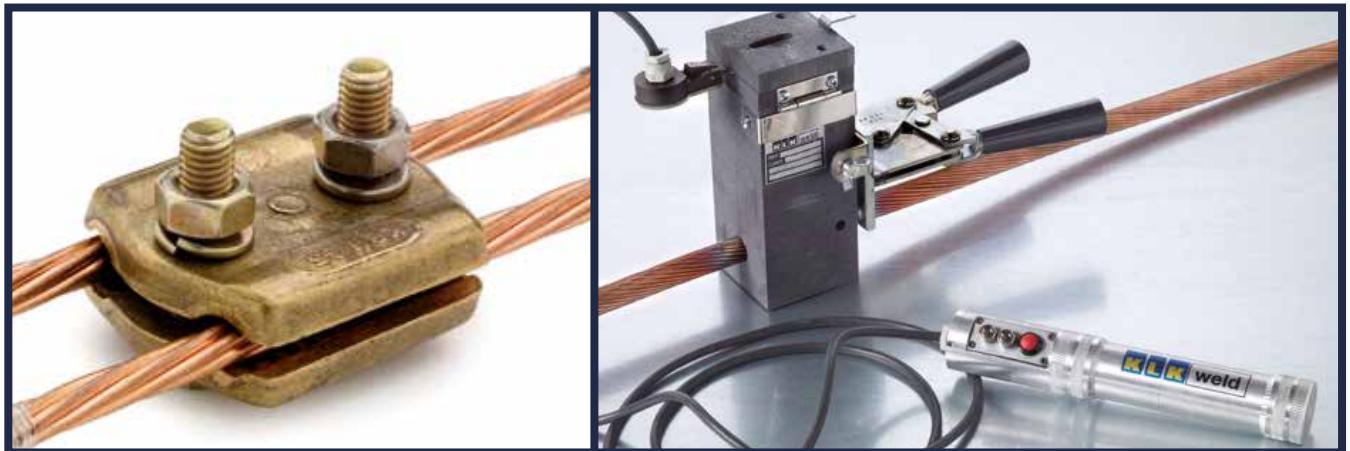




Committed to service

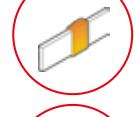
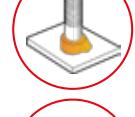
**KLK weld**<sup>®</sup> • COPPER WELDING



**PANDROL**



## 1. Soldadura Aluminotérmica del cobre. 4

	1.1 Cable / Cable	14
	1.2 Cable / Pica	26
	1.3 Pica / Pica	31
	1.4 Cable / Redondo	32
	1.5 Cable / Pieza metálica	39
	1.6 Cable / Terminal / Pletina	45
	1.7 Pletina / Pletina	50
	1.8 Bulón / Superficie metálica	58
	1.9 Cable / Riel	59
	1.10 1 Solo Uso	60
	2 Elpa Tubo	62
	3 Proceso LsVIP	66



Committed to service

## 1. SOLDADURA ALUMINOTÉRMICA DEL COBRE

### EL PROCEDIMIENTO KLK-WELD

El procedimiento KLK-WELD aprovecha la alta temperatura que se desarrolla en la reacción provocada por la reducción del óxido de cobre por el aluminio. La reacción tiene lugar en el interior de un molde-crisol de grafito, en el que previamente se han introducido las piezas a soldar; el metal resultante de la reacción aluminotérmica, en estado de fusión, fluye sobre ellas, fundiéndolas y formando una masa compacta y homogénea.

La reacción es muy rápida y por tanto las piezas a soldar adquieren, en la zona que rodea al punto de soldadura, una temperatura muy inferior a la que se obtiene empleando los procedimientos habituales, factor muy importante cuando se trata de proteger el aislamiento del cable o las características físicas de los materiales a soldar.

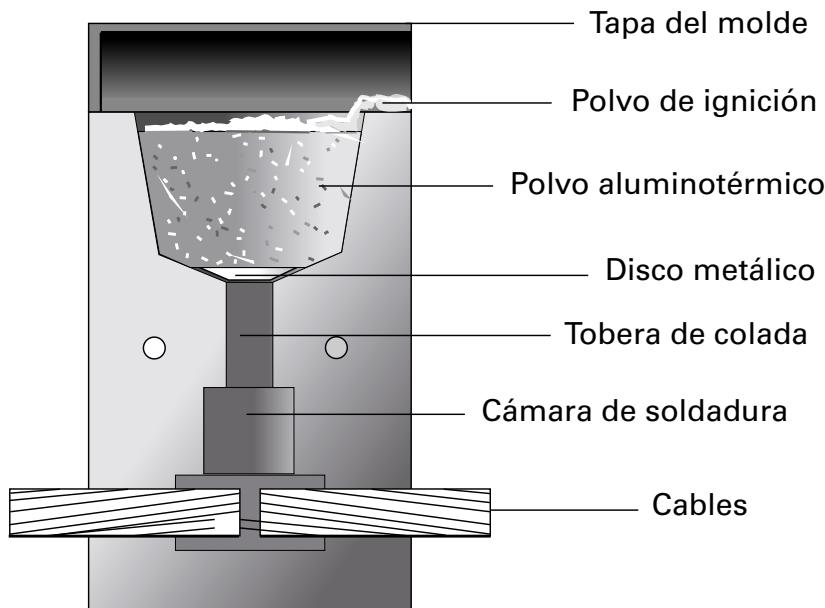
La soldadura KLK-WELD puede ser utilizada para soldar cobre con cobre, cobre con aceros. Para otro tipo de materiales consúltennos.

### CONEXIÓN KLK-WELD

La conexión KLK-WELD es una soldadura molecular perfecta y no un mero contacto mecánico. La aleación utilizada tiene una temperatura de fusión prácticamente igual a la del cobre y posee, generalmente, una sección aproximadamente doble que la de los conductores a soldar, por lo que:

- Las sobrecargas o intensidades de cortocircuito no afectan a la conexión y los ensayos han demostrado que los conductores funden antes que la soldadura.
- La conductividad de la conexión es, al menos, igual o superior a la de los conductores unidos.
- No existe posibilidad de corrosión galvánica, puesto que los conductores quedan integrados en la propia conexión.

## EL MOLDE KLK-WELD



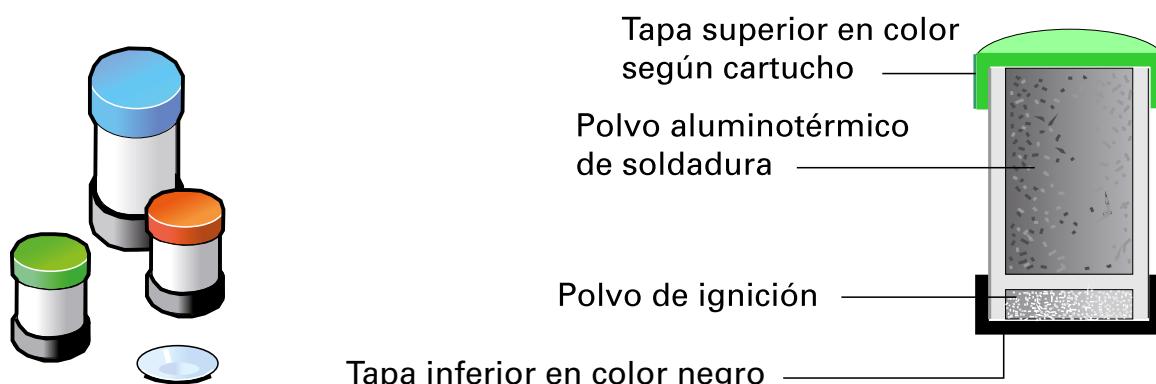
Moldes para encendido a distancia añadir al final de la referencia del molde LSVIP  
 (Ejemplo **CC-L35 LSVIP**)

Moldes para soldar cable acero galvanizado añadir al final de la referencia del molde GS  
 (Ejemplo **CC-L35 GS**)

Moldes para soldar cable acero inoxidable añadir al final de la referencia del molde SS  
 (Ejemplo **CC-L35 SS**)

## CARTUCHO Y DISCO KLK-WELD

Envase de plástico que contiene la carga aluminotérmica en un lado (tapón de color) y el polvo de ignición en el otro (tapón negro). El disco se utiliza para obturar la tobera antes de depositar la carga.



CARTUCHO	C-15	C-25	C-32	C-45	C-65	C-90	C-115	C-150	C-200	C-250
COLOR	GRIS CLARO	GRIS OSC.	VIOLETA	BLANCO	AMARILLO	NARANJA	ROJO	MARRÓN	AZUL	VERDE
UNID./CAJA	20	20	20	20	10	10	10	10	10	10

## EQUIPO KLK-WELD

El equipo KLK-WELD es ligero y portátil, no necesita de ninguna fuente exterior de energía y es, por tanto, idóneo para su utilización sobre el terreno, y no requiere personal especializado para conseguir conexiones eléctricas óptimas y de gran calidad mecánica, en un tiempo muy breve.


**MOLDES:**

Los moldes se mecanizan a partir de un bloque de material refractario (grafito). Su duración media, en condiciones normales de utilización es de 70-100 soldaduras.

Una tapa protege de las proyecciones en el momento de la ignición.


**TENAZAS SOPORTE TSC:**

Están diseñadas para manejar los moldes con total seguridad, permitiendo su apertura y cierre cuando el molde está caliente.

Se utilizan tres tipos de tenazas, dependiendo del tamaño del molde: TSC-50, TSC-80 y TSC-100.


**TENAZA MS:**

Está diseñada para manejar los moldes fabricados a partir de una sola pieza de grafito, especialmente los empleados para soldar cable-tubo.


**PISTOLA DE IGNICIÓN:**

Se utiliza para el encendido del polvo de ignición.

Admite piedras normales de encendedor como repuesto.


**CEPILLO METÁLICO:**

Utilizado para la limpieza correcta de los cables a soldar.

