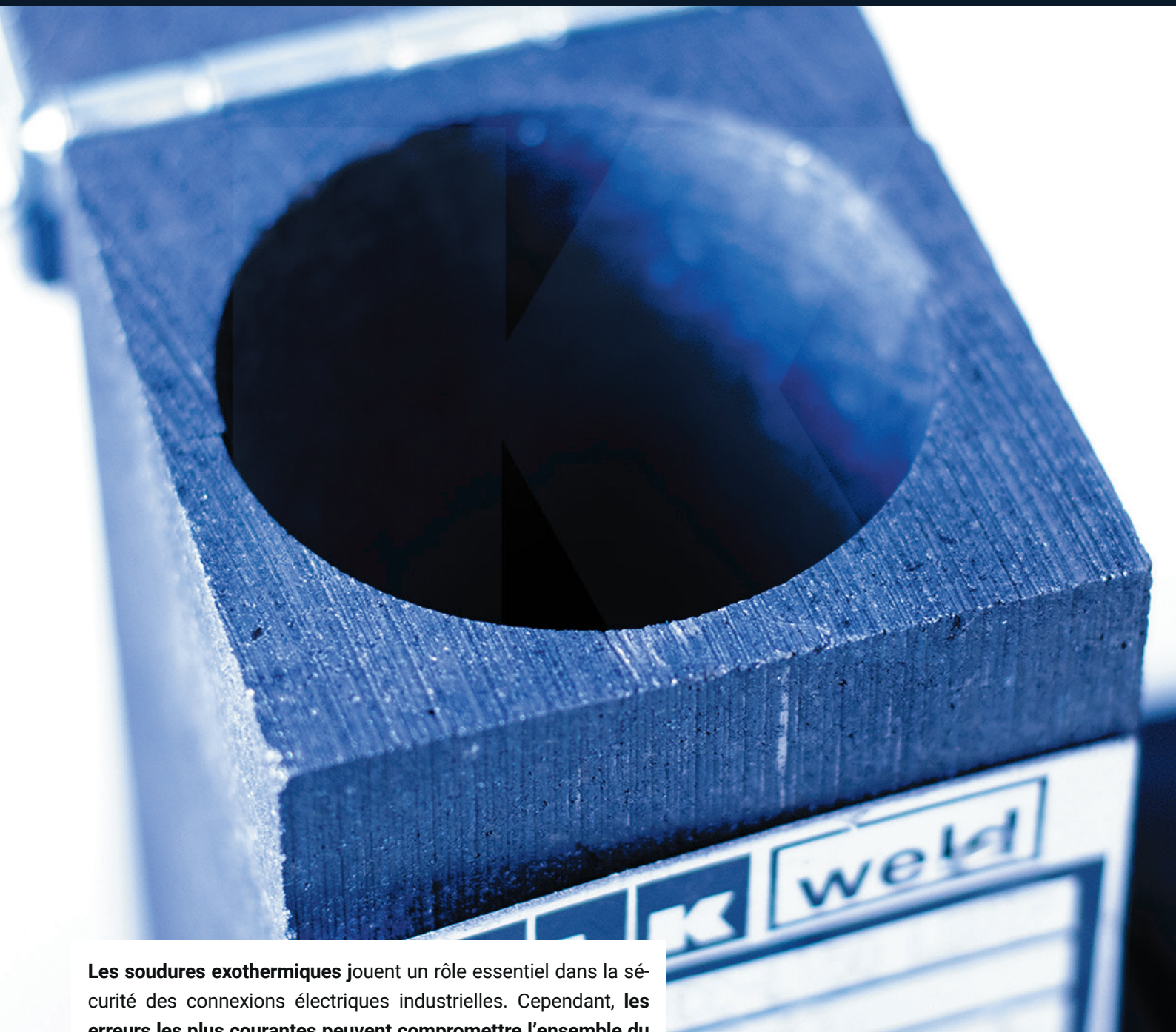


Évitez les Erreurs Courantes

Soudure Exothermique



Les soudures exothermiques jouent un rôle essentiel dans la sécurité des connexions électriques industrielles. Cependant, **les erreurs les plus courantes peuvent compromettre l'ensemble du projet**. Dans ce guide, nous vous montrons comment **les éviter**, tout en vous proposant des solutions qui améliorent la performance de vos connexions grâce à **la technologie avancée de KLK**.

