

## APLIWELD®: HÀN HÓA NHIỆT

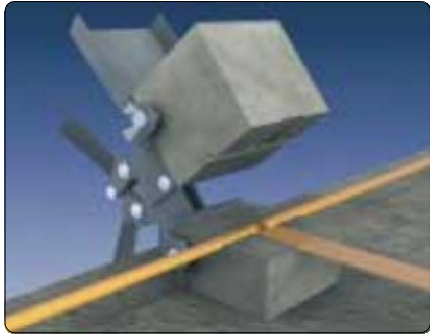
APLIWELD là kỹ thuật hàn sử dụng phản ứng tỏa nhiệt thu được tại chỗ, liên kết đồng nhất các vật dẫn.

Quy trình gồm: sử dụng một khuôn hàn bằng than chì cố định các vật dẫn được hàn. Hỗn hợp bột hàn và thuốc mồi cũng được cho vào khuôn hàn. Khi mồi lửa, bắt đầu có sự biến đổi đồng oxit bởi nhôm. Phản ứng này tỏa nhiệt rất cao, do đó đạt đến nhiệt độ cao đủ để làm tan chảy cả bột hàn và các vật dẫn. Vì vậy tất cả trở thành một mối hàn đồng nhất. Tính dẫn điện của mối nối này bằng hoặc cao hơn cả các vật dẫn, có thể chịu được dòng điện cao và ngăn ngừa sự ăn mòn, điều mà có thể xuất hiện với các mối nối cơ khí đơn giản.

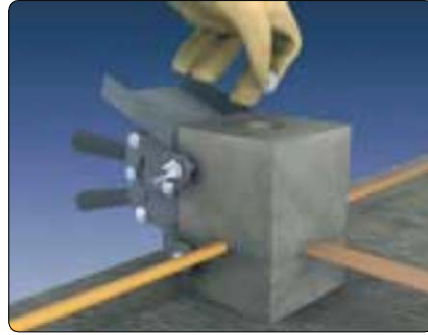
Khuôn than chì là bán cố định và riêng biệt cho mỗi vật dẫn được hàn. Liều lượng của hỗn hợp bột hàn cũng phải chọn lựa theo kích cỡ mối hàn. Khi hàn xong, mở khuôn hàn bằng tay kẹp khuôn hàn và làm sạch khuôn để sẵn sàng cho mối hàn khác.

Không cần cung cấp năng lượng bên ngoài, tiến trình hoàn toàn độc lập. Các đặc tính dẫn điện, tính cơ học và khả năng chống ăn mòn làm cho nó đặc biệt phù hợp với việc hàn các vật dẫn tạo thành một phần của hệ thống chống sét bên ngoài, cũng như cho bất cứ hệ thống tiếp đất nào.

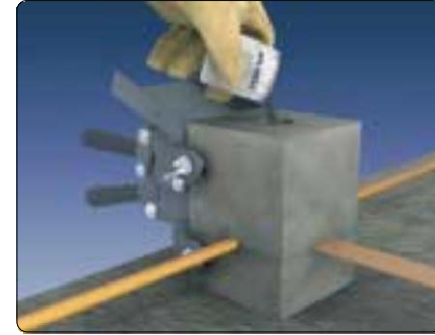
### HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG



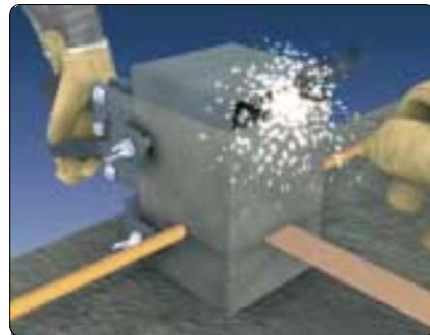
1. Sử dụng đèn xi nung nóng khuôn & dây dẫn trước khi hàn. Đặt dây dẫn bên vào các lỗ tương ứng bên trong khuôn.



2. Chỉ khi nào khuôn được đóng & cố định bằng tay kẹp, đặt miếng chặn bằng thiếc vào đáy chén nung để tránh việc thất thoát bột hàn.



3. Đổ bột hàn vào chén nung. Đổ thuốc mồi lên trên.



4. Sau khi đóng nắp bảo vệ, đốt thuốc mồi bằng súng đánh lửa, đèn xi hoặc pháo sáng.



5. Phản ứng tỏa nhiệt xảy ra. Phải đóng chặt khuôn, giữ chắc tay kẹp trong suốt quá trình hàn & không ở quá gần lỗ thoát tia lửa.



6. Chờ 1 phút trước khi mở khuôn và mối hàn cuối cùng sẽ đạt được như ý muốn. Làm sạch khuôn với dụng cụ riêng. Nếu khuôn vẫn còn nóng, nó có thể được dùng cho mối hàn khác mà không cần nung nóng trước.

