | Rascador | Clave precio moldes |
| 6 | CHPHH 6 | C-45 | TSC-80 | R-45 | A |
| 4 | CHPHH 4 | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| 2 | CHPHH 2 | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| 2 SOL | CHPHH 2S | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| 1 | CHPHH 1 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| 1/0 | CHPHH 1/0 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| 2/0 | CHPHH 2/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| 3/0 | CHPHH 3/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| 4/0 | CHPHH 4/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| 250 | CHPHH 250 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| 300 | CHPHH 300 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| 350 | CHPHH 350 | C-250 | TSC-80 | R-150 | |



Instrucciones de utilización.

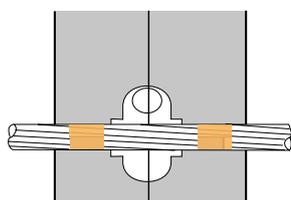
Cortar y separar el cable unos 3 ó 4 mm en el centro de la tobera. Presionar sobre la tapa del molde para evitar fugas de metal.



Para este tipo de soldadura informar espesores de pletina, chapa ó terminal.

1. Soldadura aluminotérmica del cobre /
 1.5 Cable / Pieza metálica


| Conexión CHPVH | | | | | |
|----------------|-------------------|----------|--------|----------|---------------------|
| Cable | Molde (PART. No.) | Cartucho | Tenaza | Rascador | Clave precio moldes |
| 6 | CHPVH 6 | C-45 | TSC-80 | R-45 | A |
| 4 | CHPVH 4 | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| 2 | CHPVH 2 | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| 2 SOL | CHPVH 2S | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| 1 | CHPVH 1 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| 1/0 | CHPVH 1/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| 2/0 | CHPVH 2/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| 3/0 | CHPVH 3/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| 4/0 | CHPVH 4/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| 250 | CHPVH 250 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |


Instrucciones de utilización.

Sellar con masilla el espacio entre cable y chapa a ambos lados de la cámara de soldadura. Sujetar el molde con una mordaza si es posible.



Para este tipo de soldadura informar espesores de pletina, chapa ó terminal.

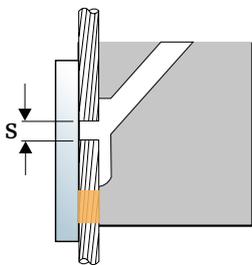


1. Soldadura aluminotérmica del cobre /

1.5 Cable / Pieza metálica



| Conexión CHPVV | | | | | |
|----------------|---|---|---|--|---------------------|
| Cable |  |  |  |  | |
| Cable | Molde (PART. No.) | Cartucho | Tenaza | Rascador | Clave precio moldes |
| 6 | CHPVV 6 | C-90 | TSC-80 | R-90 | C |
| 4 | CHPVV 4 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| 2 | CHPVV 2 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| 2 SOL | CHPVV 2S | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| 1 | CHPVV 1 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| 1/0 | CHPVV 1/0 | C-200 | TSC-80 | R-150 | D |
| 2/0 | CHPVV 2/0 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| 3/0 | CHPVV 3/0 | C-250 | TSC-80 | R-150 | |
| 4/0 | CHPVV 4/0 | C-250 | TSC-80 | R-150 | |
| 250 | CHPVV 250 | C-250 | TSC-80 | R-150 | |



Instrucciones de utilización.

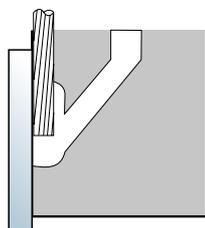
Cortar y separar el cable de 5 a 6 mm en el centro de la tobera. Sellar con masilla el espacio entre cable y chapa por debajo de la cámara de soldadura. Sujetar el molde con una mordaza si es posible.



Para este tipo de soldadura informar espesores de pletina, chapa ó terminal.

1. Soldadura aluminotérmica del cobre /
 1.5 Cable / Pieza metálica


| Conexión CHVS | | | | | |
|---------------|---|---|--|---|---------------------|
| Cable |  |  |  |  | Clave precio moldes |
| Cable | Molde (PART. No.) | Cartucho | Tenaza | Rascador | C |
| 6 | CHVS 6 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| 4 | CHVS 4 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| 2 | CHVS 2 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| 2 SOL | CHVS 2S | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| 1 | CHVS 1 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| 1/0 | CHVS 1/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| 2/0 | CHVS 2/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| 3/0 | CHVS 3/0 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| 4/0 | CHVS 4/0 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| 250 | CHVS 250 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |


Instrucciones de utilización.

Introducir el cable hasta el centro de la tobera de colada. Sujetar el molde con una mordaza si es posible.



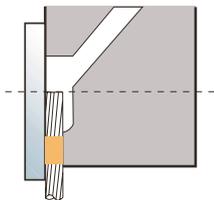
Para este tipo de soldadura informar espesores de pletina, chapa ó terminal.



1. Soldadura aluminotérmica del cobre /
1.5 Cable / Pieza metálica



| Conexión CHVI | | | | | |
|---------------|---|---|---|--|---------------------|
| Cable |  |  |  |  | |
| Cable | Molde (PART. No.) | Cartucho | Tenaza | Rascador | Clave precio moldes |
| 6 | CHVI 6 | C-65 | TSC-80 | R-45 | A |
| 4 | CHVI 4 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| 2 | CHVI 2 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| 2 SOL | CHVI 2S | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| 1 | CHVI 1 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| 1/0 | CHVI 1/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| 2/0 | CHVI 2/0 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| 3/0 | CHVI 3/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| 4/0 | CHVI 4/0 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| 250 | CHVI 250 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| 300 | CHVI 300 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| 350 | CHVI 350 | C-250 | TSC-80 | R-150 | |
| 500 | CHVI 500 | 2 x C-200 | TSC-80 | R-150 | |



Instrucciones de utilización.

Introducir el cable hasta el centro de la tobera. Sellar con masilla el espacio entre cable y chapa por debajo de la cámara de soldadura. Sujetar el molde con una mordaza si es posible.



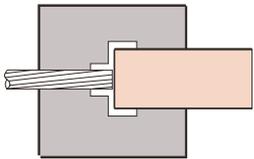
Para este tipo de soldadura informar espesores de pletina, chapa ó terminal.

1. Soldadura aluminotérmica del cobre /
 1.6 Cable / Pletina

| Conexión CPLL (1 de 2) | | | | | | |
|------------------------|--------------|---|--|---|---|---------------------|
| Dimensión | |  |  |  |  | Clave precio moldes |
| Cable | Pletina | Molde (PART. No.) | Cartucho | Tenaza | Rascador | |
| 4 | 1/8 x 1" | CPLL 4-1/8x1 | C-45 | TSC-80 | R-45 | A |
| 2 | 1/8 x 1" | CPLL 2-1/8x1 | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| 2 SOL | 1/8 x 1" | CPLL 2S-1/8x1 | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| 1 | 1/8 x 1" | CPLL 1-1/8x1 | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| 1/0 | 1/8 x 1" | CPLL 1/0-1/8x1 | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| | 3/16 x 1" | CPLL 1/0-3/16x1 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 1/4 x 1" | CPLL 1/0-1/4x1 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| 2/0 | 1/8 x 1" | CPLL 2/0-1/8x1 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 3/16 x 1" | CPLL 2/0-3/16x1 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 1/4 x 1" | CPLL 2/0-1/4x1 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| 3/0 | 1/8 x 1" | CPLL 3/0-1/8x1 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| | 3/16 x 1" | CPLL 3/0-3/16x1 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/4 x 1" | CPLL 3/0-1/4x1 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| 4/0 | 3/16 x 1" | CPLL 4/0-3/16x1 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/4 x 1" | CPLL 4/0-1/4x1 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/4 x 1 1/2" | CPLL 4/0-1/4x2 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/4 x 2" | CPLL 4/0-1/4x2 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/4 x 3" | CPLL 4/0-1/4x3 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| 250 | 3/16 x 1" | CPLL 250-3/16x1 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/4 x 1" | CPLL 250-1/4x1 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/4 x 1 1/2" | CPLL 250-1/4x1 1/2 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/4 x 2" | CPLL 250-1/4x2 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/4 x 3" | CPLL 250-1/4x3 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| 300 | 1/4 x 1" | CPLL 300-1/4x1 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/4 x 1 1/2" | CPLL 300-1/4x1 1/2 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/4 x 2" | CPLL 300-1/4x2 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/4 x 3" | CPLL 300-1/4x3 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| 350 | 1/4 x 1" | CPLL 350-1/4x1 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/4 x 1 1/2" | CPLL 350-1/4x1 1/2 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/4 x 2" | CPLL 350-1/4x2 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| | 1/4 x 3" | CPLL 350-1/4x3 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| 500 | 1/4 x 1 1/2" | CPLL 500-1/4x1 1/2 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| | 1/4 x 2" | CPLL 500-1/4x2 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| | 1/4 x 3" | CPLL 500-1/4x3 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| | 3/8 x 1 1/2" | CPLL 500-3/8x1 1/2 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |



Instrucciones de utilización.
 Cable y pletina se juntarán a tope bajo el centro de la tobera de colada.



