
	sistema de calidad	ETPA: 090SOLDACC
Fecha: 14/07/15	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE PRODUCTOS ACABADOS	Versión: 1
DENOMINACIÓN: ACCESORIOS SOLDADURA ALUMINOTÉRMICA		Página: 1/1

CARTUCHOS PARA MOLDES DE SOLDADURA ALUMINOTÉRMICA

DESCRIPCIÓN:

Cartuchos de diferentes gramajes para realización de soldadura aluminotérmica.

El cartucho para moldes de soldadura aluminotérmica está compuesto de dos partes/capuchas/tapones, superior e inferior con un contenido diferente:

	<p>Tapón blanco:</p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Cartucho de óxido de cobre en polvo y aluminio.</i> • <i>temperatura de ignición de 1000°C.</i> <p><u>Nota: el contenido del tapón blanco, se vierte en primer lugar en el molde.</u></p>	<p>Tapon rojo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Fuente de ignición.</i> • <i>temperatura de ignición de 450°C.</i> <p><u>Nota: el contenido del tapón rojo, se vierte en segundo lugar en el molde.</u></p>
---	--	--

SUMINISTRO, MANIPULACIÓN Y ALMACENAJE:

SUMINISTRO: El metal de soldadura se suministra en cartuchos de plástico, con una cantidad de producto entre 32 y 250g, acompañados de un disco retenedor por cartucho.

MANIPULACIÓN Utilizar siempre guantes ignífugos para evitar quemaduras durante la realización de las soldaduras

No fumar mientras se manejan los cartuchos ni poner cerca de fuentes de calor.

Verter en el molde inicialmente el contenido de la tapa blanca (óxido de cobre y aluminio) y en segundo lugar el contenido de la tapa roja (metal de soldadura).

Todo el material que accidentalmente sea vertido o derramado primero hay que mojarlo y luego eliminarlo usando un cepillo de fibra natural suave o utensilio similar, que no produzca chispas. Bajo ninguna circunstancia debe usarse un cepillo de fibras sintéticas. Cuando se moja el vertido se elimina la posibilidad de la creación de una nube cargada de polvo o cualquier otra acción que pueda causar la dispersión de polvo en el aire.

ALMACENAMIENTO: alejar de toda fuente de calor. Mantener en lugar seco lejos de cualquier fuente de ignición, llamas abiertas, bases de enchufes eléctricos...etc.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS Y PROPIEDADES FÍSICAS Y QUÍMICAS

- Apariencia:	partículas granulares
- Color:	gris-negro
- Olor:	sin olor
- Punto de ebullición:	no aplicable
- Presión de vapor:	no aplicable
- Densidad de vapor:	no aplicable
- Solubilidad en agua:	no aplicable
- Densidad/gravedad específica (H ₂ O=1):	2.5 nominal
- Temperatura de reacción exotérmica:	por encima de 1375°C (2533°F)
- Ratio de evaporación (Bulyl Acetate):	no aplicable

ARMENGOL	sistema de calidad	ETPA: 090SOLDACC
Fecha: 14/07/15	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE PRODUCTOS ACABADOS	Versión: 1
DENOMINACIÓN: ACCESORIOS SOLDADURA ALUMINOTÉRMICA		Página: 1/1

- PH: no aplicable
- Punto de destello: no aplicable

Nota: ver ficha de seguridad cartuchos. (L05-050-003)

TABLA DE REFERENCIAS:

Hay 8 tipos diferentes e cartuchos, de mayor o menor gramaje, en función de los gramos de cantidad que son necesarios para realizar la soldadura aluminotérmica.



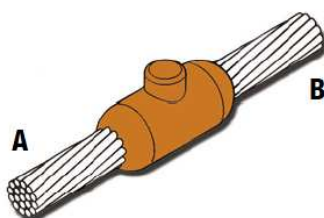
Referencia	Descripción
0511CART032	Cartucho Soldadura 32gr
0511CART045	Cartucho Soldadura 45gr
0511CART065	Cartucho Soldadura 65gr
0511CART090	Cartucho Soldadura 90gr
0511CART115	Cartucho Soldadura 115gr
0511CART150	Cartucho Soldadura 150gr
0511CART200	Cartucho Soldadura 200gr
0511CART250	Cartucho Soldadura 250gr

La relación del tipo de cartucho asociado a cada molde, está detallada en las tablas adjuntas, y se comprueba:


- En el cartucho: por la numeración identificativa que dispone el cartucho en su parte superior.
- En el molde: por la placa identificativa que va clavada al molde y que relaciona además del tipo de cartucho, también el tipo de conductor adecuado al molde.