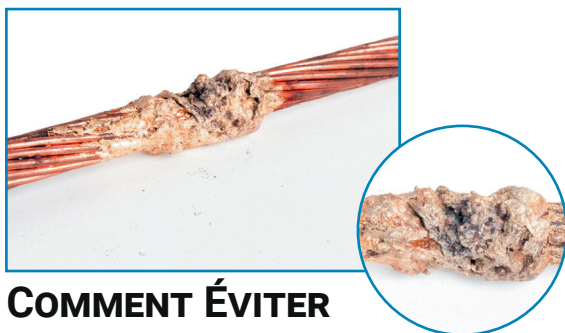
LES ERREURS LES HABITUELLES:

Toutes les erreurs à éviter pour maintenir la qualité de vos connexions.

Dans ce guide, nous vous révélons les erreurs les plus courantes que nous avons identifiées dans l'utilisation des kits de soudure exothermique et comment les éviter grâce à des solutions pratiques et précises. Vous apprendrez à appliquer des techniques spécifiques qui garantiront des connexions solides, fiables et durables, optimisant ainsi l'efficacité et réduisant de manière significative les défaillances de vos installations. En outre, nous vous aiderons à renforcer la sécurité à chaque étape du processus, en garantissant un environnement de travail sûr et contrôlé pour chacune de vos connexions électriques. Grâce à ces recommandations de KLK, vous serez prêt à relever tous les défis et à maximiser la qualité et la sécurité de vos projets.

#01 L'HUMIDITÉ SUR LES MATERIAUX.

Pré-inspection

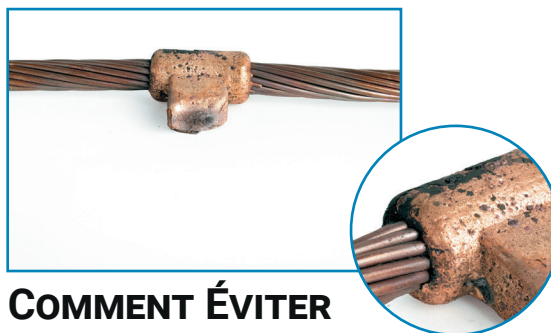


COMMENT ÉVITER

L'humidité est l'un des principaux ennemis du soudage exothermique. Elle peut générer des bulles dans le joint, ce qui affaiblit la structure et affecte sa conductivité. Avant de commencer, assurez-vous que tous les composants sont secs. Cette étape peut éviter de nombreux problèmes à long terme.

#02 RESIDUS SUR LES MOULES/CONNECTEURS.

Pré-inspection

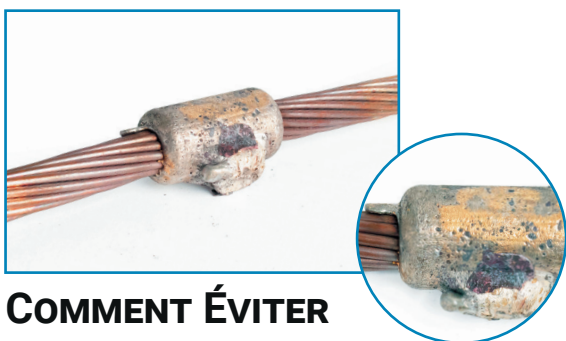


COMMENT ÉVITER

Vérifier et nettoyer soigneusement le moule et les matériaux à souder, en éliminant les restes de soudures antérieures, les oxydes, les graisses et les saletés, en utilisant le grattoir pour nettoyer le moule et la brosse pour éliminer les résidus de câbles, d'outils, de barres, etc.