1. Soldadura aluminotérmica del cobre /
1.6 Cable / Pletina

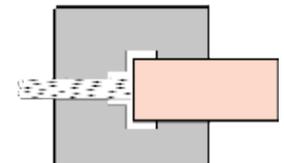
| Conexión CPLL (2 de 2) | | | | | | |
|------------------------|--------------|----------------------|-----------|---------|----------|---------------------|
| Cable | Pletina | Molde (PART. No.) | Cartucho | Tenaza | Rascador | Clave precio moldes |
| 750 | 1/4 x 2" | CPLL 750-1/4 x 2 | 2 x C-150 | TSC-100 | R-750 | E |
| | 1/4 x 3" | CPLL 750-1/4 x 3 | 2 x C-150 | TSC-100 | R-750 | |
| | 3/8 x 1 1/2" | CPLL 750-3/8 x 1 1/2 | 2 x C-150 | TSC-100 | R-750 | |
| | 3/8 x 2" | CPLL 750-3/8 x 2 | 2 x C-150 | TSC-100 | R-750 | |
| | 3/8 x 3" | CPLL 750-3/8 x 3 | 2 x C-150 | TSC-100 | R-750 | |
| 1.000 | 1/4 x 3" | CPLL 1000-1/4x 3 | 2 x C-200 | TSC-100 | R-750 | |
| | 3/8 x 2" | CPLL 1000-3/8 x 2 | 2 x C-200 | TSC-100 | R-750 | |
| | 3/8 x 3" | CPLL 1000-3/8 x 3 | 2 x C-200 | TSC-100 | R-750 | |
| | 1/2 x 2" | CPLL 1000-1/2 x 2 | 2 x C-250 | TSC-100 | R-750 | |
| | 1/2 x 3" | CPLL 1000-1/2x 3 | 2 x C-250 | TSC-100 | R-750 | |

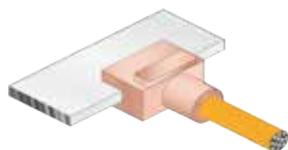


| Conexión CPLLS | | | | | | |
|----------------|--------------|-----------------------|----------|--------|----------|---------------------|
| Dimensión | | | | | | Clave precio moldes |
| Cable | Pletina | Molde (PART. No.) | Cartucho | Tenaza | Rascador | |
| 4 | 1/8 x 1" | CPLLS 4-1/8 x 1 | C-32 | TSC-80 | R-45 | B |
| 2 | | CPLLS 2-1/8 x 1 | C-32 | TSC-80 | R-45 | |
| 2 SOL | | CPLLS 2S-1/8 x 1 | C-32 | TSC-80 | R-45 | |
| 1 | | CPLLS 1-1/8 x 1 | C-32 | TSC-80 | R-45 | |
| 1/0 | | CPLLS 1/0-1/8 x 1 | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| 2/0 | | CPLLS 2/0-1/8 x 1 | C-45 | TSC-80 | R-45 | |
| 3/0 | | CPLLS 3/0-1/8 x 1 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| 4/0 | 3/16 x 1" | CPLLS 4/0-3/16 x 1 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| 250 | | CPLLS 250-3/16 x 1 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| 300 | 1/4 x 1" | CPLLS 300-1/4 x 1 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| 350 | | CPLLS 350-1/4 x 1 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| 500 | 1/4 x 1 1/2" | CPLLS 500-1/4 x 1 1/2 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |

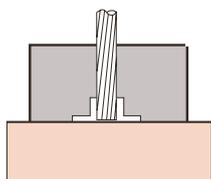


Instrucciones de utilización.
Cable y pletina se juntarán a tope bajo el centro de la tobera de colada.



1. Soldadura aluminotérmica del cobre /
 1.6 Cable / Pletina


Instrucciones de utilización.
 Acoplar el molde sobre la pletina e introducir el extremo del cable hasta hacer tope sobre ella.

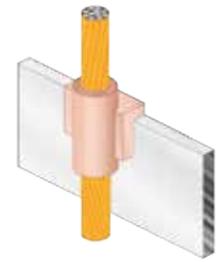


| Conexión CPLH | | | | | | |
|---------------|----------------------------|----------------------|-----------|---------|----------|---------------------|
| Dimensión | | | | | | Clave precio moldes |
| Cable | Pletina | Molde (PART. No.) | Cartucho | Tenaza | Rascador | |
| 2 | 1/4" x 1 1/2" & más anchas | CPLH 2-1/4 x 1 1/2 | C-65 | TSC-80 | R-45 | A |
| 2 SOL | | CPLH 2S-1/4 x 1 1/2 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| 1/0 | | CPLH 1/0-1/4 x 1 1/2 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| 2/0 | | CPLH 2/0-1/4 x 1 1/2 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| 3/0 | | CPLH 3/0-1/4 x 1 1/2 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| 4/0 | | CPLH 4/0-1/4 x 1 1/2 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| 250 | | CPLH 250-1/4 x 1 1/2 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| 300 | | CPLH 300-1/4 x 1 1/2 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| 350 | | CPLH 350-1/4 x 1 1/2 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| 500 | | CPLH 500-1/4 x 1 1/2 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| 2 | 3/8" x 1 1/2" & más anchas | CPLH 2-3/8 x 1 1/2 | C-65 | TSC-80 | R-45 | A |
| 2 SOL | | CPLH 2S-3/8 x 1 1/2 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| 1/0 | | CPLH 1/0-3/8 x 1 1/2 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| 2/0 | | CPLH 2/0-3/8 x 1 1/2 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| 3/0 | | CPLH 3/0-3/8 x 1 1/2 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| 4/0 | | CPLH 4/0-3/8 x 1 1/2 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| 250 | | CPLH 250-3/8 x 1 1/2 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| 300 | | CPLH 300-3/8 x 1 1/2 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| 350 | | CPLH 350-3/8 x 1 1/2 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| 500 | | CPLH 500-3/8 x 1 1/2 | C-250 | TSC-80 | R-150 | |
| 750 | CPLH 750-3/8 x 1 1/2 | 2 x C-150 | TSC-100 | R-750 | E | |
| 1000 | CPLH 1000-3/8 x 1 1/2 | 2 x C-200 | TSC-100 | R-750 | | |
| 2 | 1/2" x 1 1/2" & más anchas | CPLH 2-1/2x1 1/2 | C-90 | TSC-80 | R-90 | A |
| 2 SOL | | CPLH 2S-1/2x1 1/2 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| 1/0 | | CPLH 1/0-1/2x1 1/2 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| 2/0 | | CPLH 2/0-1/2x1 1/2 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| 3/0 | | CPLH 3/0-1/2x1 1/2 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| 4/0 | | CPLH 4/0-1/2x1 1/2 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| 250 | | CPLH 250-1/2x1 1/2 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| 300 | | CPLH 300-1/2x1 1/2 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| 350 | | CPLH 350-1/2x1 1/2 | C-250 | TSC-80 | R-150 | |
| 500 | | CPLH 500-1/2x1 1/2 | 2 x C-150 | TSC-100 | R-750 | |
| 750 | CPLH 750-1/2x1 1/2 | 2 x C-200 | TSC-100 | R-750 | | |
| 1000 | CPLH 1000-1/2x1 1/2 | 2 x C-250 | TSC-100 | R-750 | | |

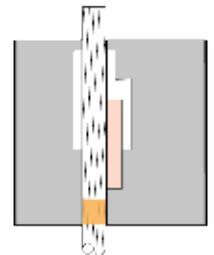


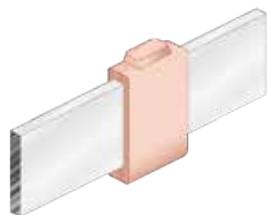
1. Soldadura aluminotérmica del cobre /
1.6 Cable / Pletina

| Conexión CPLPVV | | | | | | |
|-----------------|----------------------------|----------------------------|----------------------|-----------|----------|---------------------|
| Dimensión | | | | | | Clave precio moldes |
| Cable | Pletina | Molde (PART. No.) | Cartucho | Tenaza | Rascador | |
| 2 | 1/4" x 1 1/2" & más anchas | CPLPVV 2-1/4 x 1 1/2 | C-250 | TSC-80 | R-150 | D |
| 2 SOL | | CPLPVV 2S-1/4 x 1 1/2 | C-250 | TSC-80 | R-150 | |
| 1 | | CPLPVV 1-1/4 x 1 1/2 | 2 x C-150 | TSC-100 | R-750 | I |
| 1/0 | | CPLPVV 1/0-1/4 x 1 1/2 | 2 x C-200 | TSC-100 | R-750 | |
| 2/0 | | CPLPVV 2/0-1/4 x 1 1/2 | 2 x C-200 | TSC-100 | R-750 | |
| 4/0 | | CPLPVV 4/0-1/4 x 1 1/2 | 2 x C-250 | TSC-100 | R-750 | |
| 250 | | CPLPVV 250-1/4 x 1 1/2 | 2 x C-250 | TSC-100 | R-750 | |
| 500 | | CPLPVV 500-1/4 x 1 1/2 | 2 x C-250 | TSC-100 | R-750 | |
| 750 | | CPLPVV 750-1/4 x 1 1/2 | 3 x C-200 | TSC-100 | R-750 | |
| 2 | | 3/8" x 1 1/2" & más anchas | CPLPVV 2-3/8 x 1 1/2 | C-250 | TSC-80 | R-150 |
| 2 SOL | CPLPVV 2S-3/8 x 1 1/2 | | C-250 | TSC-80 | R-150 | |
| 1 | CPLPVV 1-3/8 x 1 1/2 | | 2 x C-150 | TSC-100 | R-750 | I |
| 1/0 | CPLPVV 1/0-3/8 x 1 1/2 | | 2 x C-200 | TSC-100 | R-750 | |
| 2/0 | CPLPVV 2/0-3/8 x 1 1/2 | | 2 x C-200 | TSC-100 | R-750 | |
| 4/0 | CPLPVV 4/0-3/8 x 1 1/2 | | 2 x C-250 | TSC-100 | R-750 | |
| 250 | CPLPVV 250-3/8 x 1 1/2 | | 2 x C-250 | TSC-100 | R-750 | |
| 500 | CPLPVV 500-3/8 x 1 1/2 | | 2 x C-250 | TSC-100 | R-750 | |
| 750 | CPLPVV 750-3/8 x 1 1/2 | | 3 x C-200 | TSC-100 | R-750 | |
| 2 | 1/2" x 1 1/2" & más anchas | | CPLPVV 2-1/2 x 1 1/2 | 2 x C-150 | TSC-100 | |
| 2 SOL | | CPLPVV2S-1/2 x 1 1/2 | 2 x C-150 | TSC-100 | R-750 | |
| 1 | | CPLPVV 1-1/2 x 1 1/2 | 2 x C-200 | TSC-100 | R-750 | |
| 1/0 | | CPLPVV 1/0-1/2 x 1 1/2 | 2 x C-250 | TSC-100 | R-750 | |
| 2/0 | | CPLPVV 2/0-1/2x 1 1/2 | 2 x C-250 | TSC-100 | R-750 | |
| 4/0 | | CPLPVV 4/0-1/2 x 1 1/2 | 3 x C-200 | TSC-100 | R-750 | |
| 250 | | CPLPVV 250-1/2 x 1 1/2 | 3 x C-200 | TSC-100 | R-750 | |
| 500 | | CPLPVV 500-1/2 x 1 1/2 | 3 x C-200 | TSC-100 | R-750 | |
| 750 | | CPLPVV 750-1/2 x 1 1/2 | 3 x C-250 | TSC-100 | R-750 | |

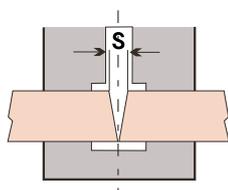


Instrucciones de utilización.
Rellenar con pasta de sellado el espacio entre el cable y el molde en la parte inferior.



