

Evita Errores Comunes

en Soldadura Exotérmica



Las **soldaduras exotérmicas** juegan un papel crítico en la seguridad de las conexiones eléctricas industriales. Sin embargo, **los errores más comunes pueden comprometer todo el proyecto**. En esta guía, **te mostramos cómo evitarlos**, mientras te ofrecemos soluciones que mejoran el rendimiento de tus conexiones **con la tecnología avanzada de KLK**.



Top Errores Comunes:

Todos los errores que debes evitar para mantener la calidad en tus conexiones.

En esta guía, te revelaremos los errores más comunes que hemos identificado en el uso de kits de soldadura exotérmica y cómo evitarlos con soluciones prácticas y precisas. Aprenderás a aplicar técnicas específicas que asegurarán conexiones sólidas, fiables y de larga duración, optimizando así la eficiencia y reduciendo significativamente los fallos en tus instalaciones. Además, te ayudaremos a elevar la seguridad en cada paso del proceso, garantizando un entorno de trabajo seguro y controlado para cada una de tus conexiones eléctricas. Con estas recomendaciones de KLK, estarás preparado para superar cualquier desafío y maximizar la calidad y seguridad de tus proyectos.

#01 HUMEDAD EN LOS MATERIALES.

Inspección Previa



CÓMO EVITAR

La humedad es uno de los principales enemigos de la soldadura exotérmica. Puede generar burbujas en la unión, debilitando la estructura y afectando su conductividad. Antes de empezar, asegúrate de que todos los componentes estén secos. Este paso puede evitar muchos problemas a largo plazo.

#02 RESIDUOS EN MOLDES O CONECTORES.

Inspección Previa

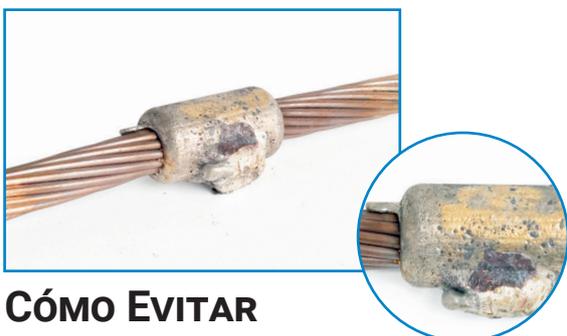


CÓMO EVITAR

Revisa y limpia cuidadosamente el molde y los materiales a soldar, eliminando restos de soldaduras previas, óxidos, grasas o suciedad. Utiliza el rascador para limpiar el molde y el cepillo para quitar residuos de cables, picas, pletinas, etc.

#03 NO PRECALENTAR EL MOLDE KCLKWELD. #04 POSICIÓN CABLE/SECCIONES INCORRECTAS.

Inspección Previa



CÓMO EVITAR

Un molde frío puede impedir que el metal se asiente correctamente. Calentar el molde durante, al menos, 5 minutos ayuda a que la soldadura fluya sin problemas, garantizando una conexión sólida y fiable. Este paso es fundamental para asegurar que la soldadura exotérmica sea uniforme.

Inspección Previa



CÓMO EVITAR

Usa cables de la sección adecuada y asegúrate de que estén bien posicionados en el molde. Los moldes de precisión de KLK de grafito puro mantienen los cables en su lugar, garantizando conexiones seguras y duraderas para cada tipo de uniones exotérmicas.

#05 MOLDE SIN CERRAR.

Inspección Previa Soldadura

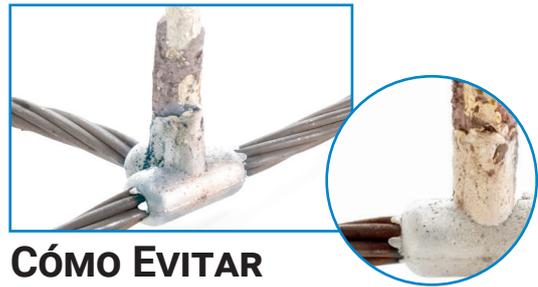


CÓMO EVITAR

Utiliza la tenaza adecuada para cada tipo de molde y verifica que esté completamente cerrado y ajustado antes de iniciar el proceso de soldadura. Un cierre seguro con la tenaza correcta evitará fugas de material y garantizará una soldadura de alta calidad.