#03 NE PAS PRÉCHAUFFER LE MOULE.

Pré-inspection

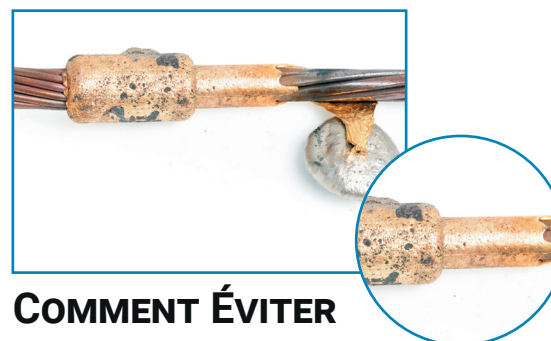


COMMENT ÉVITER

Un moule froid peut empêcher le métal de se fixer correctement. Chauffer le moule pendant au moins 5 minutes permet de fluidifier la soudure et d'assurer une connexion solide et fiable. Cette étape est essentielle pour garantir l'uniformité de la soudure exothermique.

#04 POSITION DU CÂBLE/SECTION INCORRECTES.

Pré-inspection

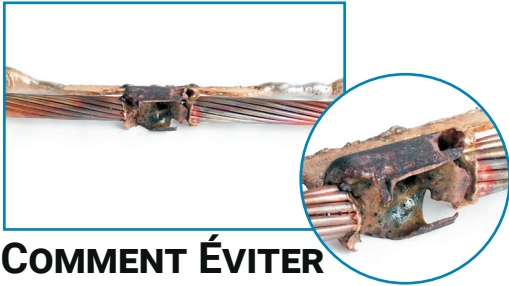


COMMENT ÉVITER

Utilise des câbles de la section adéquate et confirme qu'ils sont bien positionnés dans le moule. Les moules de précision de KLK en graphite pur maintiennent les câbles en place, pour garantir des connexions sûres et durables pour tous les types de joints exothermiques.

#05 MOULE NON SCELLÉS.

Pré-inspection

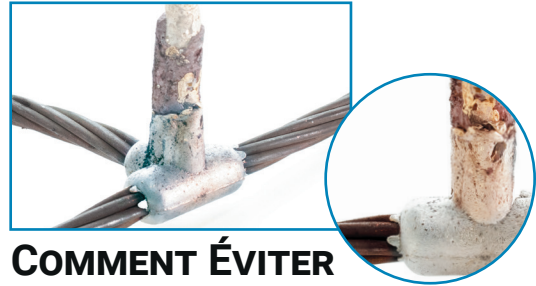


COMMENT ÉVITER

Utiliser la pince appropriée pour chaque type de soudure et vérifier qu'elle est complètement fermée et serrée avant de commencer le processus de soudage. Une fermeture sûre avec la pince appropriée empêchera les fuites de matériau et garantira une soudure de haute qualité.

#06 LE DISQUE DANS LA CHAMBER.

Processus de Soudure



COMMENT ÉVITER

Il est très important de placer correctement un seul disque (*) à l'intérieur de la chambre avant de verser la poudre aluminothermique. Vérifiez que le disque est placé comme indiqué dans les instructions et qu'il n'y a qu'une seule unité afin de garantir un écoulement correct du métal et d'éviter d'obstruer le canal de soudure.

#07 L'USAGE INCORRECT PÂTE À SECELLER.

Processus de Soudure

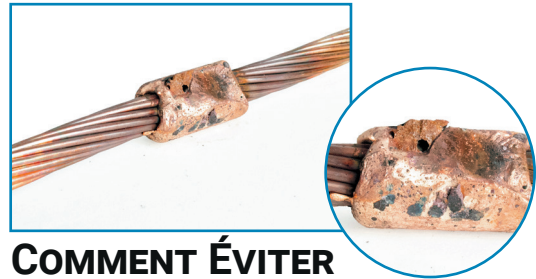


COMMENT ÉVITER

Dans certains types de connexions, l'application d'une pâte à sceller est le seul moyen de garantir une connexion parfaite. Cette mesure permet d'éviter les fuites et les pertes de pression dans le processus exothermique et de protéger la soudure contre la corrosion, ce qui prolonge sa durée de vie et maintient la sécurité du système dans des conditions optimales.

