



Guía instrucciones



CP-T LsVIP CPT

1. Empleando un cepillo metálico, limpiar los conductores a soldar // À l'aide d'une brosse métallique, nettoyer les conducteurs à souder // Using a metal brush, clean the conductors to be welded.

2. Antes de la primera soldadura, precalentar el molde durante 5 min // Avant la première soudure, préchauffer le moule pendant 5 min // Before the first welding, preheat the mould for 5 min.

3. Introducir en el molde los elementos a soldar, como se ve en la figura. Para cables de 120 mm² o más, separarlos en el centro 5 ó 6 mm. Fijar una mordaza a la pica para apoyar el molde // Introduire dans le moule les éléments, comme on le voit sur la figure. Pour les cables de 120 mm² ou plus, les séparer au centre de 5 à 6 mm. Fixer un serre-joints au piquet pour maintenir le moule // Insert the elements to be welded in the mould, as shown in the figure. For 120 mm² cables and larger separate them 5 or 6 mm in the centre. Fasten a clamp to the rod to support the mould.

4. Posición final del cable previa a la ignición del proceso de aluminotérmico // Position finale du fil avant l'allumage du processus aluminothermique // Final position of the wire prior to ignition of the aluminothermic process

5. Cerrar el molde e introducir el disco // Fermer le moule et introduire le disque // Close the mould and insert the disc.

6. Verter el polvo aluminotérmico en la tolva del molde, y el polvo de ignición sobre el anterior, reservando una pequeña cantidad de polvo de ignición (sobre 1/4 del total) // Verser la poudre de soudage dans le creuset du moule, et la poudre d'allumage sur la précédente, en réservant une petite portion de poudre d'allumage (environ 1/4 du volumen) // Pour the aluminothermic powder into the crucible, and the ignition powder over the previous one, reserving a small amount of ignition powder (around 1/4 of the volume).

OPCIÓN A: PISTOLA // OPTION A: ALLUMEUR // OPTION A: FLINT IGNITER

A1. Verter la cantidad de polvo de ignición que se había reservado por la abertura de la tapa en forma de embudo // Verser le reste de la poudre d'allumage dans l'ouverture supérieure du couvercle // Pour the reserved ignition powder through the funnel shape opening in the lid.

A2. Acercar la pistola a la abertura en forma de embudo de la tapa y accionar el gatillo // Rapprocher l'allumeur de l'ouverture du couvercle du moule et l'actionner // Put the flint igniter close to the funnel shape opening in the lid and pull the trigger.

OPCIÓN B: ENCENDIDO A DISTANCIA // OPTION B: ALLUMAGE À DISTANCE // OPTION B: REMOTE IGNITION

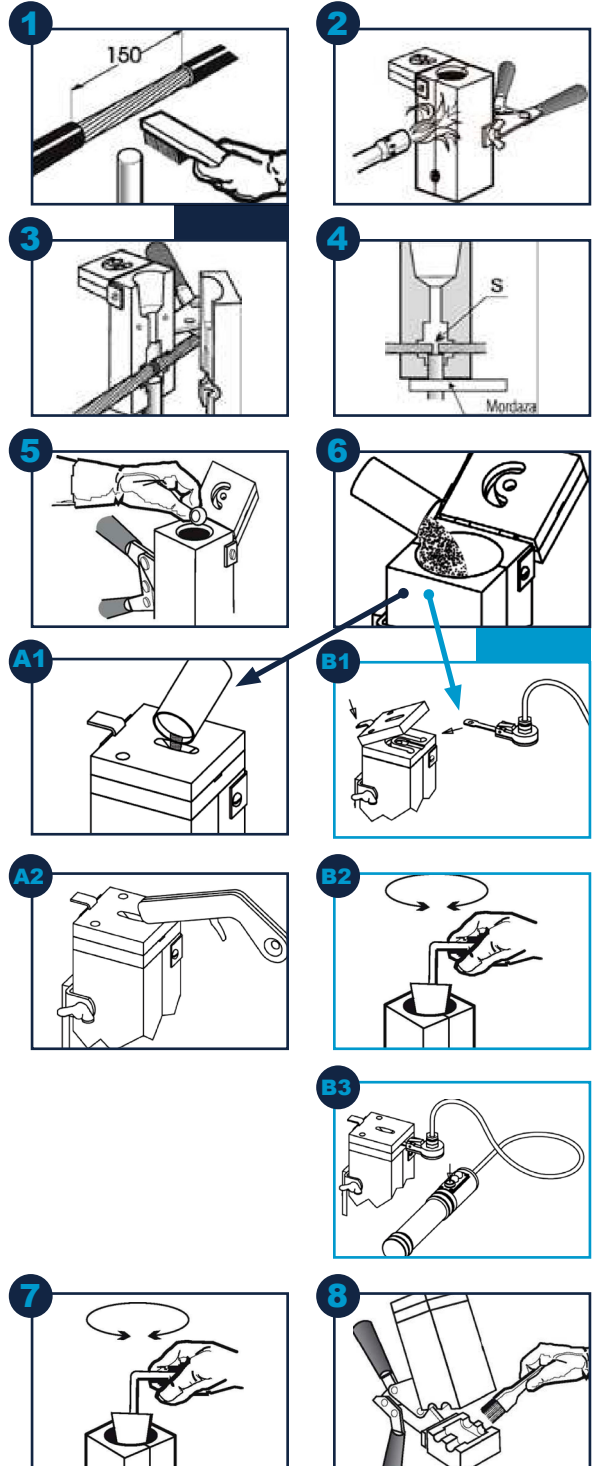
B1. Insertar el fusible en la pinza (partes verdes coincidentes). Entreabrir la pieza superior de la tapa e introducir el fusible en su alojamiento // Insérer le fusible dans la pince (côtés verts coincidents). Ouvrir la pièce du couvercle et insérer le fusible dans son compartiment // Insert the fuse in the clamp (green sides close). Partially open the upper part of the lid and place the fuse in its seat.