**BROCHA:**  
Para la limpieza del interior del molde después de cada soldadura.


**RASCADOR DE MOLDES:**

Su forma está especialmente diseñada para la limpieza de la tolva de carga del molde.



Committed to service

## 1. SOLDADURA ALUMINOTÉRMICA DEL COBRE

### TABLAS DE CABLES, REDONDOS Y PICAS

#### Información Técnica

Los moldes, son mecanizados en base a los tipos y dimensiones de los cables de cobre, redondos de construcción y picas de puesta a tierra, indicados en estas tablas. Para otros tipos o secciones, será necesario indicar, al hacer el pedido, el **diámetro exterior exacto**.

#### CONDUCTORES DE COBRE

SECCIÓN	DIA. IN.	DIA. mm.
1,000 MCM	1,152	29,26
800 MCM	1,031	24,49
750 MCM	0,998	25,35
700 MCM	0,964	24,49
600 MCM	0,893	22,49
500 MCM	0,813	20,65
400 MCM	0,728	18,49
350 MCM	0,681	17,30
300 MCM	0,630	16,00
250 MCM	0,575	14,61
4/0 AWG	0,528	13,41
3/0 AWG	0,470	11,94
2/0 AWG	0,419	10,64
1/0 AWG	0,373	9,47
1 AWG	0,332	8,43
2 AWG	0,292	7,42
3 AWG	0,260	6,60
4 AWG	0,232	5,89
6 AWG	0,184	4,67
8 AWG	0,146	3,71
10 AWG	0,116	2,95

#### PICAS DE ACERO - COBRE

TIPO DE PICA	Ø EXTERIOR mm.
J - ...58	14,3
J - ...34	17,3
...NU 146	14,6
...NU 183	18,3
...ST 143	14,3

#### CONDUCTOR SÓLIDO DE COBRE

SECCIÓN	DIA. IN.	DIA. mm.
4/0 AWG	0,4600	11,68
3/0 AWG	0,4096	10,40
2/0 AWG	0,3648	9,27
1/0 AWG	0,3249	8,25
1 AWG	0,2893	7,35
2 AWG	0,2576	6,54
3 AWG	0,2294	5,83
4 AWG	0,2043	5,19
6 AWG	0,1620	4,11
8 AWG	0,1258	3,26
10 AWG	0,1019	2,59

#### ACEROS CONSTRUCCIÓN

REDONDO	DIA. IN.	DIA. mm.
3 (3/8")	0,413	10,49
4 (1/2")	0,550	13,97
5 (5/8")	0,687	17,45
6 (3/4")	0,825	20,96
7 (7/8")	0,962	24,43
8 (1")	1,100	27,94
9	1,240	31,50
10	1,397	35,48
11	1,551	39,40
14	1,862	47,29
18	2,483	63,07



Committed to service

## 1. SOLDADURA ALUMINOTÉRMICA DEL COBRE

### PREPARACIÓN DE LOS MATERIALES

#### PREPARACIÓN DE LOS CABLES

Para conseguir una perfecta soldadura el cable deberá estar perfectamente limpio, seco y conformado.

- Los cables tratados con aceite o grasa deberán limpiarse con un desengrasante (preferentemente un disolvente que seque rápidamente y sin dejar residuos). En casos extremos calentar el cable con una lámpara de soldar con lo que se eliminará totalmente la grasa o aceite.
- Los cables oxidados deben pulirse con un cepillo metálico.
- Un cable húmedo o recubierto de barro provocará una soldadura porosa y proyecciones de metal fundido fuera del molde. Deberá secarse con una lámpara de soldar y eliminar los restos de barro.
- Cables mal cortados o conformados impedirán el cierre correcto del molde, provocando fugas de metal fundido.

#### PREPARACIÓN DE LAS PICAS DE PUESTA A TIERRA

El extremo de la pica sobre la que se realice la soldadura, deberá estar perfectamente limpio, seco y exento de deformaciones al igual que lo indicado para los cables.

#### PREPARACIÓN DE LAS SUPERFICIES DE ACERO

La superficie deberá estar libre de óxido y perfectamente seca y plana.

- La capa de óxido, pintura, grasa o suciedad deberá limpiarse mediante una muela de esmeril preferentemente.
- La humedad se eliminará con una lámpara de soldar.
- Las superficies galvanizadas se limpiarán sin necesidad de eliminar la capa de zinc.

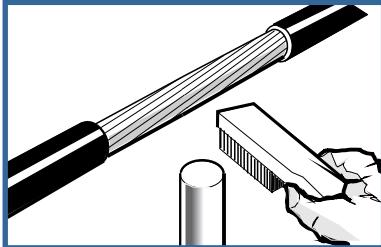
#### PREPARACIÓN DEL MOLDE DE GRAFITO

La humedad en el molde provocará una soldadura porosa; por tanto deberá estar completamente seco en el momento de realizar cualquier soldadura.

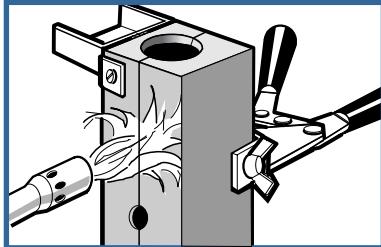
Antes de realizar la primera soldadura, se calentará el molde hasta que su temperatura no pueda soportarse al tacto, con una lámpara de soldar, o quemando un cartucho, en este caso, deberá realizarse con cuidado de no dañar la tenaza.

Para las soldaduras sucesivas, el calor desarrollado mantendrá el molde a la temperatura correcta. Si el intervalo entre ellas provocase el descenso de esa temperatura, deberá reiniciarse el proceso.

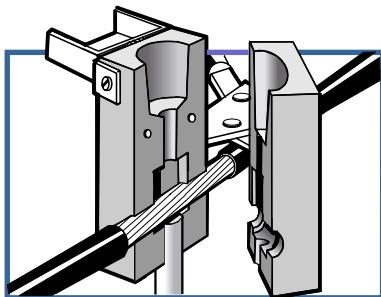
## PROCESO KLK-WELD



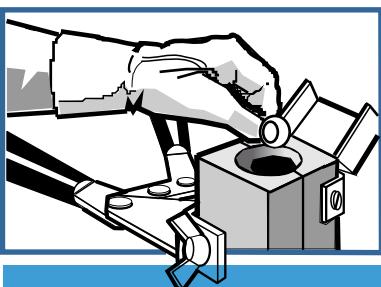
Si el cable dispone de aislamiento, eliminarlo en una longitud de 15 cm. Utilizando la carda, cepillar las partes metálicas a soldar para eliminar todo resto de óxido o suciedad.



Antes de realizar la primera soldadura, es imprescindible precalentar el molde con una lámpara de soldar durante 5 minutos. De esta forma, se eliminará la humedad del molde y se evitarán soldaduras porosas.



Abrir el molde, separando los mangos de la tenaza. Para posicionar los elementos a soldar dentro del molde, seguir las instrucciones particulares de cada caso y/o consultar en caso de duda.



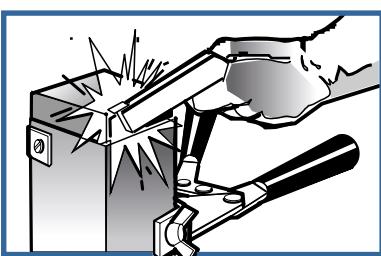
Cerrar la tenaza del molde, y bloquearla en dicha posición, para evitar fugas de metal fundido durante la soldadura. Colocar el disco metálico, con la parte cónica hacia abajo, en el fondo de la tolva, para obturar el orificio de colada.



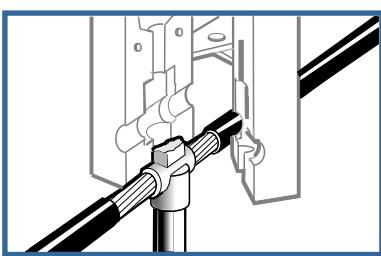
Abrir la tapa de color del cartucho y vaciar el polvo de soldadura en la tolva del molde.



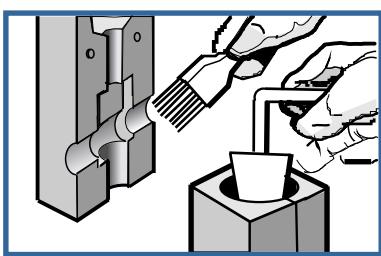
Abrir la tapa negra del cartucho y espolvorear el polvo de ignición sobre el de soldadura y en el borde del molde, bajo la abertura de la tapa, para facilitar su ignición.



Cerrar la tapa del molde. Aplicar la pistola lateralmente, sobre el polvo de ignición, y accionarla para conseguir el encendido. Es aconsejable retirarla con rapidez una vez se encienda para evitar su deterioro.