1. Soldadura aluminotérmica del cobre /
 1.7 Pletina / Pletina


| Conexión PLLV | | | | | | |
|---------------------|--------------|---|---|---|---|---------------------|
| Dimensiones pletina | |  |  |  |  | Clave precio moldes |
| Ancho | Espesor | Molde (PART. No.) | Cartucho | Tenaza | Rascador | |
| 1" | 1/8" | PLLV 1 x 1/8 | C-45 | TSC-80 | R-45 | A |
| 1 1/2" | | PLLV 1 1/2 x 1/8 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| 2" | | PLLV 2 x 1/8 | C-90 | TSC-80 | R-90 | |
| 3" | | PLLV 3 x 1/8 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| 4" | | PLLV 4 x 1/8 | C-250 | TSC-100 | R-750 | E |
| 1" | 3/16" | PLLV 1 x 3/16 | C-65 | TSC-80 | R-45 | A |
| 2" | | PLLV 2 x 3/16 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| 1" | 1/4" | PLLV 1 x 1/4 | C-90 | TSC-80 | R-90 | B |
| 1 1/4" | | PLLV 1 1/4 x 1/4 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| 1 1/2" | | PLLV 1 1/2 x 1/4 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| 2" | | PLLV 2 x 1/4 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| 2 1/2" | | PLLV 2 1/2 x 1/4 | C-250 | TSC-80 | R-150 | |
| 3" | | PLLV 3 x 1/4 | 2 x C-200 | TSC-100 | R-750 | |
| 4" | PLLV 4 x 1/4 | 2 x C-250 | TSC-100 | R-750 | E | |
| 1" | 3/8" | PLLV 1 x 3/8 | C-150 | TSC-80 | R-150 | B |
| 1 1/2" | | PLLV 1 1/2 x 3/8 | C-250 | TSC-80 | R-150 | |
| 2" | | PLLV 2 x 3/8 | 2 x C-150 | TSC-100 | R-750 | |
| 3" | | PLLV 3 x 3/8 | 2 x C-250 | TSC-100 | R-750 | |
| 4" | | PLLV 4 x 3/8 | 3 x C-200 | TSC-100 | R-750 | |
| 1" | 1/2" | PLLV 1 x 1/2 | C-200 | TSC-80 | R-150 | B |
| 2" | | PLLV 2 x 1/2 | 2 x C-200 | TSC-100 | R-750 | |

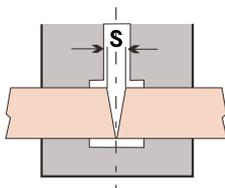
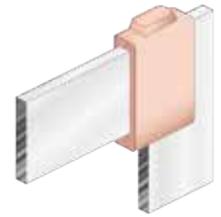

Instrucciones de utilización.

Los extremos se cortarán en "V" siendo (S) 5 a 6 mm para pletinas de hasta 30 mm de ancho. Para anchos superiores (S) 10 a 12 mm.



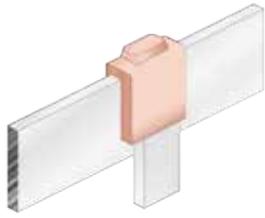
1. Soldadura aluminotérmica del cobre / 1.7 Pletina / Pletina

| Conexión PLARI | | | | | | |
|---------------------|---------|-------------------|-----------|---------|----------|---------------------|
| Dimensiones pletina | | | | | | Clave precio moldes |
| Ancho | Espesor | Molde (PART. No.) | Cartucho | Tenaza | Rascador | |
| 1" | 1/8" | PLARI 1 x 1/8 | C-45 | TSC-80 | R-45 | A |
| 1 1/2" | | PLARI 1 1/2 x 1/8 | C-65 | TSC-80 | R-45 | |
| 2" | | PLARI 2 x 1/8 | C-90 | TSC-80 | R-90 | B |
| 3" | | PLARI 3 x 1/8 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| 4" | | PLARI 4 x 1/8 | C-250 | TSC-100 | R-750 | E |
| 1" | 3/16" | PLARI 1 x 3/16 | C-65 | TSC-80 | R-45 | A |
| 2" | | PLARI 2 x 3/16 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| 1" | 1/4" | PLARI 1 x 1/4 | C-90 | TSC-80 | R-90 | B |
| 1 1/4" | | PLARI 1 1/4 x 1/4 | C-115 | TSC-80 | R-90 | |
| 1 1/2" | | PLARI 1 1/2 x 1/4 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| 2" | | PLARI 2 x 1/4 | C-200 | TSC-80 | R-150 | B |
| 2 1/2" | | PLARI 2 1/2 x 1/4 | C-250 | TSC-80 | R-150 | |
| 3" | | PLARI 3 x 1/4 | 2 x C-200 | TSC-100 | R-750 | E |
| 4" | | PLARI 4 x 1/4 | 2 x C-250 | TSC-100 | R-750 | |
| 1" | 3/8" | PLARI 1 x 3/8 | C-150 | TSC-80 | R-150 | B |
| 1 1/2" | | PLARI 1 1/2 x 3/8 | C-250 | TSC-80 | R-150 | |
| 2" | | PLARI 2 x 3/8 | 2 x C-150 | TSC-100 | R-750 | E |
| 3" | | PLARI 3 x 3/8 | 2 x C-250 | TSC-100 | R-750 | |
| 4" | | PLARI 4 x 3/8 | 3 x C-200 | TSC-100 | R-750 | |
| 1" | 1/2" | PLARI 1 x 1/2 | C-200 | TSC-80 | R-150 | B |
| 2" | | PLARI 2 x 1/2 | 2 x C-200 | TSC-100 | R-750 | E |

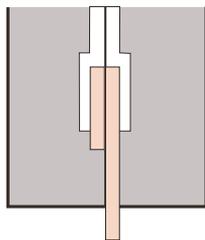


Instrucciones de utilización.

Los extremos se cortarán en "V" siendo (S) 5 a 6 mm para pletinas de hasta 30 mm de ancho. Para anchos superiores (S) 10 a 12 mm.

1. Soldadura aluminotérmica del cobre /
 1.7 Pletina / Pletina


| Conexión PLTV | | | | | | | |
|---------------------|------------------|---|---|---|---|---------------------|-------|
| Dimensiones pletina | |  |  |  |  | Clave precio moldes | |
| Ancho | Espesor | Molde (PART. No.) | Cartucho | Tenaza | Rascador | | |
| 1" | 1/8" | PLTV 1 x 1/8 | C-90 | TSC-80 | R-90 | B | |
| 2" & + ancho | | PLTV 1 1/2 x 1/8 | C-200 | TSC-80 | R-150 | | |
| 1" | 3/16" | PLTV 2 x 1/8 | C-115 | TSC-80 | R-90 | | |
| 2" & + ancho | | PLTV 3 x 1/8 | C-200 | TSC-80 | R-150 | | |
| 1" | 1/4" | PLTV 4 x 1/8 | C-150 | TSC-80 | R-150 | | |
| 1 1/4" | | PLTV 1 x 3/16 | C-200 | TSC-80 | R-150 | | |
| 1 1/2" | | PLTV 2 x 3/16 | C-250 | TSC-80 | R-150 | | |
| 2" & + ancho | | PLTV 1 x 1/4 | 2 x C-200 | TSC-100 | R-750 | | E |
| 3" & + ancho | | PLTV 1 1/4 x 1/4 | 2 x C-200 | TSC-100 | R-750 | | F |
| 4" & + ancho | | PLTV 1 1/2 x 1/4 | 3 x C-250 | TSC-100 | R-750 | | J |
| 1" | | 3/8" | PLTV 2 x 1/4 | C-250 | TSC-80 | | R-150 |
| 1 1/2" | PLTV 2 1/2 x 1/4 | | 2 x C-200 | TSC-100 | R-750 | | E |
| 2" & + ancho | PLTV 3 x 1/4 | | 2 x C-250 | TSC-100 | R-750 | H | |
| 3" & + ancho | PLTV 4 x 1/4 | | 3 x C-250 | TSC-100 | R-750 | | |
| 4" & + ancho | PLTV 1 x 3/8 | | 4 x C-250 | TSC-100 | R-750 | J | |
| 1" | 1/2" | PLTV 1 1/2 x 3/8 | 2 x C-250 | TSC-100 | R-750 | E | |
| 2" & + ancho | | PLTV 2 x 3/8 | 3 x C-250 | TSC-100 | R-750 | | |

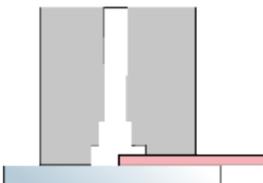

Instrucciones de utilización.

