



## Manuel d'utilisateur ELPA

### Procedimiento ELPA-Tubo

**1.** Enlever le revêtement de polyéthylène et meuler la zone du tuyau où la soudure doit être effectuée, à une surface de 95x60 mm. Versez ensuite le flux dans la zone vitrifiée.

**2.** Amener le moule vers la zone du sol en le centrant dans la zone non revêtue et appliquer la force F sur les côtés de la partie inférieure du système de fermeture pour l'amener vers la surface du tuyau. Veillez à ce que tous les aimants soient en contact avec le tube d'acier et non avec le revêtement en polyéthylène.

**3.** Retirez la gaine du câble à l'extrémité à souder et sur une longueur de 50 mm. Sélectionnez la virole conique appropriée, en veillant à ce qu'elle puisse être insérée complètement dans l'extrémité non blindée du fil, et à ce qu'il y ait le moins de jeu possible dans la virole, et insérez la virole sélectionnée à l'étape précédente dans l'ouverture du moule, en appuyant légèrement pour la fixer en position. Enfin, insérez l'extrémité du fil nu dans l'ouverture du moule.

**IMPORTANT: ces opérations ne sont pas nécessaires pour le câble de plus grande section qui peut être soudé avec le kit, seule la dernière étape serait nécessaire.**

**4.** Ouvrez le couvercle coloré de la cartouche et videz la poudre de soudure dans la trémie du moule. Ouvrez le couvercle de la cartouche noire et saupoudrez la poudre d'allumage sur la poudre de soudure, en réservant une petite quantité de poudre d'allumage.

**5.** Placez le couvercle sur le moule, en appuyant légèrement pour le maintenir en place. Versez la quantité réservée de poudre d'allumage dans l'ouverture en forme d'entonnoir. Appuyez sur le bouton du dispositif d'allumage à distance. Maintenez-le appuyé jusqu'à ce que la réaction aluminothermique ait lieu.

**6.** Ne touchez à rien pendant au moins cinq minutes. Une fois le temps écoulé, utilisez un marteau ou un objet similaire pour briser le moule en sable. Utilisez l'ouverture de la partie mobile pour séparer un coin du reste du moule. Utilisez l'ouverture de la partie mobile pour déplacer le reste du moule et libérer la soudure.