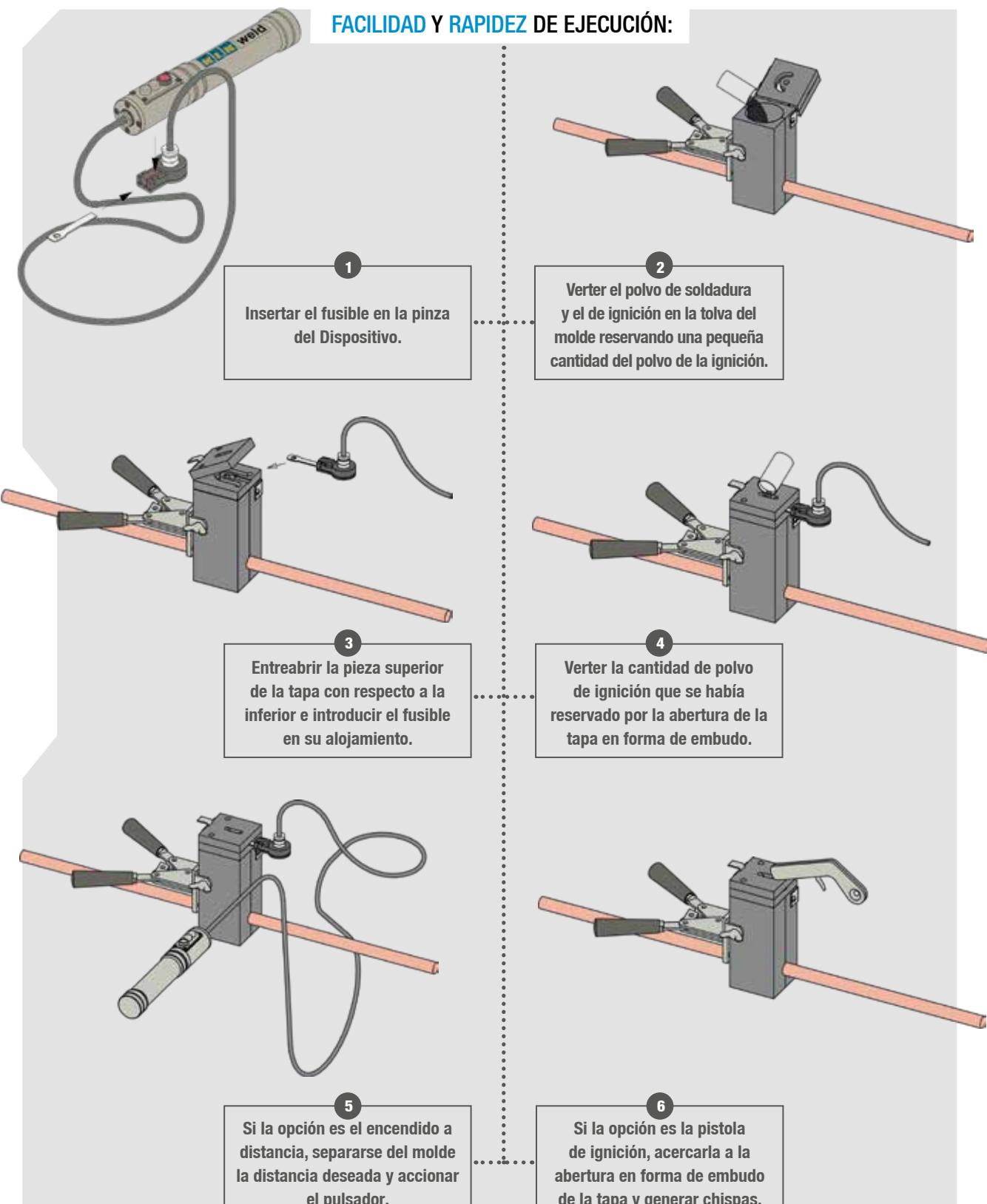
Esperar un minuto antes de abrir la tenaza del molde. Abrirla completamente, para poder extraer la soldadura. Durante esta operación, deberá tenerse un especial cuidado en no dañar el molde de grafito.



Eliminar la escoria de la tolva, el orificio de colada y la tapa del molde con un raspador de moldes. Limpiar los restos de suciedad de la cámara de soldadura con una brocha. Si el molde se mantiene todavía caliente, puede hacerse una nueva soldadura sin precalentar el molde.

