

INSTRUCCIONES DE USO – RECOMENDACIONES SOLDADURA ALUMINOTÉRMICA

- 1.- Limpiar los conectores a soldar, mediante cepillo de puntas acero
- 2.- Calentar el molde para eliminar la humedad solamente en la primera soldadura y si el tiempo entre soldadura y soldadura es mayor de 10 - 15min.
- 3.- Abrir la tapa y colocar el disco retenedor y verter los polvos de fundido:
 - a) verter el contenido de la tapa blanca (polvo de soldadura)
 - b) verter y repartir el contenido de la tapa roja (polvo de ignición): verter mitad del contenido dentro del molde y mitad en la esquina del molde donde la tapa tiene una apertura.
- 4.- Cerrar la tapa del molde.
- 5.- El operario que realiza la soldadura debe colocarse al lado contrario donde la tapa tiene la apertura.
- 6.- Desde esa posición, y colocando la pistola de forma lateral a la apertura de la tapa, activar la soldadura con la pistola de ignición:
Nota: no utilizar soplete para activar la soldadura.
- 7.- Al cabo de 30 seg. aproximadamente abrir el molde. Limpiar con la brocha las cavidades interiores del molde, y con la paleta la zona de vertido de polvos del molde.
Nota: nunca utilizar para limpiar el molde el cepillo de puntas acero.
- 8.- Utilizar siempre la ropa de seguridad adecuada (guantes, gafas antiproyecciones, botas de seguridad, etc.) debido a que durante el proceso de soldadura aluminotérmica se produce metal fundido, proyecciones, etc.

Nota: Esta información puede complementarse con el video de Armengol disponible en www.youtube.com/watch?v=IKbrB0kLVqY