El extremo de la pletina derivada deberá situarse a la altura del borde superior de la pletina pasante.



1. Soldadura aluminotérmica del cobre / 1.8 Pletina / Superficie de acero

| Conexión PHTH | | | | | | |
|---------------------|---------|-------------------|-----------|---------|----------|---------------------|
| Dimensiones pletina | | | | | | Clave precio moldes |
| Ancho | Espesor | Molde (PART. No.) | Cartucho | Tenaza | Rascador | |
| 1" | 1/8" | PHTH 1 x 1/8 | C-115 | TSC-80 | R-90 | B |
| 1 1/2" | | PHTH 1 1/2 x 1/8 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| 2" | | PHTH 2 x 1/8 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| 1" | 3/16" | PHTH 1 x 3/16 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| 1 1/2" | | PHTH 1 1/2 x 3/16 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| 2" | | PHTH 2 x 3/16 | C-250 | TSC-80 | R-150 | |
| 1" | 1/4" | PHTH 1 x 1/4 | C-150 | TSC-80 | R-150 | E |
| 1 1/4" | | PHTH 1 1/4 x 1/4 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| 1 1/2" | | PHTH 1 1/2 x 1/4 | C-250 | TSC-80 | R-150 | |
| 2" | | PHTH 2 x 1/4 | 2 x C-150 | TSC-100 | R-750 | |
| 1" | 3/8" | PHTH 1 x 3/8 | C-200 | TSC-80 | R-150 | B |
| 1 1/2" | | PHTH 1 1/2 x 3/8 | C-250 | TSC-80 | R-150 | |
| 2" | | PHTH 2 x 3/8 | 2 x C-200 | TSC-100 | R-750 | E |
| 1" | 1/2" | PHTH 1 x 1/2 | C-250 | TSC-80 | R-150 | B |
| 1 1/2" | | PHTH 1 1/2 x 1/2 | 2 x C-200 | TSC-100 | R-750 | |
| 2" | | PHTH 2 x 1/2 | 2 x C-250 | TSC-100 | R-750 | E |



Instrucciones de utilización.

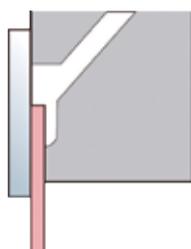
Situar la parte final de la pletina debajo del centro de la tobera de colada. Presionar sobre la tapa del molde para evitar fugas del metal.



Para este tipo de soldadura informar espesores de pletina, chapa ó terminal.

1. Soldadura aluminotérmica del cobre /
 1.8 Pletina / Superficie de acero


| Conexión PHVI | | | | | | | |
|---------------------|---------|-------------------|-----------|---------|----------|---------------------|---|
| Dimensiones pletina | | | | | | Clave precio moldes | |
| Ancho | Espesor | Molde (PART. No.) | Cartucho | Tenaza | Rascador | | |
| 1" | 1/8" | PHVI 1 x 1/8 | C-115 | TSC-80 | R-90 | B | |
| 1 1/2" | | PHVI 1 1/2 x 1/8 | C-150 | TSC-80 | R-150 | | |
| 2" | | PHVI 2 x 1/8 | C-200 | TSC-80 | R-150 | | |
| 1" | 3/16" | PHVI 1 x 3/16 | C-150 | TSC-80 | R-150 | | |
| 1 1/2" | | PHVI 1 1/2 x 3/16 | C-200 | TSC-80 | R-150 | | |
| 2" | | PHVI 2 x 3/16 | C-250 | TSC-80 | R-150 | | |
| 1" | 1/4" | PHVI 1 x 1/4 | C-150 | TSC-80 | R-150 | | E |
| 1 1/4" | | PHVI 1 1/4 x 1/4 | C-200 | TSC-80 | R-150 | | |
| 1 1/2" | | PHVI 1 1/2 x 1/4 | C-250 | TSC-80 | R-150 | | |
| 2" | | PHVI 2 x 1/4 | 2 x C-150 | TSC-100 | R-750 | | |
| 1" | 3/8" | PHVI 1 x 3/8 | C-200 | TSC-80 | R-150 | B | |
| 1 1/2" | | PHVI 1 1/2 x 3/8 | C-250 | TSC-80 | R-150 | | |
| 2" | | PHVI 2 x 3/8 | 2 x C-200 | TSC-100 | R-750 | | |
| 1" | 1/2" | PHVI 1 x 1/2 | C-250 | TSC-80 | R-150 | B | |
| 1 1/2" | | PHVI 1 1/2 x 1/2 | 2 x C-200 | TSC-100 | R-750 | | |
| 2" | | PHVI 2 x 1/2 | 2 x C-250 | TSC-100 | R-750 | | |


Instrucciones de utilización.

La parte final de la pletina debe ser colocada como se muestra en la figura. Sujetar el molde a la superficie de acero con una mordaza si es posible para evitar la fuga de material.

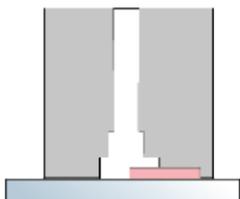
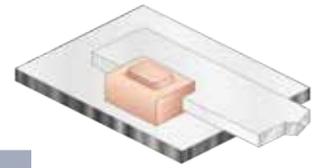


Para este tipo de soldadura informar espesores de pletina, chapa ó terminal.



1. Soldadura aluminotérmica del cobre /
1.8 Pletina / Superficie de acero

| Conexión PHPHH | | | | | | |
|---------------------|---------|--------------------|-----------|---------|----------|---------------------|
| Dimensiones pletina | | | | | | Clave precio moldes |
| Ancho | Espesor | Molde (PART. No.) | Cartucho | Tenaza | Rascador | |
| 1" | 1/8" | PHPHH 1 x 1/8 | C-115 | TSC-80 | R-90 | B |
| 1 1/2" & + ancho | | PHPHH 1 1/2 x 1/8 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| 1" | 3/16" | PHPHH 1 x 3/16 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| 1 1/2" & + ancho | | PHPHH 1 1/2 x 3/16 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| 1" | 1/4" | PHPHH 1 x 1/4 | C-150 | TSC-80 | R-150 | |
| 1 1/4" | | PHPHH 1 1/4 x 1/4 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| 1 1/2" & + ancho | | PHPHH 1 1/2 x 1/4 | C-250 | TSC-80 | R-150 | |
| 1" | 3/8" | PHPHH 1 x 3/8 | C-200 | TSC-80 | R-150 | |
| 1 1/2" & + ancho | | PHPHH 1 1/2 x 3/8 | C-250 | TSC-80 | R-150 | |
| 1" | 1/2" | PHPHH 1 x 1/2 | C-250 | TSC-80 | R-150 | |
| 1 1/2" & + ancho | | PHPHH 1 1/2 x 1/2 | 2 x C-200 | TSC-100 | R-750 | |



Instrucciones de utilización.

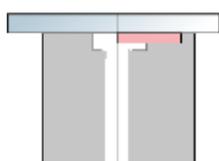
La parte final de la pletina y la superficie de acero deben de estar en contacto con el molde. Presionar sobre la tapa del molde para evitar fugas.



Para este tipo de soldadura informar espesores de pletina, chapa ó terminal.

1. Soldadura aluminotérmica del cobre /
 1.8 Pletina / Superficie de acero


| Conexión PHPVV | | | | | | | |
|---------------------|---------|--------------------|-----------|---------|----------|---------------------|---|
| Dimensiones pletina | | | | | | Clave precio moldes | |
| Ancho | Espesor | Molde (PART. No.) | Cartucho | Tenaza | Rascador | | |
| 1" | 1/8" | PHPVV 1 x 1/8 | C-115 | TSC-80 | R-90 | B | |
| 1 1/2" | | PHPVV 1 1/2 x 1/8 | C-150 | TSC-80 | R-150 | | |
| 2" & + ancho | | PHPVV 2 x 1/8 | C-200 | TSC-80 | R-150 | | |
| 1" | 3/16" | PHPVV 1 x 3/16 | C-150 | TSC-80 | R-150 | | |
| 1 1/2" | | PHPVV 1 1/2 x 3/16 | C-200 | TSC-80 | R-150 | | |
| 2" & + ancho | | PHPVV 2 x 3/16 | C-250 | TSC-80 | R-150 | | |
| 1" | 1/4" | PHPVV 1 x 1/4 | C-150 | TSC-80 | R-150 | | E |
| 1 1/4" | | PHPVV 1 1/4 x 1/4 | C-200 | TSC-80 | R-150 | | |
| 1 1/2" | | PHPVV 1 1/2 x 1/4 | C-250 | TSC-80 | R-150 | | |
| 2" & + ancho | | PHPVV 2 x 1/4 | 2 x C-150 | TSC-100 | R-750 | | |
| 1" | 3/8" | PHPVV 1 x 3/8 | C-200 | TSC-80 | R-150 | | B |
| 1 1/2" | | PHPVV 1 1/2 x 3/8 | C-250 | TSC-80 | R-150 | | |
| 2" & + ancho | | PHPVV 2 x 3/8 | 2 x C-200 | TSC-100 | R-750 | | |
| 1" | 1/2" | PHPVV 1 x 1/2 | C-250 | TSC-80 | R-150 | B | |
| 1 1/2" | | PHPVV 1 1/2 x 1/2 | 2 x C-200 | TSC-100 | R-750 | | |
| 2" & + ancho | | PHPVV 2 x 1/2 | 2 x C-250 | TSC-100 | R-750 | | |


Instrucciones de utilización.

La pletina y la superficie de acero deben de estar en contacto con el molde para evitar fugas. Sujetar el molde a la superficie de acero con una mordaza si es posible.