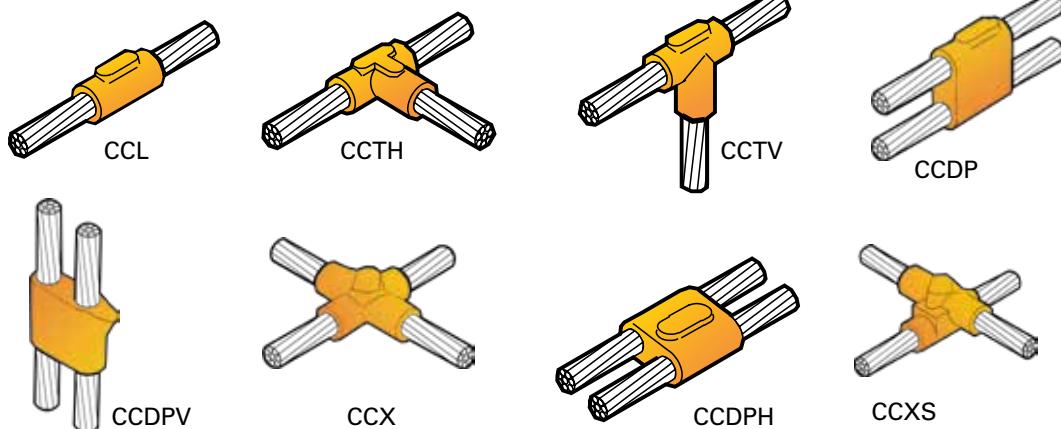
## PROCEDIMIENTO DE ENCENDIDO LsVIP

## FACILIDAD Y RAPIDEZ DE EJECUCIÓN:



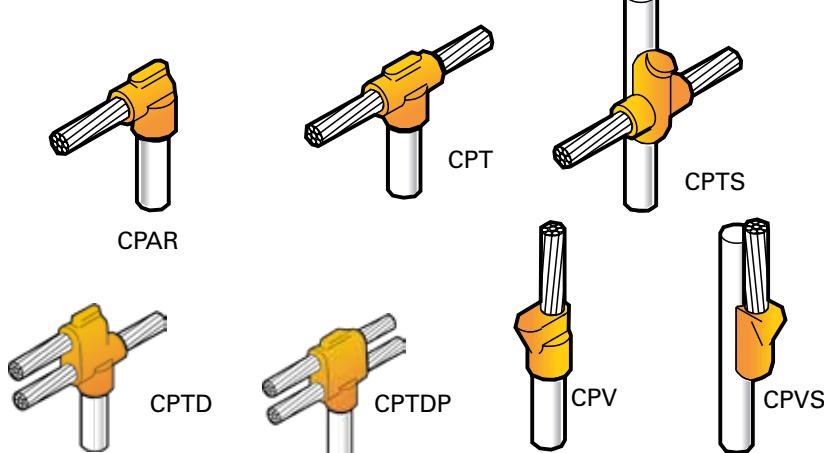
## CONEXIONES STANDARD

## CABLE / CABLE

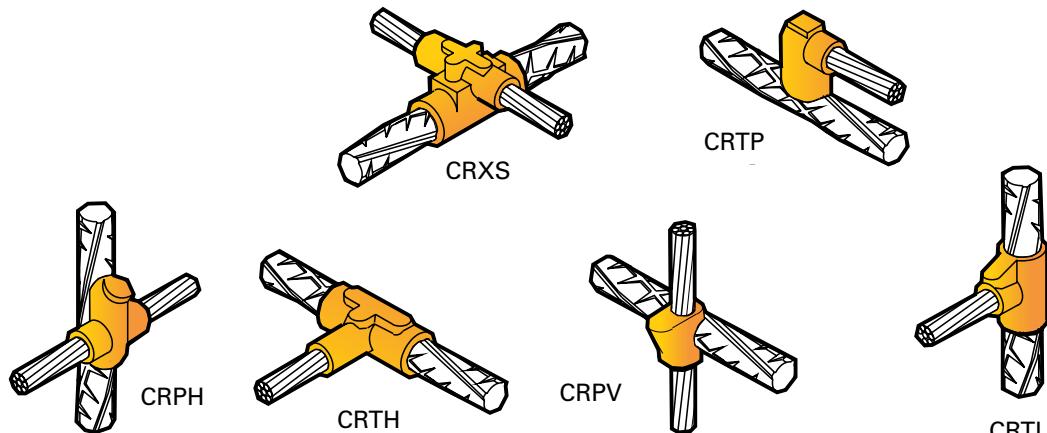


## CABLE / PICA

## PICA / PICA

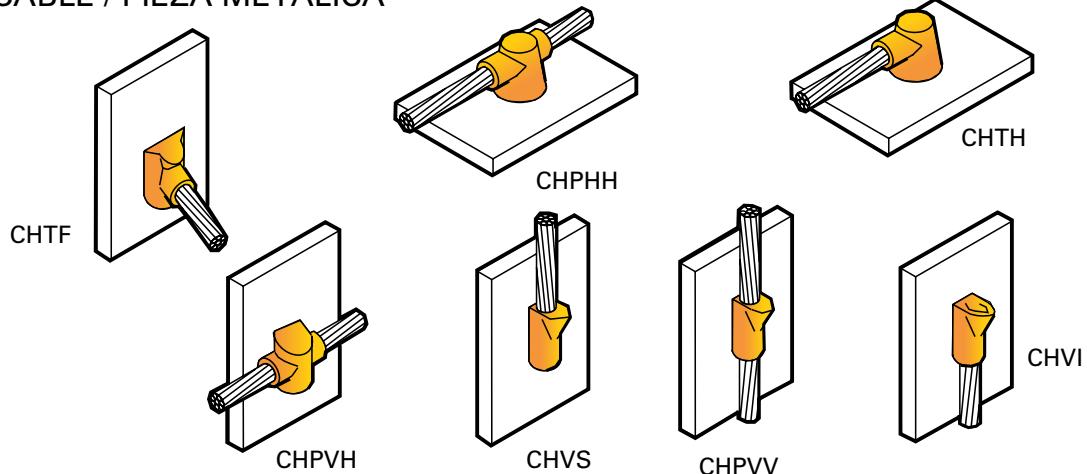


## CABLE / REDONDO

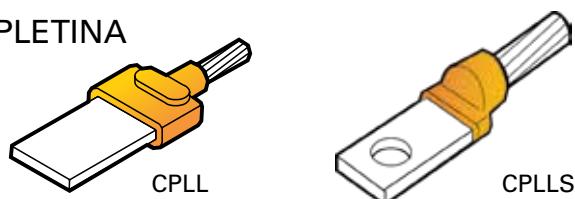


## CONEXIONES STANDARD

## CABLE / PIEZA METÁLICA

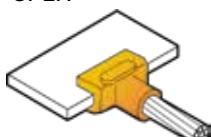


## CABLE / TERMINAL - PLETINA

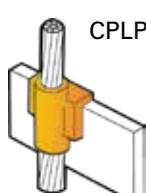


## CABLE / PLETINA

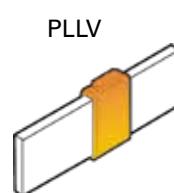
CPLH



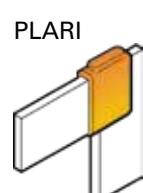
CPLPVV



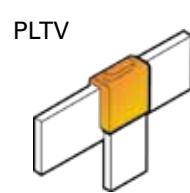
PLLV



PLARI

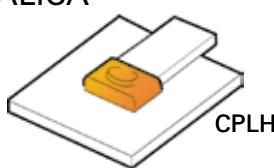


PLTV

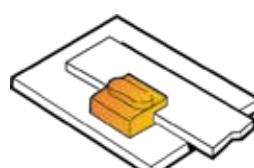


## PLETINA / PLETINA

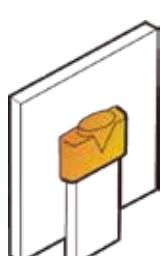
## PLETINA/PIEZA METÁLICA



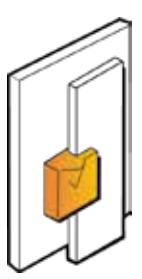
CPLH



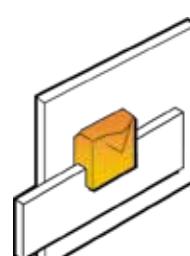
PHPHH



PHVI



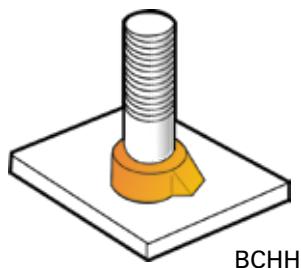
PHPVV



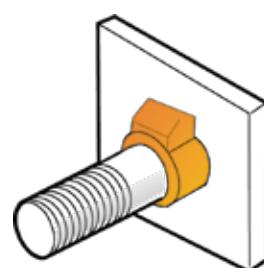
PHPVH

## OTRAS CONEXIONES

## BULÓN PERNO / PIEZA METÁLICA

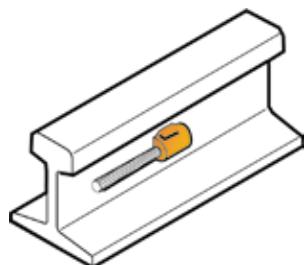


BCHH

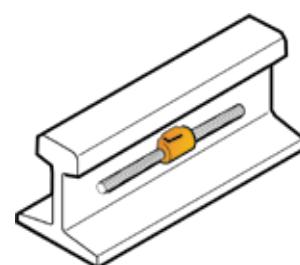


BCHV

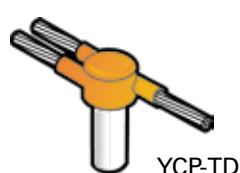
## CABLE / RIEL



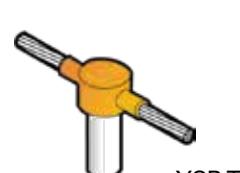
CRATA



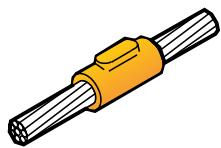
CRAPHA

**1 SOLO USO**

YCP-TD



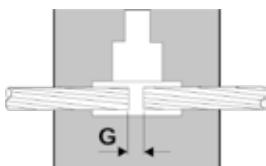
YCP-T

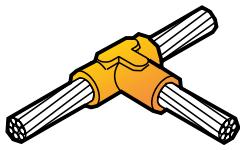

**CONEXIÓN CCL**

DIMENSIÓN					CLAVE PRECIO MOLDES
CABLE	MOLDE	CARTUCHO	TENAZA	RASCADOR	
8	CCL 8	C-15	TSC-50	R-15	M
8 SOL	CCL 8S	C-15	TSC-50	R-15	
6	CCL6	C-25	TSC-50	R-15	
6 SOL	CCL 6S	C-25	TSC-50	R-15	
4	CCL 4	C-25	TSC-50	R-15	
4 SOL	CCL 4S	C-25	TSC-50	R-15	
3	CCL 3	C-32	TSC-50	R-15	
2	CCL 2	C-32	TSC-50	R-15	
2 SOL	CCL 2S	C-32	TSC-50	R-15	
1	CCL 1	C-32	TSC-50	R-15	
1 SOL	CCL 1S	C-32	TSC-50	R-15	
1/0	CCL 1/0	C-45	TSC-80	R-45	
1/0 SOL	CCL 1/0S	C-45	TSC-80	R-45	
2/0	CCL 2/0	C-65	TSC-80	R-45	A
3/0	CCL 3/0	C-90	TSC-80	R-90	
4/0	CCL 4/0	C-90	TSC-80	R-90	
4/0 SOL	CCL 4/0S	C-90	TSC-80	R-90	
250	CCL 250	C-115	TSC-80	R-90	
300	CCL 300	C-115	TSC-80	R-90	
350	CCL 350	C-150	TSC-80	R-150	
500	CCL 500	C-200	TSC-80	R-150	
750	CCL 750	2XC-150	TSC-100	R-750	
1000	CCL 1000	2XC-200	TSC-100	R-750	E

**INSTRUCCIONES  
DE UTILIZACIÓN**

Para cables 500 MCM ó superiores, separar en el centro sus puntas 1/4" aproximadamente como se muestra en el dibujo.

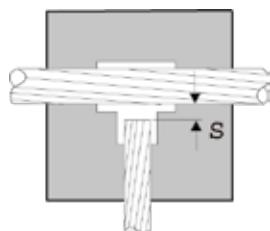



**CONEXIÓN CCTH**

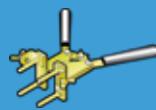
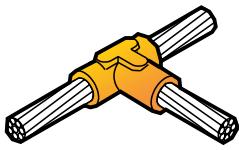
CABLE		MOLDE	CARTUCHO	TENAZA	RASCADOR	CLAVE PRECIO MOLDES
Principal	Derivado					
4	4	CCTH 4-4	C-32	TSC-80	R-45	A
2 SOL	2	CCTH 2S-2	C-45	TSC-80	R-45	
	2 SOL	CCTH 2S-2S	C-45	TSC-80	R-45	
	4	CCTH 2S-4	C-45	TSC-80	R-45	
	2	CCTH 2-2	C-45	TSC-80	R-45	
2	2 SOL	CCTH 2-2S	C-45	TSC-80	R-45	A
	4	CCTH 2-4	C-45	TSC-80	R-45	
	1	CCTH 1-1	C-45	TSC-80	R-45	
	2	CCTH 1-2	C-45	TSC-80	R-45	
1	2 SOL	CCTH 1-2S	C-45	TSC-80	R-45	
	4	CCTH 1-4	C-45	TSC-80	R-45	
	1/0	CCTH 1/0-1/0	C-90	TSC-80	R-90	
	1	CCTH 1/0-1	C-45	TSC-80	R-45	
1/0	2	CCTH 1/0-2	C-45	TSC-80	R-45	A
	2 SOL	CCTH 1/0-2S	C-45	TSC-80	R-45	
	4	CCTH 1/0-4	C-45	TSC-80	R-45	
	2/0	CCTH 2/0-2/0	C-90	TSC-80	R-90	
	1/0	CCTH 2/0-1/0	C-90	TSC-80	R-90	
2/0	1	CCTH 2/0-1	C-45	TSC-80	R-45	
	2	CCTH 2/0-2	C-45	TSC-80	R-45	
	2S	CCTH 2/0-2S	C-45	TSC-80	R-45	
	4	CCTH 2/0-4	C-45	TSC-80	R-45	
	3/0	CCTH 3/0-3/0	C-115	TSC-80	R-90	
	2/0	CCTH 3/0-2/0	C-90	TSC-80	R-90	
3/0	1/0	CCTH 3/0-1/0	C-90	TSC-80	R-90	A
	1	CCTH 3/0-1	C-45	TSC-80	R-45	
	2	CCTH 3/0-2	C-45	TSC-80	R-45	
	2S	CCTH 3/0-2S	C-45	TSC-80	R-45	
	4	CCTH 3/0-4	C-45	TSC-80	R-45	
	4/0	CCTH 4/0-4/0	C-150	TSC-80	R-150	
	3/0	CCTH 4/0-3/0	C-115	TSC-80	R-90	
4/0	2/0	CCTH 4/0-2/0	C-90	TSC-80	R-90	A
	1/0	CCTH 4/0-1/0	C-90	TSC-80	R-90	
	1	CCTH 4/0-1	C-90	TSC-80	R-90	
	2	CCTH 4/0-2	C-90	TSC-80	R-90	
	2 SOL	CCTH 4/0-2S	C-90	TSC-80	R-90	
	4	CCTH 4/0-4	C-90	TSC-80	R-90	

**INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN**

Para cables de 500 MCM ó superiores, separar el extremo del cable derivado 1/4" aproximadamente como se muestra en el dibujo.



