

**TECNO WELD**



Proceso de soldadura  
Exotérmica

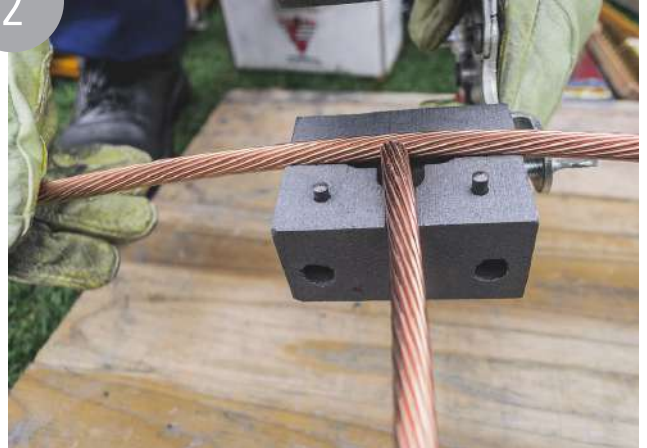


1



Antes de realizar la soldadura aconsejamos tener todos los implementos a la mano.

2



Coloque los conductores limpios y secos en el molde de grafito.

3



Pre caliente el molde y los elementos a soldar. Se recomienda mínimo por 5 minutos. Dirija la llama hacia adentro del crisol del molde y hacia las partes a unir

4



Coloque el disco metálico retenedor de escoria en el fondo del crisol.

5



Deposite la soldadura en la cavidad del molde (crisol). Coloque el polvo de ignición sobre la soldadura, dejando un poco para colocar en la tapa del molde.

6



Cierre la tapa del molde. Coloque un poco de polvo de ignición sobre el orificio superior de la tapa del molde.

7



Inicie la reacción de la soldadura con el chispero. Retire el molde de grafito a los 15 segundos de la reacción y proceda a limpiarlo cuidadosamente (evite golpear el molde).

8



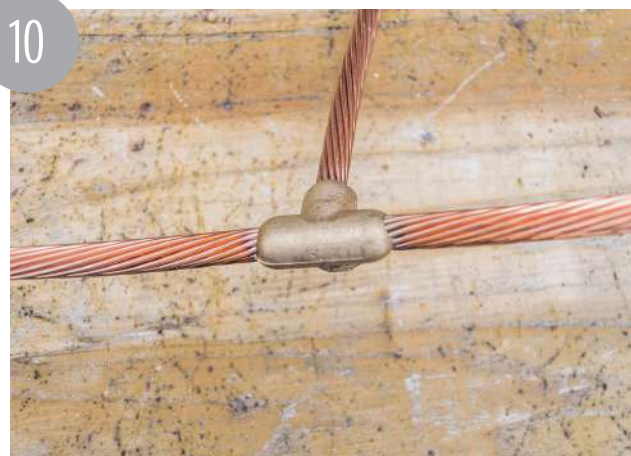
Limpie la soldadura e inspecciónela. Recuerde no atacar la soldadura apenas se abre el molde, espere a que baje la temperatura de la misma.

9



Importante: Eliminar la escoria del vaciadero con nuestro cepillo de fibra natural.

10



Finalmente obtenemos una soldadura perfecta.

Nota: Para almacenar estos productos se sugiere que este en áreas ventiladas, libres de humedad y prevenir los golpes que puedan agrietar el grafito.