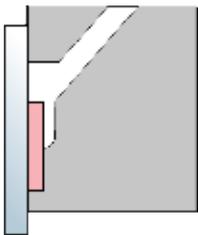
Para este tipo de soldadura informar espesores de pletina, chapa ó terminal.



1. Soldadura aluminotérmica del cobre / 1.8 Pletina / Superficie de acero



| Conexión PHPVH | | | | | | | |
|---------------------|---------|-------------------|-----------|---------|----------|---------------------|---|
| Dimensiones pletina | | | | | | Clave precio moldes | |
| Ancho | Espesor | Molde (PART. No.) | Cartucho | Tenaza | Rascador | | |
| 1" | 1/8" | PHPVH 1x1/8 | C-115 | TSC-80 | R-90 | B | |
| 1 1/2" | | PHPVH 1 1/2x1/8 | C-150 | TSC-80 | R-150 | | |
| 2" & + ancho | | PHPVH 2x1/8 | C-200 | TSC-80 | R-150 | | |
| 1" | 3/16" | PHPVH 1x3/16 | C-150 | TSC-80 | R-150 | | |
| 1 1/2" | | PHPVH 1 1/2x3/16 | C-200 | TSC-80 | R-150 | | |
| 2" & + ancho | | PHPVH 2x3/16 | C-250 | TSC-80 | R-150 | | |
| 1" | 1/4" | PHPVH 1x1/4 | C-150 | TSC-80 | R-150 | | E |
| 1 1/4" | | PHPVH 1 1/4x1/4 | C-200 | TSC-80 | R-150 | | |
| 1 1/2" | | PHPVH 1 1/2x1/4 | C-250 | TSC-80 | R-150 | | |
| 2" & + ancho | | PHPVH 2x1/4 | 2 x C-150 | TSC-100 | R-750 | | |
| 1" | 3/8" | PHPVH 1x3/8 | C-200 | TSC-80 | R-150 | B | |
| 1 1/2" | | PHPVH 1 1/2x3/8 | C-250 | TSC-80 | R-150 | | |
| 2" & + ancho | | PHPVH 2x3/8 | 2 x C-200 | TSC-100 | R-750 | E | |
| 1" | 1/2" | PHPVH 1x1/2 | C-250 | TSC-80 | R-150 | B | |
| 1 1/2" | | PHPVH 1 1/2x1/2 | 2 x C-200 | TSC-100 | R-750 | | |
| 2" & + ancho | | PHPVH 2x1/2 | 2 x C-250 | TSC-100 | R-750 | E | |



Instrucciones de utilización.

La pletina y la superficie de acero deben de estar en contacto con el molde para evitar fugas. Sujetar el molde a la superficie de acero con una mordaza si es posible.



Para este tipo de soldadura informar espesores de pletina, chapa ó terminal.

Molde 1 solo uso



| Conexión YCP-T | | | | |
|----------------|------|--------|----------------|-------------|
| Molde | Pica | Cable | | Embalaje |
| | | Sólido | Cable trenzado | |
| YCP-T 58/B | 5/8" | 4 3 | 6 4 | 12 unidades |
| YCP-T 58/C | 5/8" | 2 1 | 3 2 | |

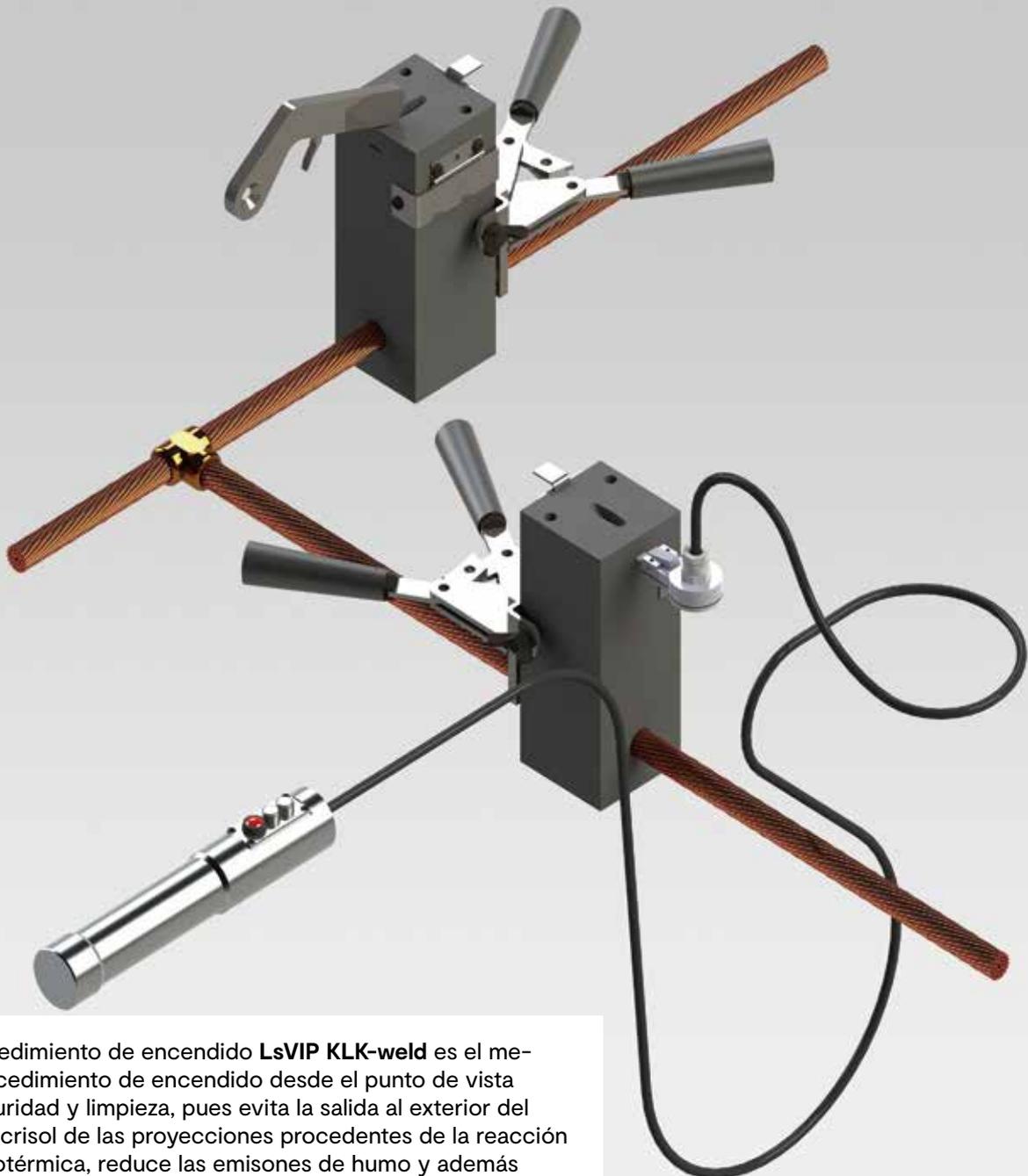


| Conexión YCP-TD | | | | |
|-----------------|------|--------|----------------|-------------|
| Molde | Pica | Cable | | Embalaje |
| | | Sólido | Cable trenzado | |
| YCP-TD 58/B | 5/8" | 4 3 | 6 4 | 12 unidades |



Procedimiento de encendido LsVIP

Procedimiento de encendido de cargas aluminotérmicas para conexiones eléctricas



El procedimiento de encendido **LsVIP KLK-weld** es el mejor procedimiento de encendido desde el punto de vista de seguridad y limpieza, pues evita la salida al exterior del molde-crisol de las proyecciones procedentes de la reacción aluminotérmica, reduce las emisiones de humo y además posibilita la realización del encendido a cierta distancia del molde, utilizando para ello el **Dispositivo de Encendido a Distancia KLK-weld**.

7. Soldadura aluminotérmica del cobre /
1.10 LsVIP



El Procedimiento de encendido LsVIP hace uso de una tapa especial que cierra completamente la tolva-crisol del molde, de manera que evita la salida al exterior de las proyecciones procedentes de la reacción aluminotérmica pero al mismo tiempo permite la liberación de sobrepresiones en el interior del crisol. Además la cantidad de humo producido es menor que en otros procedimientos de encendido.

La tapa especial de la que hace uso el procedimiento de encendido es apta para ser utilizada tanto con la pistola de ignición tradicional como con el **Dispositivo de Encendido a Distancia KLK-weld**. Lo mismo ocurre con los cartuchos, polvo de ignición y demás accesorios de soldadura, de manera que hay absoluta versatilidad para utilizar cualquiera de las dos opciones de encendido.

Además de suministrar moldes con la tapa especial de la que hace uso el procedimiento, existe también la posibilidad de suministrar la tapa especial de sujeción rápida, que puede ser montada fácilmente en el molde que incorpora la tapa tradicional.

En este caso para que la tapa especial quede operativa es suficiente dejar abierta la tapa tradicional que ya incorporaba el molde.



1. Soldadura aluminotérmica del cobre /
1.10 LsVIP



El **Dispositivo de Encendido a Distancia KLK-weld** incorpora un cable de suficiente longitud que posibilita la realización del encendido a cierta distancia del molde. Funciona únicamente con dos pilas comerciales y dispone de testigos luminosos que indican si las pilas no están agotadas o si el fusible está correctamente insertado en la pinza.