#08 NE PAS MÉLANGER LES POUDRES.

Processus de Soudure

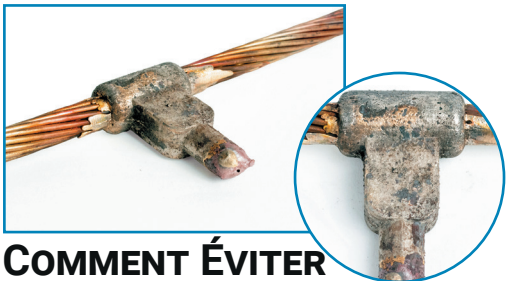


COMMENT ÉVITER

Mélanger correctement les deux types de poudre - aluminothermique et d'allumage - dans les proportions exactes indiquées pour l'application. Premièrement, versez la poudre aluminothermique dans le moule, puis, en couche régulière, la poudre d'allumage. Cette répartition garantit une réaction contrôlée et une soudure uniforme et sûre. (*)

#09 CARTOUCHES INCORRECTES.

Processus de Soudure

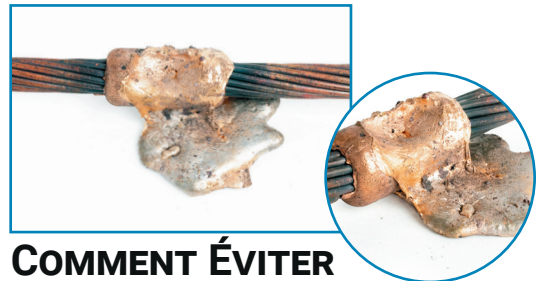


COMMENT ÉVITER

Assurez-vous d'utiliser la cartouche spécifique à chaque type de soudure. Vérifier sa compatibilité avec [l'application KLK AppWeld](#) et vérifier la taille de la soudure afin d'éviter les problèmes de mauvaises connexions ou de déconnexions.

#10 PROCESSUS DE REFROIDISSEMENT.

Processus de Soudure



COMMENT ÉVITER

Laissez la soudure refroidir complètement avant d'ouvrir le moule et procédez à une inspection visuelle pour vous assurer que le joint est correct. Cela permet d'éviter les déformations et de garantir la qualité de la connexion.

(*) Non valide pour les équipements [avec système KCup](#)

Sûr, Rapide et Facile

COMMENT ÉVITER LES ERREURS DE SOUDAGE 5 CONSEILS ESSENTIELS:



Équipement de Protection Individuelle (EPI): Portez toujours un casque, des gants et des lunettes de protection pour vous protéger de la chaleur et des étincelles.



Préparation du Moule et des Matériaux: Nettoyez et éliminez l'humidité de tous les matériaux et du moule pour éviter les imperfections et garantir une bonne connexion.



Sélection et mise en place des composants appropriés: Vérifiez le type de cartouche (charge) et de disque de séparation adapté au type de soudage et s'assurer de leur mise en place correcte.



Verrouillage du moule: Fixez le moule à l'aide de la pince appropriée afin d'éviter toute fuite de matériau pendant le soudage



Refroidissement complet et contrôle final: Laissez la soudure refroidir avant de l'inspecter pour vous assurer que le joint est solide et sans déformation.



ASSUREZ-VOUS DE CHOISIR VOTRE KIT KLK WELD AVEC NOTRE APPWELD, DISPONIBLE SUR KLK.ES

Scannez le code QR et découvrez tous les accessoires, matériaux ou types de connexions dont votre projet peut avoir besoin | **KLK WELD**.



Contact at:

Mail: marketing@klk.es

Phone: +34 985 32 18 50

Fax: +34 985 30 30 93 07