RELACIÓN MOLDES/CARTUCHOS EN TABLAS:

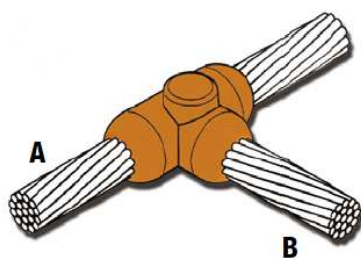
1.- TIPOLOGIA DE SOLDADURA CABLE-CABLE EN RECTO HORIZONTAL:



Referencia	Sección Conductor		Id. Molde	Cartucho Soldadura	Tenaza Molde	Paleta Raspadora
	A mm²	B mm²				
0510CRH3535	35	35	CCS-35	0511CART032	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CRH5035	50	35	CCS-50/35	0511CART045	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CRH5050	50	50	CCS-50	0511CART045	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CRH7035	70	35	CCS-70/35	0511CART045	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CRH7070	70	70	CCS-70	0511CART065	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CRH9535	95	35	CCS-95/35	0511CART065	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CRH9595	95	95	CCS-95	0511CART090	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CRH1212	120	120	CCS-120	0511CART115	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CRH1515	150	150	CCS-150	0511CART115	0512TEMOL01	0512PARAS01

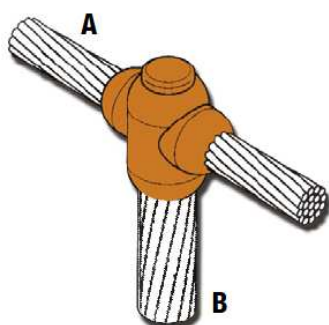
	sistema de calidad	ETPA: 090SOLDACC
Fecha: 14/07/15	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE PRODUCTOS ACABADOS	Versión: 1
DENOMINACIÓN: ACCESORIOS SOLDADURA ALUMINOTÉRMICA		Página: 1/1

2.- TIPOLOGIA DE SOLDADURA CABLE-CABLE EN T HORIZONTAL



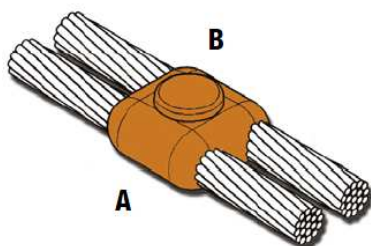
Referencia	Sección Conductor		Id. Molde	Cartucho Soldadura	Tenaza Molde	Paleta Raspadora
	A mm²	B mm²				
0510CTH3535	35	35	CCT-35/35	0511CART045	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CTH5035	50	35	CCT-50/35	0511CART065	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CTH5050	50	50	CCT-50/50	0511CART090	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CTH7035	70	35	CCT-70/35	0511CART065	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CTH7070	70	70	CCT-70/70	0511CART090	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CTH9535	95	35	CCT-95/35	0511CART090	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CTH9595	95	95	CCT-95/95	0511CART115	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CTH1212	120	120	CCT-120/120	0511CART150	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CTH1515	150	150	CCT-150/150	0511CART200	0512TEMOL01	0512PARAS01

3.- TIPOLOGIA DE SOLDADURA CABLE- CABLE EN T VERTICAL:




Referencia	A mm²	B mm²	Id. Molde	Cartucho Soldadura	Tenaza Molde	Paleta Raspadora
0510CTV3535	35	35	CCVT-35/35	0511CART065	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CTV5035	50	35	CCVT-50/35	0511CART065	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CTV5050	50	50	CCVT-50/50	0511CART090	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CTV7035	70	35	CCVT-70/35	0511CART090	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CTV7070	70	70	CCVT-70/70	0511CART090	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CTV9535	95	35	CCVT-95/35	0511CART090	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CTV9595	95	95	CCVT-95/95	0511CART115	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CTV1212	120	120	CCVT-120/120	0511CART150	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CTV1515	150	150	CCVT-150/150	0511CART200	0512TEMOL01	0512PARAS01