B2. Verter la cantidad de polvo de ignición que se había reservado por la abertura de la tapa en forma de embudo // Verser le reste de la poudre d'allumage dans l'ouverture supérieure du couvercle // Pour the reserved ignition powder through the funnel shape opening in the lid.

B3. Separarse del molde la distancia deseada y accionar el botón rojo // S'éloigner du moule et appuyer sur le bouton rouge // Move away from the mould as desired and press the red button.

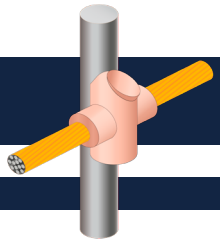
7. Limpiar, con el rascador, la escoria de la tolva y del canal de colada // Nettoyer avec le grattoir l'écume du creuset et du canal de coulée // Clean with the scraper the slag from the crucible and the pouring channel.

8. Eliminar los restos de la cavidad de soldadura por medio de la brocha // Retirer les restes de la cavité de soudage en utilisant la brosse // Remove the remains from the welding cavity using the brush.





Guía instrucciones



CP-TS LsVIP CPTS

1. Empleando un cepillo metálico, limpiar los conductores a soldar // À l'aide d'une brosse métallique, nettoyer les conducteurs à souder // Using a metal brush, clean the conductors to be welded.

2. Antes de la primera soldadura, precalentar el molde durante 5 min // Avant la première soudure, préchauffer le moule pendant 5 min // Before the first welding, preheat the mould for 5 min.

3. Acoplar el molde a la pica y posicionar el cable pasante en su alojamiento, como se ve en la figura. Cerrar el molde con cuidado. Fijar una mordaza a la pica para apoyar el molde // Accoupler le moule au piquet et placer le câble passant à son emplacement, comme on le voit sur la figure. Fermer le moule avec précaution. Fixer un serre-joints au piquet pour maintenir le moule // Fasten the mould to the rod and place the run cable in its housing, as shown in the figure. Carefully close the mould. Fasten a clamp to the rod to support the mould.

4. Posición final del cable previa a la ignición del proceso de aluminotérmico // Position finale du fil avant l'allumage du processus aluminothermique // Final position of the wire prior to ignition of the aluminothermic process

5. Cerrar el molde e introducir el disco // Fermer le moule et introduire le disque // Close the mould and insert the disc.

6. Verter el polvo aluminotérmico en la tolva del molde, y el polvo de ignición sobre el anterior, reservando una pequeña cantidad de polvo de ignición (sobre 1/4 del total) // Verser le poudre de soudage dans le creuset du moule, et la poudre d'allumage sur la précédente, en réservant une petite portion de poudre d'allumage (environ 1/4 du volumen) // Pour the aluminothermic powder into the crucible, and the ignition powder over the previous one, reserving an small amount of ignition powder (around 1/4 of the volume).

OPCIÓN A: PISTOLA // OPTION A: ALLUMEUR // OPTION A: FLINT IGNITER

A1. Verter la cantidad de polvo de ignición que se había reservado por la abertura de la tapa en forma de embudo // Verser le reste de la poudre d'allumage dans l'ouverture supérieure du couvercle // Pour the reserved ignition powder through the funnel shape opening in the lid.

A2. Acercar la pistola a la abertura en forma de embudo de la tapa y accionar el gatillo // Rapprocher l'allumeur de l'ouverture du couvercle du moule et l'actionner // Put the flint igniter close to the funnel shape opening in the lid and pull the trigger.

OPCIÓN B: ENCENDIDO A DISTANCIA // OPTION B: ALLUMAGE À DISTANCE // OPTION B: REMOTE IGNITION

B1. Insertar el fusible en la pinza (partes verdes coincidentes). Entrear la pieza superior de la tapa e introducir el fusible en su alojamiento // Insérer le fusible dans la pince (côtés verts coincidents). Ouvrir la pièce du couvercle et insérer le fusible dans son compartiment // Insert the fuse in the clamp (green sides close). Partially open the upper part of the lid and place the fuse in its seat.

B2. Verter la cantidad de polvo de ignición que se había reservado por la abertura de la tapa en forma de embudo // Verser le reste de la poudre d'allumage dans l'ouverture supérieure du couvercle // Pour the reserved ignition powder through the funnel shape opening in the lid.

B3. Separarse del molde la distancia deseada y accionar el botón rojo // S'éloigner du moule et appuyer sur le bouton rouge // Move away from the mould as desired and press the red button.

7. Limpiar, con el rascador, la escoria de la tolva y del canal de colada // Nettoyer avec le grattoir l'écume du creuset et du canal de coulée // Clean with the scraper the slag from the crucible and the pouring channel.

8. Eliminar los restos de la cavidad de soldadura por medio de la brocha // Retirer les restes de la cavité de soudage en utilisant la brosse // Remove the remains from the welding cavity using the brush.

