



Guía de instrucciones

Procedimiento ELPA-Tubo

1. Retirar el recubrimiento de polietileno y esmerilar la zona del tubo en la que se va a realizar la soldadura, en una superficie de 95x60 mm. Seguidamente, verter el flux en la zona esmeralizada.
2. Acercar el molde hacia la zona esmerilada centrándolo en la zona sin recubrimiento y ejercer la fuerza F en los laterales de la pieza inferior del sistema de sujeción para acercarla hacia la superficie del tubo. Asegurarse de que todos los imanes están en contacto con el acero del tubo, y no con el recubrimiento de polietileno.
3. Retirar el recubrimiento del cable en el extremo que vaya a ser soldado y en una longitud de 50 mm. Seleccionar el casquillo cónico adecuado, comprobando que el mismo puede ser introducido completamente por el extremo del cable sin recubrimiento, y que con el mismo aparece la menor holgura posible e introducir el casquillo seleccionado en el paso anterior en la abertura del molde, presionando ligeramente para asegurar su posición. Por último, introducir el extremo del cable sin recubrimiento en la abertura del molde. **IMPORTANTE: estas operaciones no son necesarias para el cable de mayor sección que se pueda soldar con el kit, sólo sería necesario el último paso.**
4. Abrir la tapa de color del cartucho y vaciar el polvo de soldadura en la tolva del molde. Abrir la tapa negra del cartucho y espolvorear el polvo de ignición sobre el polvo de soldadura, reservando una pequeña cantidad de ese polvo de ignición.
5. Colocar la tapa en el molde presionando ligeramente para asegurar su posición. Verter la cantidad de polvo de ignición que se había reservado por la abertura en forma de embudo. Accionar el pulsador del dispositivo de encendido a distancia. Mantenerlo pulsado hasta que tenga lugar la reacción aluminotérmica.
6. No tocar nada durante al menos cinco minutos. Una vez transcurrido el tiempo, ayudarse de un martillo o similar para romper el molde de arena. Aprovechar la abertura de la pieza móvil para separar una esquina del resto del molde. Aprovechar la abertura de la pieza móvil para desplazar el resto del molde y liberando la soldadura.