4.- TIPOLOGIA DE SOLDADURA CABLE-CABLE PARALELO:

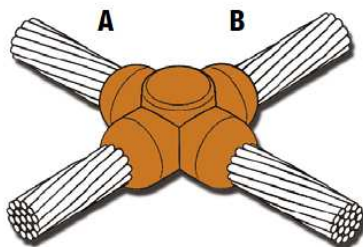


Referencia	A mm²	B mm²	Id. Molde	Cartucho Soldadura	Tenaza Molde	Paleta Raspadora
0510CPH3535	35	35	CCH-35/35	0511CART65	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CPH5035	50	35	CCH-50/35	0511CART90	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CPH5050	50	50	CCH-50/50	0511CART90	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CPH7035	70	35	CCH-70/35	0511CART90	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CPH7070	70	70	CCH-70/70	0511CART115	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CPH9535	95	35	CCH-95/35	0511CART115	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CPH9595	95	95	CCH-95/95	0511CART150	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CPH1212	120	120	CCH-120/120	0511CART200	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CPH1515	150	150	CCH-150/150	2 x 0511CART150	0512TEMOL02	0512PARAS02

Nota: las referencias de los cartuchos asociados a cada molde, la referencia de las tenazas asociadas a cada molde y las referencias a las paletas raspadoras asociadas a cada molde, están descritas en las diferentes columnas que acompañan a cada referencia.

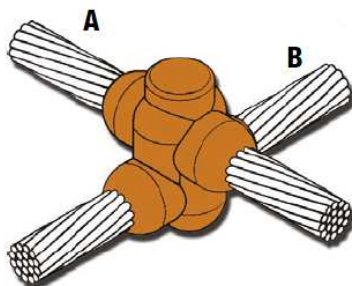
	sistema de calidad	ETPA: 090SOLDACC
Fecha: 14/07/15	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE PRODUCTOS ACABADOS	Versión: 1
DENOMINACIÓN: ACCESORIOS SOLDADURA ALUMINOTÉRMICA		Página: 1/1

5.- TIPOLOGIA DE SOLDADURA CABLE-CABLE EN X HORIZONTAL:



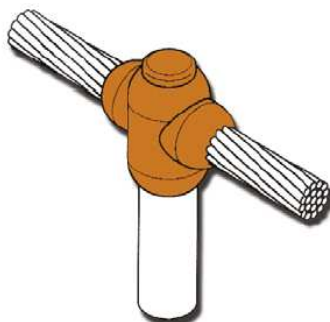
Referencia	A mm²	B mm²	Id. Molde	Cartucho Soldadura	Tenaza Molde	Paleta Raspadora
0510CXH3535	35	35	CCX-35/35	0511CART065	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CXH5035	50	35	CCX-50/35	0511CART090	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CXH5050	50	50	CCX-50/50	0511CART090	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CXH7035	70	35	CCX-70/35	0511CART0115	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CXH7070	70	70	CCX-70/70	0511CART0115	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CXH9535	95	35	CCX-95/35	0511CART0115	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CXH9595	95	95	CCX-95/95	0511CART150	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CXH1212	120	120	CCX-120/120	0511CART200	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CXH1515	150	150	CCX-150/150	0511CART250	0512TEMOL01	0512PARAS01

6.- TIPOLOGIA DE SOLDADURA CABLE-CABLE EN X SUPERPUESTO:




Referencia	A mm²	B mm²	Id. Molde	Cartucho Soldadura	Tenaza Molde	Paleta Raspadora
0510CXS3535	35	35	CCO-35/35	0511CART115	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CXS5035	50	35	CCO-50/35	0511CART150	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CXS5050	50	50	CCO-50/50	0511CART150	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CXS7035	70	35	CCO-70/35	0511CART150	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CXS7070	70	70	CCO-70/70	0511CART200	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CXS9535	95	35	CCO-95/35	0511CART200	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CXS9595	95	95	CCO-95/95	0511CART250	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CXS1212	120	120	CCO-120/120	2x0511CART150	0512TEMOL02	0512PARAS02
0510CXS1515	150	150	CCO-150/150	2x0511CART200	0512TEMOL02	0512PARAS02

7.- TIPOLOGIA DE SOLDADURA PICA EN TE VERTICAL:

