



Guía de instrucciones

Procedimiento ELPA-Carril

1. Limpieza del carril. Eliminar cualquier resto de grasa del carril con una espátula. Calentar (hasta 50°C aprox.) el carril, para secarlo, utilizando una lámpara de soldar o soplete. Esmerilar el patín del carril hasta eliminar TODO resto de óxido (a metal blanco), utilizando una muela dura y el plano inferior del patín para evitarla contaminación de la plaquita al montar el molde.

2. Aplicar uniformemente el flux. Romper, girando el tapón, la dosis de flux y aplicarlo uniformemente sobre toda la superficie esmerilda.

3. Posicionar el molde. Introducir el molde en el patín hasta que quede centrado sobre su plano superior.

4. Introducir el cable. Introducir la punta del cable/terminal en el molde hasta que haga tope.

5. Polvo de soldadura. Abrir el tapón de color del cartucho y vaciarlo en el molde. Abrir el tapón negro y repartir el polvo de ignición sobre el polvo de soldadura y borde anterior del molde. Colocar la tapa con su abertura hacia el balasto.

6. Encendido. Encender el polvo con la pistola de ignición.

7. Desmoldeo. Esperar un mínimo de 5 minutos antes de destruir el molde con un martillo. Limpiar, seguidamente, la soldadura con un cepillo metálico y una brocha.

8. Aspecto final de la soldadura. Marcar la soldadura de acuerdo con las especificaciones de indentificación establecidas.

NOTA IMPORTANTE: Si se produce el paso de una circulación durante el minuto siguiente al encendido, la soldadura debe eliminarse y repetirse. Puede realizarse en el mismo lugar, sin riesgo para el carril, una vez realizadas, nuevamente, las operaciones de limpieza del carril.