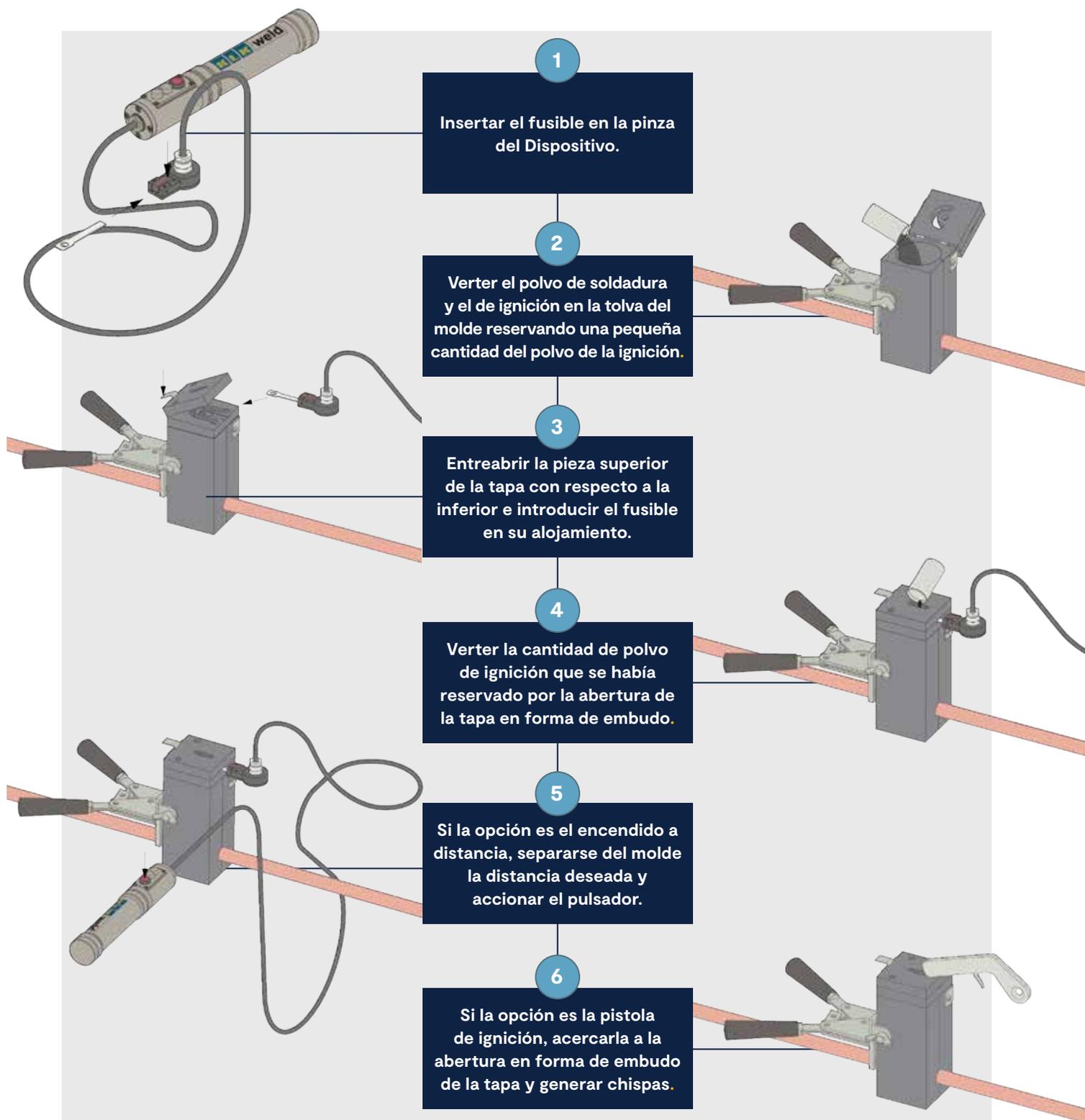
Para realizar cada encendido con el **Dispositivo de Encendido a Distancia KLK-weld** es necesario utilizar también un fusible, el cual se inserta por un extremo en la pinza del dispositivo, colocándose el otro extremo en el alojamiento practicado en la tapa para tal fin. Los fusibles son los únicos consumibles adicionales en el procedimiento de encendido a distancia.



Las conexiones que se consiguen aplicando los procedimientos de soldadura **KLK-weld**, y en particular las que se consiguen tras aplicar el **Procedimiento de Encendido LsVIP**, son conexiones con excelente conductividad eléctrica, igual o mayor que la de los conductores que se conectan.



Facilidad y rapidez de ejecución



1. Soldadura aluminotérmica del cobre /

1.10 LsVIP

Ventajas del procedimiento LsVIP

- 1.L a soldadura a distancia de **KLK (LsVIP)** se realiza con los mismos cartuchos y no es preciso tener otra referencia de cartuchos especiales. Nuestros cartuchos mantienen los dos polvos separados pero unidos en el mismo envase, lo que evita que el usuario se olvide el polvo de ignición.
2. Se pueden utilizar los mismos moldes que se usan en todas las demás soldaduras, sólo se cambia la tapa, ya que nuestros moldes cuentan con tapas intercambiables. Se puede hacer soldadura a distancia, soldadura segura sin proyecciones y la soldadura tradicional. Si se solicita el molde con la **Ref. LsVIP** el molde ya incluye la tapa.
3. Nuestro sistema de encendido permite el encendido con mando a distancia y con chispero.
- 4.N uestros sistema de encendido a distancia utiliza una tapa intercambiable de moldes que **redu-**
ce de forma importante el humo de la ejecución y **anula** las posibles proyecciones de la reacción aluminotérmica.
5. Es la mejor solución para cumplir con los requerimientos de seguridad más exigentes en este campo de la soldadura aluminotérmica.
- 6.L a versatilidad del **LsVIP** consigue que el usuario o cliente no necesite nuevas herramientas, más utensilios nuevos y **no te obliga a cambiar** el sistema tradicional de encendido o ampliar y modificar tu posible stock de material y que no te olvides nunca del polvo de ignición y en definitiva que puedas soldar siempre.

Formación con Realidad Virtual



Bienvenido a nuestro Centro de Realidad Virtual

Descubre nuestra escuela virtual y experimenta la formación de la soldadura aluminotérmica **LsVIP** Mediante un sistema de realidad virtual que te mostrará todos los pasos necesarios y te permitirá adquirir las habilidades requeridas para la ejecución de una soldadura real.

Descubre más en www.klk.es



MEV

Módulo de Entrenamiento Virtual

Procedimiento de Soldadura de Conexiones Eléctricas de cable de cobre.

• **Referencia:**

Módulo Entrenamiento Virtual del Procedimiento de Soldadura Aluminotérmica **LsVip**.

• **Código:** 14321

- Aplicación que recrea el proceso completo de la soldadura aluminotérmica.
- El usuario será guiado mediante instrucciones textuales durante el proceso.
- El proceso está guiado de forma que el usuario no podrá equivocarse en ningún momento.
- No se podrá avanzar al siguiente paso sin haber realizado correctamente el anterior.

• **Formado por:**

- 1 Gafas HTC VIVE VR.
- 2 Sensores.
- 2 Mandos.
- 1 Maletín rígido.
- Software con 3 licencias.

• **Hardware recomendado:**

- CPU: Intel 7, equivalente o superior.
- OS: Windows 7 64-bit (Service pack 1) o superior.
- Monitor: Al menos un monitor full HD.
- HTC- VIVE kit estándar con estaciones base y mandos.
- A parte de los cables incluidos en el sistema HTC-VIVE es necesario un cable "Mini Display Port" <-> "HDMI" para poder clonar la imagen desde el portatil a cualquier TV con entrada HDMI.



Procedimiento de soldadura ELPA- Tubo

Procedimiento de soldadura de conexiones eléctricas de cable de cobre a tubo de acero.



El Procedimiento de soldadura **ELPA-Tubo KLK-weld** es el mejor procedimiento para realizar conexión eléctrica de cable de cobre a tubo de acero, con el fin de realizar protección catódica de ese tubo, pues se consigue una baja resistividad eléctrica y una alta resistencia mecánica en la conexión, todo ello sin afectar al acero del tubo, pues la temperatura en el mismo no supera los 450°C.



1. Soldadura aluminotérmica del cobre /

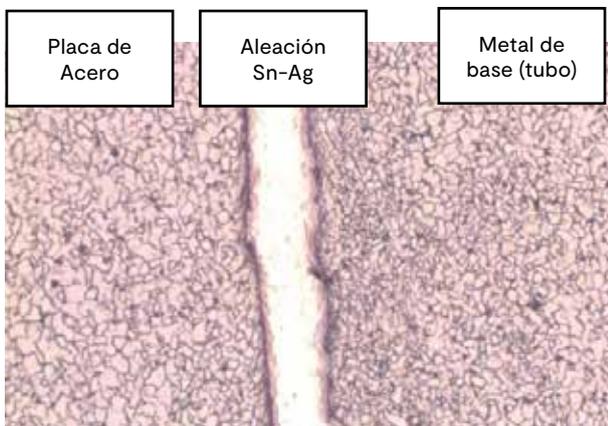
1.12 ELPA-Tubo

Gracias a que el mecanismo de sujeción del molde al tubo no incorpora ningún elemento de abrazamiento, para realizar la soldadura no es necesario desenterrar completamente el tubo, siendo suficiente descubrir únicamente su parte alta.

La resistencia eléctrica de la conexión es menor que $10^{-4} \Omega$, y la resistencia mecánica a la cizalladura en la unión placa/tubo es mayor que 25 kN.



A diferencia de otros procedimientos de soldadura, el Procedimiento **ELPA-Tubo KLK-weld** no afecta al acero del tubo. Un estudio micrográfico de la unión mediante soldadura capilar entre placa y tubo revela que la estructura del acero del tubo se mantiene inalterada y sin microgrietas.



El Procedimiento de soldadura **ELPA-Tubo 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 tubo, 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 tubo una aleación estaño-plata, la unión final entre placa y tubo tiene lugar como consecuencia de la combinación del calor que funde esa aleación, y de la fuerza de un mecanismo que presiona la placa contra el tubo durante la solidificación (fuerza necesaria para obtener la soldadura capilar sin defectos).