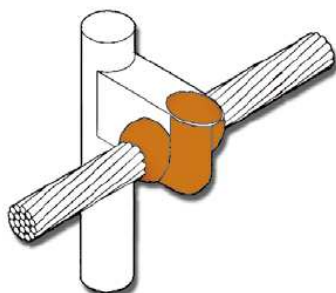


Referencia	Dimensión Conductor		Id. Molde	Cartucho Soldadura	Tenaza Molde	Paleta Raspadora
	Ø PICA mm	Secc- Cable mm²				
0510PTV4235	14,2	35	ERT-14.2/35	0511CART090	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PTV4250	14,2	50	ERT-14.2/50	0511CART090	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PTV4270	14,2	70	ERT-14.2/70	0511CART115	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PTV4295	14,2	95	ERT-14.2/95	0511CART115	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PTV4212	14,2	120	ERT-14.2/120	0511CART150	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PTV4215	14,2	150	ERT-14.2/150	0511CART200	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PTV4635	14,6	35	ERT-14.6/35	0511CART090	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PTV4650	14,6	50	ERT-14.6/50	0511CART090	0512TEMOL01	0512PARAS01

	sistema de calidad	ETPA: 090SOLDACC
Fecha: 14/07/15	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE PRODUCTOS ACABADOS	Versión: 1
DENOMINACIÓN: ACCESORIOS SOLDADURA ALUMINOTÉRMICA		Página: 1/1

0510PTV4670	14,6	70	ERT-14.6/70	0511CART115	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PTV4695	14,6	95	ERT-14.6/95	0511CART115	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PTV4612	14,6	120	ERT-14.6/120	0511CART150	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PTV4615	14,6	150	ERT-14.6/150	0511CART200	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PTV8335	18,3	35	ERT-18.3/35	0511CART090	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PTV8350	18,3	50	ERT-18.3/50	0511CART115	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PTV8370	18,3	70	ERT-18.3/70	0511CART115	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PTV8395	18,3	95	ERT-18.3/95	0511CART115	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PTV8312	18,3	120	ERT-18.3/120	0511CART150	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PTV8315	18,3	150	ERT-18.3/150	0511CART200	0512TEMOL01	0512PARAS01

8.- TIPOLOGIA DE SOLDADURA PICA EN X VERTICAL:



Referencia	Dimensión Conductor		Id. Molde	Cartucho Soldadura	Tenaza Molde	Paleta Raspadora
	Ø PICA mm	Seco-Cable mm²				
0510PXV4235	14,2	35	ER1X-14.2/35	0511CART090	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PXV4250	14,2	50	ER1X-14.2/35	0511CART115	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PXV4270	14,2	70	ER1X-14.2/35	0511CART115	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PXV4295	14,2	95	ER1X-14.2/35	0511CART115	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PXV4212	14,2	120	ER1X-14.2/120	0511CART150	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PXV4215	14,2	150	ER1X-14.2/150	0511CART200	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PXV4635	14,6	35	ER1X-14.6/35	0511CART090	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PXV4650	14,6	50	ER1X-14.6/50	0511CART115	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PXV4670	14,6	70	ER1X-14.6/70	0511CART115	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PXV4695	14,6	95	ER1X-14.6/95	0511CART115	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PXV4612	14,6	120	ER1X-14.6/120	0511CART150	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PXV4615	14,6	150	ER1X-14.6/150	0511CART200	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PXV8335	18,3	35	ER1X-18.3/35	0511CART090	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PXV8350	18,3	50	ER1X-18.3/50	0511CART115	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PXV8370	18,3	70	ER1X-18.3/70	0511CART150	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PXV8395	18,3	95	ER1X-18.3/95	0511CART150	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PXV8312	18,3	120	ER1X-18.3/120	0511CART200	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PXV8315	18,3	150	ER1X-18.3/150	0511CART250	0512TEMOL01	0512PARAS01

Nota: las referencias de los cartuchos asociados a cada molde, la referencia de las tenazas asociadas a cada molde y las referencias a las paletas raspadoras asociadas a cada molde, están descritas en las diferentes columnas que acompañan a cada referencia.

CROQUIS: N/A

	DEPARTAMENTO	RESPONSABLE	FECHA	FIRMA
ELABORADO	DEP. TÉCNICO	Carles Valldeperas	14/07/2015	Carles