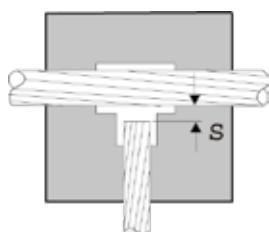
Committed to service

**CONEXIÓN CCTH**


CABLE	MOLDE	CARTUCHO	TENAZA	RASCADOR	CLAVE PRECIO MOLDES
Principal	250	CCTH 250-250	C-150	TSC-80	R-150
	4/0	CCTH 250-4/0	C-150	TSC-80	R-150
	3/0	CCTH 250-3/0	C-150	TSC-80	R-150
	2/0	CCTH 250-2/0	C-90	TSC-80	R-90
	1/0	CCTH 250-1/0	C-90	TSC-80	R-90
	1	CCTH 250-1	C-90	TSC-80	R-90
	2	CCTH 250-2	C-90	TSC-80	R-90
	2 SOL	CCTH 250-2 S	C-90	TSC-80	R-90
	4	CCTH 250-4	C-90	TSC-80	R-90
Derivado	300	CCTH 300-300	C-200	TSC-80	R-150
	250	CCTH 300-250	C-150	TSC-80	R-150
	4/0	CCTH 300-4/0	C-150	TSC-80	R-150
	3/0	CCTH 300-3/0	C-150	TSC-80	R-150
	2/0	CCTH 300-2/0	C-90	TSC-80	R-90
	1/0	CCTH 300-1/0	C-90	TSC-80	R-90
	1	CCTH 300-1	C-90	TSC-80	R-90
	2	CCTH 300-2	C-90	TSC-80	R-90
	2 SOL	CCTH 300-2 SOL	C-90	TSC-80	R-90
	4	CCTH 300-4	C-90	TSC-80	R-90
MOLDE	350	CCTH 350-350	C-200	TSC-80	R-150
	300	CCTH 350-300	C-200	TSC-80	R-150
	250	CCTH 350-250	C-200	TSC-80	R-150
	4/0	CCTH 350-4/0	C-150	TSC-80	R-150
	3/0	CCTH 350-3/0	C-150	TSC-80	R-150
	2/0	CCTH 350-2/0	C-90	TSC-80	R-90
	1/0	CCTH 350-1/0	C-90	TSC-80	R-90
	1	CCTH 350-1/1	C-90	TSC-80	R-90
	2	CCTH 350-2	C-90	TSC-80	R-90
	4	CCTH 350-4/4	C-90	TSC-80	R-90
CARTUCHO	500	CCTH 500-500	2xC-150	TSC-80	R-150
	350	CCTH 500-350	C-200	TSC-80	R-150
	300	CCTH 500-300	C-200	TSC-80	R-150
	250	CCTH 500-250	C-200	TSC-80	R-150
	4/0	CCTH 500-4/0	C-150	TSC-80	R-150
	2/0	CCTH 500-2/0	C-90	TSC-80	R-90
	1/0	CCTH 500-1/0	C-90	TSC-80	R-90
	1	CCTH 500-1	C-90	TSC-80	R-90
	2	CCTH 500-2	C-90	TSC-80	R-90
	4	CCTH 500-4	C-90	TSC-80	R-90

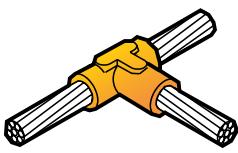
**INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN**

Para cables de 500 MCM ó superiores, separar el extremo del cable derivado 1/4" aproximadamente como se muestra en el dibujo.



A

Committed to service

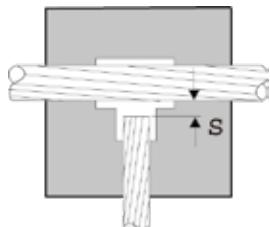


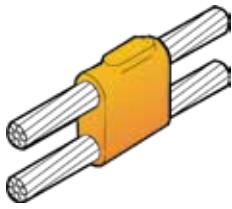
## CONEXIÓN CCTH

CABLE		MOLDE	CARTUCHO	TENAZA	RASCADOR	CLAVE PRECIO MOLDES
Principal	Derivado					
750	750	CCTH 750-750	2x C-250	TSC-100	R-750	E
	500	CCTH 750-500	2x C-200	TSC-100	R-750	
	350	CCTH 750-350	C-250	TSC-80	R-150	
	300	CCTH 750-300	C-200	TSC-80	R-150	
	250	CCTH 750-250	C-200	TSC-80	R-150	
	4/0	CCTH 750-4/0	C-150	TSC-80	R-150	A
	2/0	CCTH 750-2/0	C-150	TSC-80	R-150	
	1/0	CCTH 750-1/0	C-150	TSC-80	R-150	
1000	1000	CCTH 1000-1000	2x C-250	TSC-100	R-750	E
	750	CCTH 1000-750	2x C-250	TSC-100	R-750	
	500	CCTH 1000-500	2x C-200	TSC-100	R-750	
	350	CCTH 1000-350	C-250	TSC-80	R-150	
	300	CCTH 1000-300	C-200	TSC-80	R-150	
	250	CCTH 1000-250	C-200	TSC-80	R-150	
	4/0	CCTH 1000-4/0	C-150	TSC-80	R-150	
	2/0	CCTH 1000-2/0	C-150	TSC-80	R-150	A
	1/0	CCTH 1000-1/0	C-150	TSC-80	R-150	

### INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN

Para cables de 500 MCM ó superiores, separar el extremo del cable derivado 1/4" aproximadamente como se muestra en el dibujo.

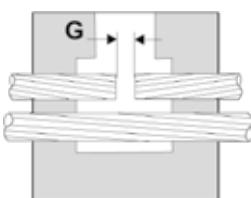



**CONEXIÓN CCDP**

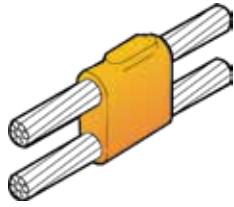
CABLE		MOLDE	CARTUCHO	TENAZA	RASCADOR	CLAVE PRECIO MOLDES
Principal	4	CCDP 4-4	C-32	TSC-80	R-45	A
	6	CCDP 4-6	C-32	TSC-80	R-45	
	6 SOL	CCDP 4-6S	C-32	TSC-80	R-45	
	8	CCDP 4-8	C-32	TSC-80	R-45	
	8 SOL	CCDP 4-8S	C-32	TSC-80	R-45	
	2	CCDP 2-2	C-65	TSC-80	R-45	
	2 SOL	CCDP 2-2S	C-65	TSC-80	R-45	
	4	CCDP 2-4	C-65	TSC-80	R-45	
	6	CCDP 2-6	C-45	TSC-80	R-45	
	6 SOL	CCDP 2-6S	C-45	TSC-80	R-45	
Derivado	8	CCDP 2-8	C-45	TSC-80	R-45	
	8 SOL	CCDP 2-8S	C-45	TSC-80	R-45	
	2	CCDP 2-2	C-65	TSC-80	R-45	
	4	CCDP 2-4	C-65	TSC-80	R-45	
	6	CCDP 2-6	C-45	TSC-80	R-45	
	6 SOL	CCDP 2-6S	C-45	TSC-80	R-45	
	8	CCDP 2-8	C-45	TSC-80	R-45	
	8 SOL	CCDP 2-8S	C-45	TSC-80	R-45	
MOLDE	1	CCDP 1S-1	C-65	TSC-80	R-45	A
	2	CCDP 1S-2	C-65	TSC-80	R-45	
	2 SOL	CCDP 1S-2S	C-65	TSC-80	R-45	
	4	CCDP 1S-4	C-65	TSC-80	R-45	
	6	CCDP 1S-6	C-65	TSC-80	R-45	
	6 SOL	CCDP 1S-6S	C-65	TSC-80	R-45	
	8	CCDP 1S-8	C-45	TSC-80	R-45	
	8 SOL	CCDP 1S-8S	C-45	TSC-80	R-45	
	1	CCDP 1-1	C-65	TSC-80	R-45	
CARTUCHO	1 SOL	CCDP 1-1S	C-65	TSC-80	R-45	A
	2	CCDP 1-2	C-65	TSC-80	R-45	
	2 SOL	CCDP 1-2S	C-65	TSC-80	R-45	
	4	CCDP 1-4	C-65	TSC-80	R-45	
	6	CCDP 1-6	C-65	TSC-80	R-45	
	6 SOL	CCDP 1-6S	C-65	TSC-80	R-45	
	8	CCDP 1-8	C-45	TSC-80	R-45	
	8 SOL	CCDP 1-8S	C-45	TSC-80	R-45	

**INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN**

Cortar el cable derivado y separar sus puntas 1/4" en el centro del agujero del molde como se muestra en el dibujo.



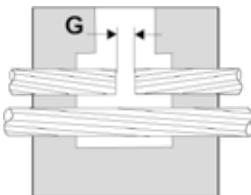
Committed to service


**CONEXIÓN CCDP**

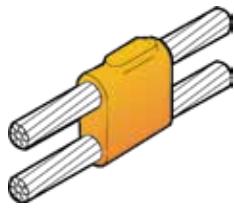
CABLE		MOLDE	CARTUCHO	TENAZA	RASCADOR	CLAVE PRECIO MOLDES
Principal	1/0	CCDP 1/0S-1/0	C-90	TSC-80	R-90	A
	1/0 SOL	CCDP 1/0S-1/0S	C-90	TSC-80	R-90	
	1	CCDP 1/0S-1	C-65	TSC-80	R-45	
	1 SOL	CCDP 1/0S-1S	C-65	TSC-80	R-45	
	2	CCDP 1/0S-2	C-65	TSC-80	R-45	
	2 SOL	CCDP 1/0S-2S	C-65	TSC-80	R-45	
	4	CCDP 1/0S-4	C-65	TSC-80	R-45	
	6	CCDP 1/0S-6	C-65	TSC-80	R-45	
	6 SOL	CCDP 1/0S-6S	C-65	TSC-80	R-45	
	8	CCDP 1/0S-8	C-65	TSC-80	R-45	
Derivado	8 SOL	CCDP 1/0S-8S	C-65	TSC-80	R-45	
	1/0	CCDP 1/0-1/0	C-90	TSC-80	R-90	
	1/0 SOL	CCDP 1/0-1/0S	C-90	TSC-80	R-90	
	1	CCDP 1/0-1	C-65	TSC-80	R-45	
	1 SOL	CCDP 1/0-1S	C-65	TSC-80	R-45	
	2	CCDP 1/0-2	C-65	TSC-80	R-45	
	2 SOL	CCDP 1/0-2S	C-65	TSC-80	R-45	
	4	CCDP 1/0-4	C-65	TSC-80	R-45	
	6	CCDP 1/0-6	C-65	TSC-80	R-45	
	6 SOL	CCDP 1/0-6S	C-65	TSC-80	R-45	
MOLDE	8	CCDP 1/0-8	C-65	TSC-80	R-45	
	8 SOL	CCDP 1/0-8S	C-65	TSC-80	R-45	
	2/0	CCDP 2/0-2/0	C-115	TSC-80	R-90	
	1/0	CCDP 2/0-1/0	C-115	TSC-80	R-90	
	1/0 SOL	CCDP 2/0-1/0S	C-115	TSC-80	R-90	
	2	CCDP 2/0-2	C-90	TSC-80	R-90	
	1	CCDP 2/0-1	C-90	TSC-80	R-90	
	1 SOL	CCDP 2/0-1S	C-90	TSC-80	R-90	
	4	CCDP 2/0-4	C-90	TSC-80	R-90	
	6	CCDP 2/0-6	C-90	TSC-80	R-90	
CARTUCHO	6 SOL	CCDP 2/0-6S	C-90	TSC-80	R-90	A
	8	CCDP 2/0-8	C-65	TSC-80	R-45	
	8 SOL	CCDP 2/0-8S	C-65	TSC-80	R-45	

**INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN**

Cortar el cable derivado y separar sus puntas  $1/4"$  en el centro del agujero del molde como se muestra en el dibujo.