El Kit **ELPA-Tubo KLK-weld** incluye:

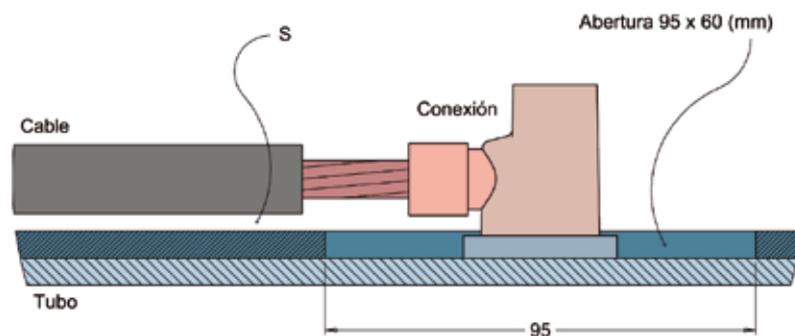
- Molde cerámico que incorpora placa de acero, casquillo de entrada del cable, disco de obturación, juntas de estanqueización, tapa con fusible para encendido a distancia y mecanismo de sujeción.
- Cartucho de polvo aluminotérmico e ignición para soldadura.
- Dosis de flux.
- Casquillos adicionales para otras secciones de cable.
- Guía de utilización.



Cada kit puede utilizarse en tubos de cualquier diámetro, y es útil para soldar cables de diferentes secciones. Ejemplos de posibles kits son los siguientes:

| Denominación | Posibles cables (*) | | |
|-----------------------------|---------------------|--------------------|--------------------|
| Kit ELPA- Tubo 6 - 25 | 6 mm ² | 25 mm ² | |
| Kit ELPA- Tubo 10 - 16 - 35 | 10 mm ² | 16 mm ² | 35 mm ² |
| Kit ELPA- Tubo 50 - 70 | 50 mm ² | 70 mm ² | |

(*) Es necesario especificar, además de la sección, el diámetro de cada cable.

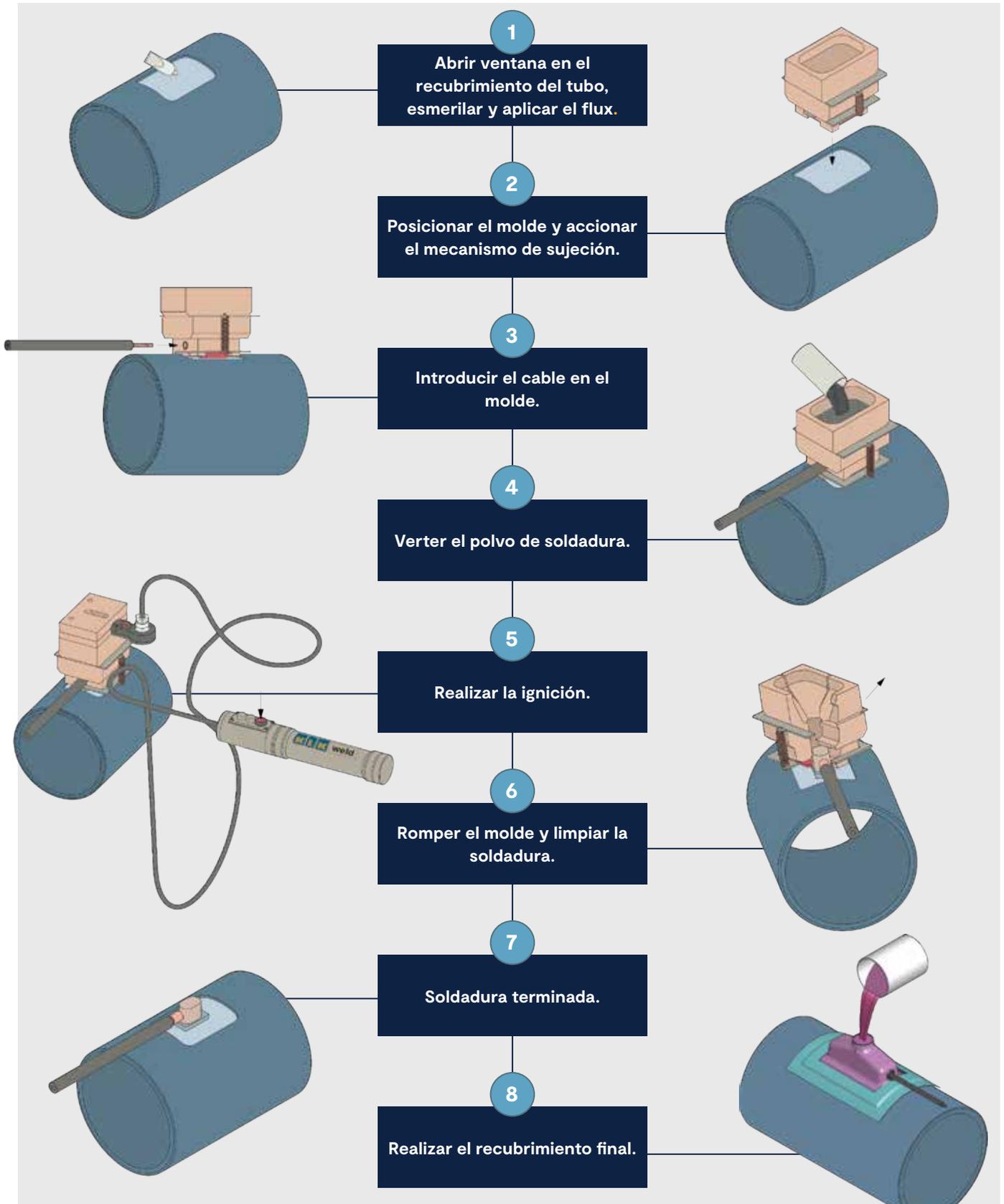


La zona a proteger incluye la abertura practicada en el aislamiento del tubo, de dimensiones 95 x 60 (mm), el extremo del cable cuyo aislamiento se había retirado en una longitud de 50 mm, y la propia conexión. El espacio existente entre aislamientos de cable y tubo (S) favorece el flujo de la resina de recubrimiento en esa zona.

El encendido de la carga se realiza a distancia, utilizando para ello el Dispositivo de Encendido a Distancia **KLK-weld**, existiendo también la posibilidad de utilizar la Pistola de Ignición tradicional.



Facilidad y rapidez de ejecución



Ventajas del procedimiento ELPA-Tubo

Ventajas del nuevo procedimiento de soldadura de baja temperatura para realizar conexiones eléctricas de cables conductores a la superficie de la tubería de acero de los gasoductos, con el fin de realizar la protección catódica de dicha tubería.

Las ventajas que presenta este procedimiento de soldadura de baja temperatura, al que comercialmente hemos denominado **Elpa-Tubo**, se enumeran a continuación:

1. Las conexiones que se consiguen tienen excelente conductividad eléctrica.
2. Las conexiones que se consiguen tienen alta resistencia mecánica.
3. La estructura interna del acero de la tubería no sufre modificación.
4. Facilidad y rapidez de ejecución.
5. Absoluta fiabilidad.
6. Para realizar la soldadura no es necesario desenterrar completamente la tubería, basta con descubrir su parte alta.
7. Precio competitivo.
8. El mismo kit puede utilizarse en tuberías de distintos diámetros (consultar).
9. Posibilidad de suministrar kits que puedan utilizarse con cables de diferentes secciones.
10. Posibilidad de realizar el encendido de la carga a distancia.
11. Posibilidad de usarse sobre tuberías activas sin la necesidad de cancelar el suministro o transporte.



Procedimiento de soldadura ELPA

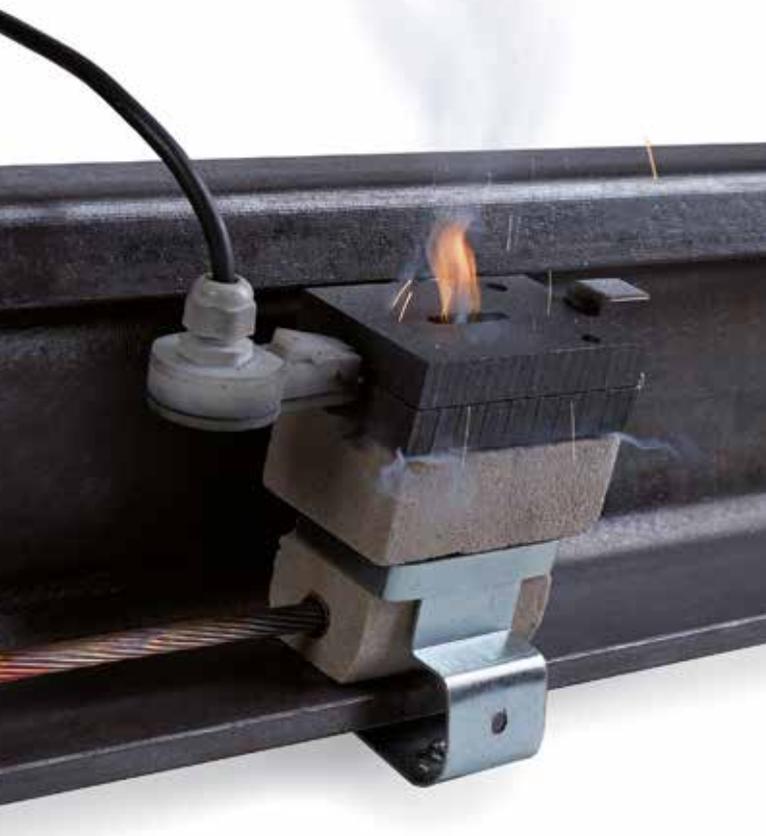
Procedimiento de soldadura de conexiones eléctricas de cable de cobre al patín del carril



El procedimiento de soldadura **ELPA KLK-weld** es la mejor solución 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 600°C.