#06 DISCO EN LA CÁMARA SOLDADURA.

Proceso Soldadura



CÓMO EVITAR

Es muy importante colocar correctamente un único disco en el interior de la cámara antes de verter el polvo aluminotérmico. Verifica que el disco(*) esté colocado como se indica en las instrucciones y solamente una unidad para asegurar un flujo de metal adecuado y evitar la obstrucción del canal de soldadura.

#07 USO INCORRECTO DE PASTA DE SELLADO

Proceso Soldadura

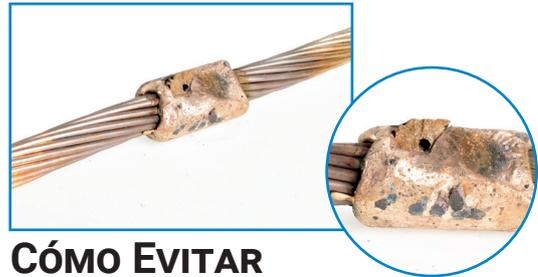


CÓMO EVITAR

En algunos tipos de conexiones aplicar pasta de sellado es la única forma de asegurar una conexión perfecta. Esta medida evita fugas y pérdida de compresión en el proceso exotérmico además de proteger la soldadura contra la corrosión, alargando su vida útil y manteniendo la seguridad del sistema en condiciones óptimas.

#08 NO MEZCLAR LOS POLVOS ENTRE SÍ.

Proceso Soldadura



CÓMO EVITAR

Mezclar correctamente los dos tipos de polvo — aluminotérmico e ignición— en las proporciones exactas indicadas para la aplicación. Vierte primero el polvo aluminotérmico en el molde y luego, en una capa uniforme encima, el polvo de ignición. Esta distribución asegura una reacción controlada y una soldadura uniforme y segura.(*).

#09 CARTUCHOS (CARGAS) INCORRECTOS.

Proceso Soldadura

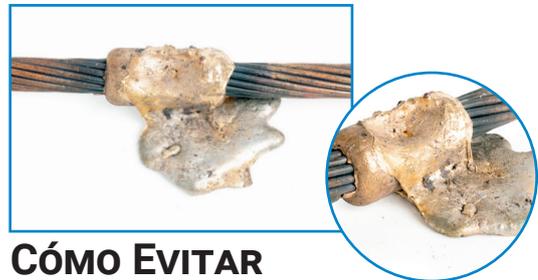


CÓMO EVITAR

Asegúrate de utilizar el cartucho específico para cada tipo de soldadura. Verificar su compatibilidad con la aplicación [AppWeld de KLK](#) y asegurate del tamaño de la soldadura evitará problemas de conexiones escasa o malas conexiones.

#10 APERTURA SIN PROCESO DE ENFRIAMIENTO.

Proceso Soldadura



CÓMO EVITAR

Deja que la soldadura se enfríe completamente antes de abrir el molde e inspecciona visualmente para asegurar una unión adecuada. Esto evitará deformaciones y garantizará la calidad de la conexión.

(*) No valido para equipos con sistema KCup



Seguro, Rápido y Fácil

EVITA ERRORES EN TUS SOLDADURAS TOP 5 TIPS:



Equipo de Protección Personal (EPP): Usa siempre casco, guantes y gafas de seguridad para protegerte del calor y las chispas.



Preparación del Molde y Materiales: Limpia y elimina humedad de todos los materiales y el molde para evitar imperfecciones y asegurar una buena conexión.



Selección y Colocación de Componentes Correctos: Verifica el tipo de un cartucho (carga) y disco de separación adecuados para el tipo de soldadura y asegúrate de su correcta colocación.



Cierre Seguro del Molde: Asegura el molde con la tenaza correcta para evitar fugas de material durante la soldadura.



Enfriamiento Completo y Verificación Final: Deja que la soldadura se enfríe antes de inspeccionarla para asegurar una unión sólida y sin deformaciones.



ASEGURA LA ELECCIÓN TU KIT KLK WELD CON NUESTRA APPWELD DIPONIBLE EN KLK.ES

Escanea el código QR y descubre todas los accesorios, materiales o tipo conexiones que tu proyecto puede necesitar | **KLK WELD.**



Contacta en:
Mail: marketing@klk.es
Phone: +34 985 32 18 50
Fax: +34 985 30 30 93 07