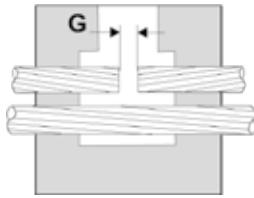
Committed to service


**CONEXIÓN CCDP**

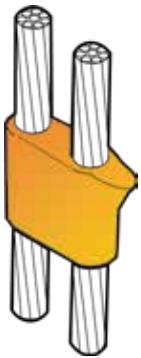
CABLE		MOLDE	CARTUCHO	TENAZA	RASCADOR	CLAVE PRECIO MOLDES
Principal	3/0	CCDP 3/0-3/0	C-150	TSC-80	R-150	A
	2/0	CCDP 3/0-2/0	C-150	TSC-80	R-150	
	1/0	CCDP 3/0-1/0	C-115	TSC-80	R-90	
	1/0 SOL	CCDP 3/0-1/0S	C-115	TSC-80	R-90	
	2	CCDP 3/0-2	C-115	TSC-80	R-90	
	2 SOL	CCDP 3/0-2S	C-115	TSC-80	R-90	
	1	CCDP 3/0-1	C-115	TSC-80	R-90	
	1 SOL	CCDP 3/0-1S	C-115	TSC-80	R-90	
	4	CCDP 3/0-4	C-115	TSC-80	R-90	
	6	CCDP 3/0-6	C-90	TSC-80	R-90	
	6 SOL	CCDP 3/0-6S	C-90	TSC-80	R-90	
	8	CCDP 3/0-8	C-90	TSC-80	R-90	
	8 SOL	CCDP 3/0-8S	C-90	TSC-80	R-90	
Derivado	4/0	CCDP 4/0S-4/0	C-200	TSC-80	R-150	
	4/0 SOL	CCDP 4/0S-4/0S	C-200	TSC-80	R-150	
	3/0	CCDP 4/0S-3/0	C-200	TSC-80	R-150	
	2/0	CCDP 4/0S-2/0	C-150	TSC-80	R-150	
	1/0	CCDP 4/0S-1/0	C-150	TSC-80	R-150	
	1/0 SOL	CCDP 4/0S-1/0S	C-150	TSC-80	R-150	
	1	CCDP 4/0S-1	C-150	TSC-80	R-150	
	1 SOL	CCDP 4/0S-1S	C-150	TSC-80	R-150	
	2	CCDP 4/0S-2	C-150	TSC-80	R-150	
	2 SOL	CCDP 4/0S-2S	C-150	TSC-80	R-150	
	4	CCDP 4/0S-4	C-150	TSC-80	R-150	
	6	CCDP 4/0S-6	C-90	TSC-80	R-90	
	6 SOL	CCDP 4/0S-6S	C-90	TSC-80	R-90	
	8	CCDP 4/0S-8	C-90	TSC-80	R-90	
	8 SOL	CCDP 4/0S-8S	C-90	TSC-80	R-90	
4/0	4/0	CCDP 4/0-4/0	C-200	TSC-80	R-150	A
	4/0 SOL	CCDP 4/0-4/0S	C-200	TSC-80	R-150	
	3/0	CCDP 4/0-3/0	C-200	TSC-80	R-150	
	2/0	CCDP 4/0-2/0	C-150	TSC-80	R-150	
	1/0	CCDP 4/0-1/0	C-150	TSC-80	R-150	
	1/0 SOL	CCDP 4/0-1/0S	C-150	TSC-80	R-150	
	1	CCDP 4/0-1	C-150	TSC-80	R-150	
	1 SOL	CCDP 4/0-1S	C-150	TSC-80	R-150	
	2	CCDP 4/0-2	C-150	TSC-80	R-150	
	2 SOL	CCDP 4/0-2S	C-150	TSC-80	R-150	
	4	CCDP 4/0-4	C-150	TSC-80	R-150	
	6	CCDP 4/0-6	C-90	TSC-80	R-90	
	6 SOL	CCDP 4/0-6S	C-90	TSC-80	R-90	
	8	CCDP 4/0-8	C-90	TSC-80	R-90	
	8 SOL	CCDP 4/0-8S	C-90	TSC-80	R-90	

**INSTRUCCIONES  
DE UTILIZACIÓN**

Cortar el cable derivado y separar sus puntas 1/4" en el centro del agujero del molde como se muestra en el dibujo.



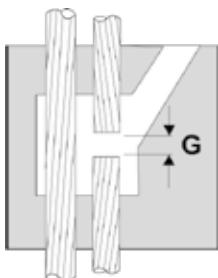
Committed to service


**CONEXIÓN CCDPV**

CABLE		MOLDE	CARTUCHO	TENAZA	RASCADOR	CLAVE PRECIO MOLDES
Principal	Derivado					
8 SOL	8 SOL	CCDPV 8S-8S	C-25	TSC-50	R-15	M
8	8	CCDPV 8-8	C-25	TSC-50	R-15	
6 SOL	6 SOL	CCDPV 6S-6S	C-25	TSC-80	R-45	
6	6	CCDPV 6-6	C-25	TSC-80	R-45	
4	4	CCDPV 4-4	C-65	TSC-80	R-45	
	6	CCDPV 4-6	C-90	TSC-80	R-90	
	6 SOL	CCDPV 4-6S	C-45	TSC-80	R-45	
2 SOL	2 SOL	CCDPV 2S-2S	C-115	TSC-80	R-90	B
	4	CCDPV 2S-4	C-90	TSC-80	R-90	
2	2	CCDPV 2-2	C-115	TSC-80	R-90	
	2 SOL	CCDPV 2-2S	C-115	TSC-80	R-90	
	4	CCDPV 2-4	C-90	TSC-80	R-90	
1	1	CCDPV 1-	C-115	TSC-80	R-90	B
	2	CCDPV 1-2	C-90	TSC-80	R-90	
	2 SOL	CCDPV 1-2S	C-90	TSC-80	R-90	
	4	CCDPV 1-4	C-90	TSC-80	R-90	
1/0	1/0	CCDPV 1/0-1/0	C-150	TSC-80	R-150	F
	1	CCDPV 1/0-1	C-115	TSC-80	R-90	
	2	CCDPV 1/0-2	C-115	TSC-80	R-90	
	2 SOL	CCDPV 1/0-2S	C-115	TSC-80	R-90	
	4	CCDPV 1/0-4	C-115	TSC-80	R-90	
2/0	2/0	CCDPV 2/0-2/0	C-150	TSC-80	R-150	B
	1/0	CCDPV 2/0-1/0	C-150	TSC-80	R-150	
	1	CCDPV 2/0-1	C-150	TSC-80	R-150	
	2	CCDPV 2/0-2	C-150	TSC-80	R-150	
	2 SOL	CCDPV 2/0-2SOL	C-150	TSC-80	R-150	
	4	CCDPV 2/0-4	C-115	TSC-80	R-90	
4/0	4/0	CCDPV 4/0-4/0	2xC-200	TSC-100	R-750	I
	2/0	CCDPV 4/0-2/0	C-250	TSC-80	R-150	
	1/0	CCDPV 4/0-1/0	C-250	TSC-80	R-150	
	1	CCDPV 4/0-1	C-250	TSC-80	R-150	
	2	CCDPV 4/0-2	C-200	TSC-80	R-150	
	2 SOL	CCDPV 4/0-2S	C-200	TSC-80	R-150	
300	300	CCDPV 300-300	2xC200	TSC-100	R-750	J
350	4/0	CCDPV 350-4/0	2xC200	TSC-100	R-750	
500	500	CCDPV 500-500	3xC250	TSC-100	R-750	
750	750	CCDPV 750-750	4xC250	TSC-100	R-750	

**INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN**

Cortar el cable derivado y separar sus puntas 1/4" como se muestra en el dibujo.