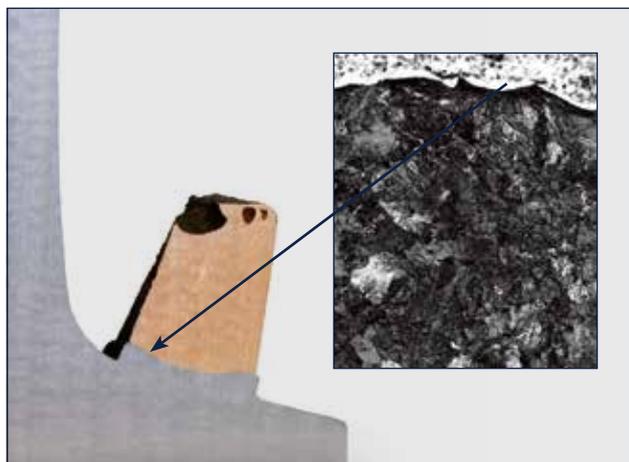


1. Soldadura aluminotérmica del cobre /
1.13 ELPA



El procedimiento **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 clip con efecto

La resistencia eléctrica de la conexión es menor que $10^{-5} \Omega$, y la resistencia mecánica a la cizalladura en la unión placa/carril es mayor que 50 kN.



A diferencia de otros procedimientos de soldadura, el procedimiento **ELPA KLK-weld** no afecta al acero del carril. 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.



muelle que presiona la placa contra el carril durante el proceso de solidificación. El clip con efecto muelle actúa como sistema de sujeción del molde al patín del carril, siendo válido este sistema para la mayor parte de los perfiles de carril.

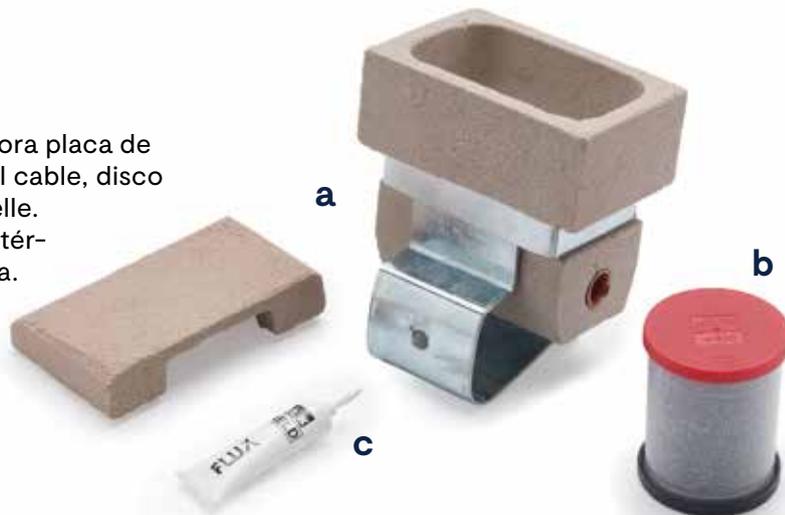


1. Soldadura aluminotérmica del cobre /

1.13 ELPA

El Kit **ELPA KLK-weld** incluye:

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



Los kits **ELPA KLK-weld** se fabrican para secciones de cable de 10 a 240 mm² y son utilizables en la mayor parte de los perfiles de carril: AREA, BS, UIC, U, S, RN, etc. Ejemplos de posibles kits son los siguientes:

| Denominación | Aplicación (*) |
|----------------|---|
| Kit ELPA 10 | Cable de cobre 10 mm ² (Ø4,05 mm) |
| Kit ELPA 35 | Cable de cobre 35 mm ² (Ø7,6 mm) |
| Kit ELPA 50 | Cable de cobre 50 mm ² (Ø9,2 mm) |
| Kit ELPA 70 | Cable de cobre 70 mm ² (Ø10,9 mm) |
| Kit ELPA 95 | Cable de cobre 95 mm ² (Ø12,6 mm) |
| Kit ELPA 120 | Cable de cobre 120 mm ² (Ø14,3 mm) |
| Kit ELPA 150 | Cable de cobre 150 mm ² (Ø15,6 mm) |
| Kit ELPA 185 | Cable de cobre 185 mm ² (Ø17,6 mm) |
| Kit ELPA 240 R | Cable de cobre 240 mm ² (Ø20,0 mm) |
| Kit ELPA 240 F | Cable de cobre 240 mm ² (Ø23,0 mm) |
| Kit ELPA 12 | Bulón Ø12 mm (**) |

(*) Consultar en caso de otras secciones y/o diámetros.

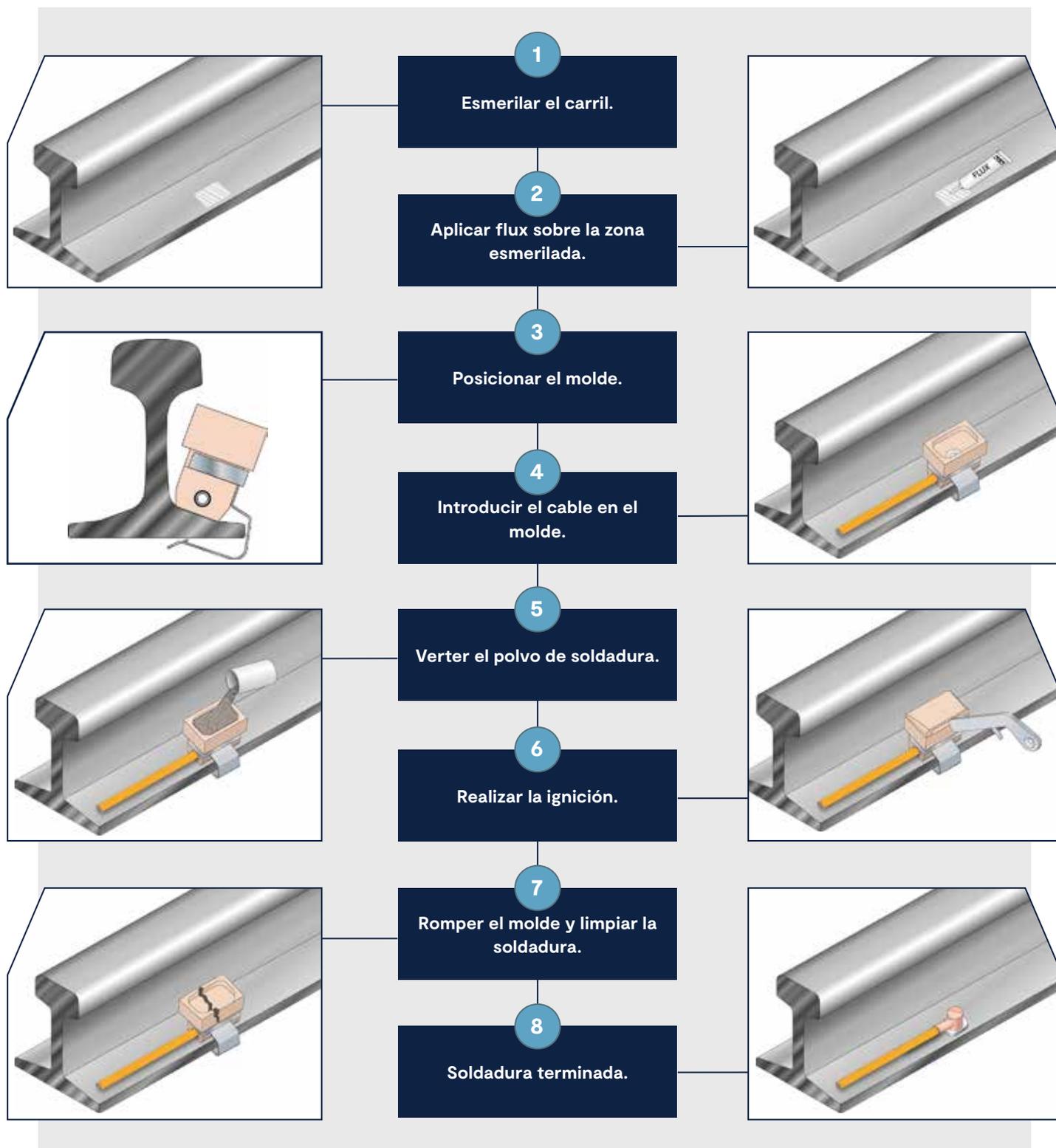
(**) El bulón puede a su vez estar soldado a cable de aluminio, o formar parte de un terminal bimetálico CuAl.

Existe la posibilidad de utilizar el procedimiento de encendido **LsVIP KLK-weld**, que evita la salida de proyecciones fuera del molde, reduce las emisiones de humo, y posibilita que el encendido se realice a distancia. Para ello son necesarios los siguientes elementos:

- a. Tapa ELPA LsVIP.
- b. Dispositivo de Encendido a Distancia.
- c. Fusibles (una unidad por cada encendido)



Facilidad y rapidez de ejecución.



Ventajas del procedimiento de soldadura ELPA

Las ventajas que presenta este procedimiento de soldadura de baja temperatura, al que comercialmente hemos denominado Elpa , se enumeran a continuación:

1. Las conexiones que se consiguen tienen una excelente conductividad eléctrica.
2. Las conexiones que se consiguen tienen alta resistencia mecánica.
3. La estructura interna del acero del carril no sufre modificación.
4. Excelente comportamiento frente a la corrosión.
5. Facilidad y rapidez de ejecución.
6. Absoluta fiabilidad.
7. Posibilidad de realizar el encendido de la carga a distancia.
8. Precio competitivo.



www.klk.es

KLK

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

Tel. +34 985 321 850
Fax. +34 985 312 820
comercial@klk.es

KLK MÉXICO

Estado de México
info@klk.es