### TAY KẸP

#### TAY KẸP

Mã	ĐẶC ĐIỂM
AT-50N	Sử dụng cho mọi loại khuôn
AT-51N	Sử dụng riêng cho dây dẫn lớn





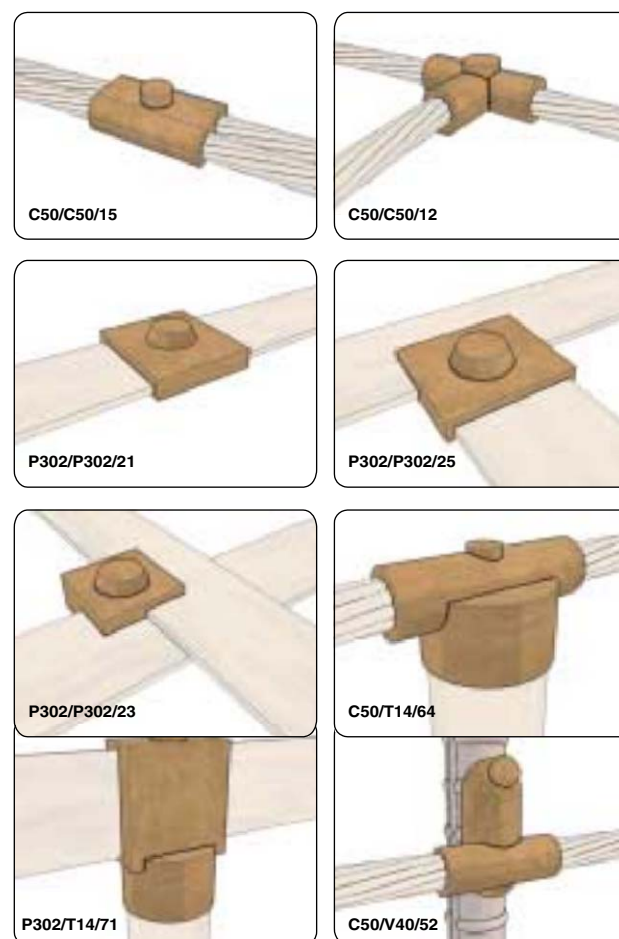
# APLIWELD®: HÀN HÓA NHIỆT

## KHUÔN HÀN

### KHUÔN HÀN THAN CHÌ

Được sử dụng phổ biến nhất

MÃ	ĐẶC ĐIỂM
<b>CÁP - CÁP</b>	
<b>C50/C50/11</b>	Nối thẳng, cáp bên 50 mm <sup>2</sup> hoặc dây cứng Ø8 mm
<b>C50/C50/12</b>	Nối "T", cáp bên 50 mm <sup>2</sup> hoặc dây cứng Ø8 mm
<b>C50/C50/15</b>	Nối song song, cáp bên 50 mm <sup>2</sup> hoặc dây cứng Ø8 mm
<b>BĂNG - BĂNG</b>	
<b>P302/P302/21</b>	Nối thẳng, băng 30 x 2 mm
<b>P302/P302/25</b>	Nối "T", băng 30 x 2 mm
<b>P302/P302/23</b>	Nối chữ thập, băng 30 x 2 mm
<b>NỐI "T", VỚI CỌC TIẾP ĐẤT</b>	
<b>C50/T14/64</b>	Nối "T", cáp 50 mm <sup>2</sup> – cọc Ø14 mm
<b>C50/T18/64</b>	Nối "T", cáp 50 mm <sup>2</sup> – cọc Ø14 mm
<b>P302/T14/71</b>	Nối "T", băng 30 x 2 mm – cọc Ø14 mm
<b>P302/T18/71</b>	Nối "T", băng 30 x 2 mm – cọc Ø18 mm
<b>CÁC KIỂU NỐI KHÁC</b>	
<b>C50/V40/52</b>	Cáp bên 50 mm <sup>2</sup> hoặc dây cứng Ø8 mm – cốt thép Ø40 mm



## BỘT HÀN



MÃ	MÔ TẢ	SỐ LƯỢNG
<b>E 32</b>	Gói bột hàn 32 gr	Hộp 10 gói
<b>E 45</b>	Gói bột hàn 32 gr	Hộp 10 gói
<b>E 65</b>	Gói bột hàn 32 gr	Hộp 10 gói
<b>E 90</b>	Gói bột hàn 32 gr	Hộp 10 gói
<b>E 115</b>	Gói bột hàn 32 gr	Hộp 10 gói
<b>E 150</b>	Gói bột hàn 32 gr	Hộp 10 gói
<b>E 200</b>	Gói bột hàn 32 gr	Hộp 10 gói
<b>E 250</b>	Gói bột hàn 32 gr	Hộp 10 gói

Chú ý: Thuốc mỗi được cung cấp kèm theo gói bột hàn.