Committed to service


**CONEXIÓN CCX**

CABLE		MOLDE	CARTUCHO	TENAZA	RASCADOR	CLAVE PRECIO MOLDES
Principal	Derivado					
6 SOL	6 SOL	CCX 6S-6S	C-15	TSC-50	R-15	M
6	6	CCX 6-6	C-25	TSC-50	R-15	
4	4	CCX 4-4	C-45	TSC-80	R-45	
2	2	CCX 2-2	C-65	TSC-80	R-45	
	4	CCX 2-4	C-65	TSC-80	R-45	
2 SOL	2 SOL	CCX 2S-2S	C-65	TSC-80	R-45	
1	1	CCX 1-1	C-65	TSC-80	R-45	
	2	CCX 1-2	C-65	TSC-80	R-45	
	4	CCX 1-4	C-65	TSC-80	R-45	
1/0	1/0	CCX 1/0-1/0	C-90	TSC-80	R-90	A
	1	CCX 1/0-1	C-90	TSC-80	R-90	
	2	CCX 1/0-2	C-90	TSC-80	R-90	
	4	CCX 1/0-4	C-90	TSC-80	R-90	
2/0	2/0	CCX 2/0-2/0	C-115	TSC-80	R-90	
	1/0	CCX 2/0-1/0	C-115	TSC-80	R-90	
	1	CCX 2/0-1	C-115	TSC-80	R-90	
	2	CCX 2/0-2	C-115	TSC-80	R-90	
3/0	3/0	CCX 3/0-3/0	C-150	TSC-80	R-150	
	2/0	CCX 3/0-2/0	C-150	TSC-80	R-150	
	1/0	CCX 3/0-1/0	C-115	TSC-80	R-90	
	1	CCX 3/0-1	C-115	TSC-80	R-90	
	2	CCX 3/0-2	C-115	TSC-80	R-90	
4/0	4/0	CCX 4/0-4/0	C-200	TSC-80	R-150	
	3/0	CCX 4/0-3/0	C-200	TSC-80	R-150	
	2/0	CCX 4/0-2/0	C-150	TSC-80	R-150	
	1/0	CCX 4/0-1/0	C-150	TSC-80	R-150	
	1	CCX 4/0-1	C-115	TSC-80	R-90	
	2	CCX 4/0-2	C-115	TSC-80	R-90	
250	250	CCX 250-250	C-200	TSC-80	R-150	
	4/0	CCX 250-4/0	C-200	TSC-80	R-150	
	3/0	CCX 250-3/0	C-200	TSC-80	R-150	
	2/0	CCX 250-2/0	C-150	TSC-80	R-150	
	1/0	CCX 250-1/0	C-150	TSC-80	R-150	
	1	CCX 250-1	C-115	TSC-80	R-90	
	2	CCX 250-2	C-115	TSC-80	R-90	

**INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN**

Cortar el cable de mayor sección. Sus extremos harán tope con el otro como se muestra en el dibujo.



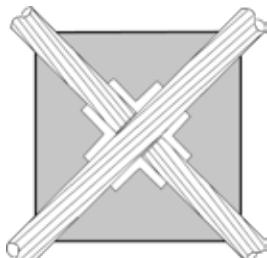
Committed to service


**CONEXIÓN CCX**

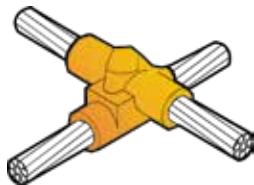
CABLE		MOLDE	CARTUCHO	TENAZA	RASCADOR	CLAVE PRECIO MOLDES
Principal	Derivado					
300	300	CCX 300-300	C-250	TSC-80	R-150	A
	250	CCX 300-250	C-250	TSC-80	R-150	
	4/0	CCX 300-4/0	C-200	TSC-80	R-150	
	3/0	CCX 300-3/0	C-200	TSC-80	R-150	
	2/0	CCX 300-2/0	C-150	TSC-80	R-150	
	1/0	CCX 300-1/0	C-150	TSC-80	R-150	
	1	CCX 300-1	C-115	TSC-80	R-90	
	2	CCX 300-2	C-115	TSC-80	R-90	
350	350	CCX 350-350	C-250	TSC-80	R-150	E
	300	CCX 350-300	C-250	TSC-80	R-150	
	250	CCX 350-250	C-250	TSC-80	R-150	
	4/0	CCX 350-4/0	C-200	TSC-80	R-150	
	3/0	CCX 350-3/0	C-200	TSC-80	R-150	
	2/0	CCX 350-2/0	C-200	TSC-80	R-150	
	1/0	CCX 350-1/0	C-200	TSC-80	R-150	
	1	CCX 350-1	C-150	TSC-80	R-150	
	2	CCX 350-2	C-150	TSC-80	R-150	
500	500	CCX 500-500	2xC-250	TSC-100	R-750	A
	350	CCX 500-350	2xC-200	TSC-100	R-750	
	300	CCX 500-300	2xC-200	TSC-100	R-750	
	250	CCX 500-250	2xC-150	TSC-100	R-750	
	4/0	CCX 500-4/0	2xC-150	TSC-100	R-750	
	3/0	CCX 500-3/0	2xC-150	TSC-100	R-750	
	2/0	CCX 500-2/0	C-250	TSC-80	R-150	
	1/0	CCX 500-1/0	C-250	TSC-80	R-150	

**INSTRUCCIONES  
DE UTILIZACIÓN**

Cortar el cable de mayor sección. Sus extremos harán tope con el otro como se muestra en el dibujo.



Committed to service


**CONEXIÓN CCXS**

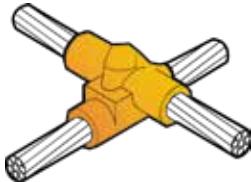
CABLE		MOLDE	CARTUCHO	TENAZA	RASCADOR	CLAVE PRECIO MOLDES
Principal	Derivado					
6 SOL	6 SOL	CCXS 6S-6S	C-32	TSC-50	R-15	A
6	6	CCXS 6-6	C-45	TSC-80	R-45	
4	4	CCXS 4-4	C-65	TSC-80	R-45	
2	2	CCXS 2-2	C-90	TSC-80	R-90	
	4	CCXS 2-4	C-65	TSC-80	R-45	
2 SOL	2 SOL	CCXS 2S-2S	C-90	TSC-80	R-90	
1	1	CCXS 1-1	C-115	TSC-80	R-90	
	2	CCXS 1-2	C-90	TSC-80	R-90	
	4	CCXS 1-4	C-90	TSC-80	R-90	
1/0	1/0	CCXS 1/0-1/0	C-150	TSC-80	R-150	B
	1	CCXS 1/0-1	C-150	TSC-80	R-150	
	2	CCXS 1/0-2	C-115	TSC-80	R-90	
	4	CCXS 1/0-4	C-115	TSC-80	R-90	
2/0	2/0	CCXS 2/0-2/0	C-200	TSC-80	R-150	
	1/0	CCXS 2/0-1/0	C-200	TSC-80	R-150	
	1	CCXS 2/0-1	C-150	TSC-80	R-150	
	2	CCXS 2/0-2	C-150	TSC-80	R-150	
3/0	3/0	CCXS 3/0-3/0	C-250	TSC-80	R-150	E
	2/0	CCXS 3/0-2/0	C-200	TSC-80	R-150	
	1/0	CCXS 3/0-1/0	C-200	TSC-80	R-150	
	1	CCXS 3/0-1	C-150	TSC-80	R-150	
	2	CCXS 3/0-2	C-150	TSC-80	R-150	
4/0	4/0	CCXS 4/0-4/0	C-250	TSC-80	R-150	
	3/0	CCXS 4/0-3/0	C-250	TSC-80	R-150	
	2/0	CCXS 4/0-2/0	C-200	TSC-80	R-150	
	1/0	CCXS 4/0-1/0	C-200	TSC-80	R-150	
	1	CCXS 4/0-1	C-150	TSC-80	R-150	
	2	CCXS 4/0-2	C-150	TSC-80	R-150	
250	250	CCXS 250-250	2xC150	TSC-100	R-750	
	4/0	CCXS 250-4/0	2xC150	TSC-100	R-750	
	3/0	CCXS 250-3/0	2xC150	TSC-100	R-750	
	2/0	CCXS 250-2/0	C-250	TSC-80	R-150	
	1/0	CCXS 250-1/0	C-250	TSC-80	R-150	
	1	CCXS 250-1	C-200	TSC-80	R-150	
	2	CCXS 250-2	C-150	TSC-80	R-150	

**INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN**

Colocar el cable de mayor sección sobre el de menor como se muestra en el dibujo. Desmoldear con cuidado para no dañar el molde.



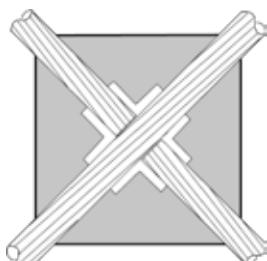
Committed to service


**CONEXIÓN CCXS**

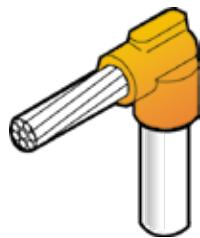
CABLE		MOLDE	CARTUCHO	TENAZA	RASCADOR	CLAVE PRECIO MOLDES
Principal	Derivado					
300	300	CCXS 300-300	2xC200	TSC-100	R-750	E
	250	CCXS 300-250	2xC200	TSC-100	R-750	
	4/0	CCXS 300-4/0	2xC150	TSC-100	R-750	
	3/0	CCXS 300-3/0	2xC150	TSC-100	R-750	
	2/0	CCXS 300-2/0	C-250	TSC-100	R-750	
	1/0	CCXS 300-1/0	C-250	TSC-100	R-750	
	1	CCXS 300-1	C-200	TSC-100	R-750	
	2	CCXS 300-2	C-150	TSC-100	R-750	
350	350	CCXS 350-350	2xC250	TSC-100	R-750	I
	300	CCXS 350-300	2xC250	TSC-100	R-750	
	250	CCXS 350-250	2xC250	TSC-100	R-750	
	4/0	CCXS 350-4/0	2xC200	TSC-100	R-750	
	3/0	CCXS 350-3/0	2xC200	TSC-100	R-750	
	2/0	CCXS 350-2/0	2xC150	TSC-100	R-750	
	1/0	CCXS 350-1/0	C-250	TSC-100	R-750	
	1	CCXS 350-1	C-200	TSC-100	R-750	
500	500	CCXS 500-500	3xC-250	TSC-100	R-750	I
	350	CCXS 500-350	3xC-200	TSC-100	R-750	
	300	CCXS 500-300	3xC-200	TSC-100	R-750	
	250	CCXS 500-250	2xC250	TSC-100	R-750	
	4/0	CCXS 500-4/0	2xC250	TSC-100	R-750	
	3/0	CCXS 500-3/0	2xC250	TSC-100	R-750	
	2/0	CCXS 500-2/0	2xC200	TSC-100	R-750	
	1/0	CCXS 500-1/0	2xC150	TSC-100	R-750	

**INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN**

Colocar el cable de mayor sección sobre el de menor como se muestra en el dibujo. Desmoldear con cuidado para no dañar el molde.



Committed to service



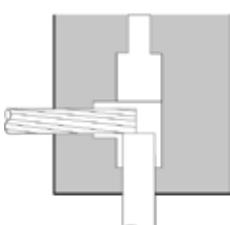
## CONEXIÓN CPAR

DIMENSIÓN		MOLDE	CARTUCHO	TENAZA	RASCADOR	CLAVE PRECIO MOLDES
PICA	CABLE					
1/2"	1	CPAR 12-1	C-65	TSC-80	R-45	A
	1/0	CPAR 12-1/0	C-90	TSC-80	R-90	
	1/0 SOL	CPAR 12-1/0 SOL	C-90	TSC-80	R-90	
	2/0	CPAR 12-2/0	C-90	TSC-80	R-90	
	3/0	CPAR 12-3/0	C-90	TSC-80	R-90	
	4/0	CPAR 12-4/0	C-90	TSC-80	R-90	
	250	CPAR 12-250	C-90	TSC-80	R-90	
	300	CPAR 12-300	C-90	TSC-80	R-90	
5/8"	2	CPAR 58-2	C-65	TSC-80	R-45	A
	2 SOL	CPAR 58-2 SOL	C-65	TSC-80	R-45	
	1	CPAR 58-1	C-65	TSC-80	R-45	
	1/0	CPAR 58-1/0	C-90	TSC-80	R-90	
	1/0 SOL	CPAR 58-1/0 SOL	C-90	TSC-80	R-90	
	2/0	CPAR 58-2/0	C-90	TSC-80	R-90	
	3/0	CPAR 58-3/0	C-90	TSC-80	R-90	
	4/0	CPAR 58-4/0	C-90	TSC-80	R-90	
	250	CPAR 58-250	C-90	TSC-80	R-90	
	300	CPAR 58-300	C-115	TSC-80	R-90	
	350	CPAR 58-350	C-115	TSC-80	R-90	
	500	CPAR 58-500	C-150	TSC-80	R-150	
3/4"	2	CPAR 34-2	C-90	TSC-80	R-90	A
	2 SOL	CPAR 34-2 SOL	C-90	TSC-80	R-90	
	1	CPAR 34-1	C-90	TSC-80	R-90	
	1/0	CPAR 34-1/0	C-90	TSC-80	R-90	
	1/0 SOL	CPAR 34-1/0 SOL	C-90	TSC-80	R-90	
	2/0	CPAR 34-2/0	C-90	TSC-80	R-90	
	3/0	CPAR 34-3/0	C-90	TSC-80	R-90	
	4/0	CPAR 34-4/0	C-90	TSC-80	R-90	
	250	CPAR 34-250	C-90	TSC-80	R-90	
	300	CPAR 34-300	C-115	TSC-80	R-90	
	350	CPAR 34-350	C-115	TSC-80	R-90	
	500	CPAR 34-500	C-150	TSC-80	R-150	

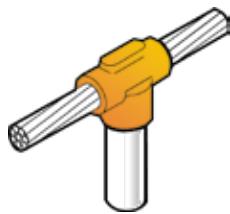
### INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN

Introducir el cable hasta el centro de la tobera.

La pica hará tope sobre el cable. Fijar una mordaza a la pica para apoyar el molde.



Committed to service

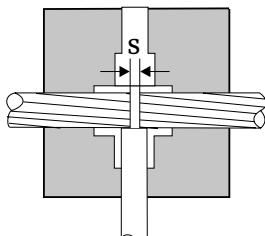


## CONEXIÓN CPT

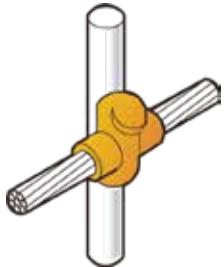
DIMENSIÓN		MOLDE	CARTUCHO	TENAZA	RASCADOR	CLAVE PRECIO MOLDES
PICA	CABLE	MOLDE	CARTUCHO	TENAZA	RASCADOR	
1/2"	2	CPT 12-2	C-90	TSC-80	R-90	A
	2 SOL	CPT 12-2S	C-90	TSC-80	R-90	
	1	CPT 12-1	C-90	TSC-80	R-90	
	1/0	CPT 12-1/0	C-90	TSC-80	R-90	
	1/0 SOL	CPT 12-1/0 SOL	C-90	TSC-80	R-90	
	2/0	CPT 12-2/0	C-90	TSC-80	R-90	
	3/0	CPT 12-3/0	C-115	TSC-80	R-90	
	4/0	CPT 12-4/0	C-115	TSC-80	R-90	
	250	CPT 12-250	C-150	TSC-80	R-150	
	300	CPT 12-300	C-200	TSC-80	R-150	
5/8"	2	CPT 58-2	C-90	TSC-80	R-90	A
	2 SOL	CPT 58-2 SOL	C-90	TSC-80	R-90	
	1	CPT 58-1	C-90	TSC-80	R-90	
	1/0	CPT 58-1/0	C-90	TSC-80	R-90	
	1/0 SOL	CPT 58-1/0 SOL	C-115	TSC-80	R-90	
	2/0	CPT 58-2/0	C-115	TSC-80	R-90	
	3/0	CPT 58-3/0	C-115	TSC-80	R-90	
	4/0	CPT 58-4/0	C-115	TSC-80	R-90	
	250	CPT 58-250	C-150	TSC-80	R-150	
	300	CPT 58-300	C-200	TSC-80	R-150	
	350	CPT 58-350	C-200	TSC-80	R-150	
	500	CPT 58-500	C-250	TSC-80	R-150	
3/4"	2	CPT 34-2	C-90	TSC-80	R-90	A
	2 SOL	CPT 34-2 SOL	C-90	TSC-80	R-90	
	1	CPT 34-1	C-90	TSC-80	R-90	
	1/0	CPT 34-1/0	C-115	TSC-80	R-90	
	1/0 SOL	CPT 34-1/0 SOL	C-115	TSC-80	R-90	
	2/0	CPT 34-2/0	C-115	TSC-80	R-90	
	3/0	CPT 34-3/0	C-115	TSC-80	R-90	
	4/0	CPT 34-4/0	C-115	TSC-80	R-90	
	250	CPT 34-250	C-150	TSC-80	R-150	
	300	CPT 34-300	C-200	TSC-80	R-150	
	350	CPT 34-350	C-200	TSC-80	R-150	
	500	CPT 34-500	C-250	TSC-80	R-150	

### INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN

Para cables de 4/0 AWG ó superiores, cortar el cable y separar las puntas (S) 5-6 mm (aprox. 1/4") en el centro. Fijar una mordaza a la pica para apoyar el molde.



Committed to service

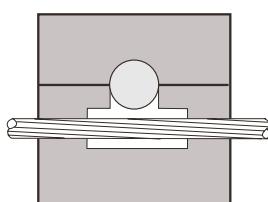


## CONEXIÓN CPTS

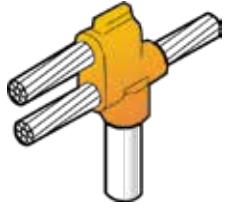
DIMENSIÓN		MOLDE	CARTUCHO	TENAZA	RASCADOR	CLAVE PRECIO MOLDES
PICA	CABLE	MOLDE	CARTUCHO	TENAZA	RASCADOR	
1/2"	4 ó 4 SOL	CPTS 12-4	C-65	TSC-80	R-45	C
	2 ó 2 SOL	CPTS 12-2	C-65	TSC-80	R-45	
	1 ó 1 SOL	CPTS 12-1	C-65	TSC-80	R-45	
	1/0	CPTS 12-1/0	C-115	TSC-80	R-90	
	1/0 SOL	CPTS 12-1/0S	C-115	TSC-80	R-90	
	2/0	CPTS 12-2/0	C-115	TSC-80	R-90	
	3/0	CPTS 12-3/0	C-150	TSC-80	R-150	
	4/0	CPTS 12-4/0	C-150	TSC-80	R-150	
	250	CPTS 12-250	C-150	TSC-80	R-150	
	300	CPTS 12-300	C-200	TSC-80	R-150	
5/8"	4 ó 4 SOL	CPTS 58-4	C-65	TSC-80	R-45	C
	2 ó 2 SOL	CPTS 58-2	C-65	TSC-80	R-45	
	1 ó 1 SOL	CPTS 58-1	C-65	TSC-80	R-45	
	1/0	CPTS 58-1/0	C-115	TSC-80	R-90	
	1/0 SOL	CPTS 58-1/0S	C-115	TSC-80	R-90	
	2/0	CPTS 58-2/0	C-115	TSC-80	R-90	
	3/0	CPTS 58-3/0	C-150	TSC-80	R-150	
	4/0	CPTS 58-4/0	C-150	TSC-80	R-150	
	250	CPTS 58-250	C-150	TSC-80	R-150	
	300	CPTS 58-300	C-200	TSC-80	R-150	
3/4"	4 ó 4 SOL	CPTS 34-4	C-65	TSC-80	R-45	C
	2 ó 2 SOL	CPTS 34-2	C-65	TSC-80	R-45	
	1 ó 1 SOL	CPTS 34-1	C-65	TSC-80	R-45	
	1/0	CPTS 34-1/0	C-115	TSC-80	R-90	
	1/0 SOL	CPTS 34-1/0S	C-115	TSC-80	R-90	
	2/0	CPTS 34-2/0	C-115	TSC-80	R-90	
	3/0	CPTS 34-3/0	C-150	TSC-80	R-150	
	4/0	CPTS 34-4/0	C-150	TSC-80	R-150	
	250	CPTS 34-250	C-200	TSC-80	R-150	
	300	CPTS 34-300	C-250	TSC-80	R-150	
350	CPTS 34-350	2xC2150	TSC-80	R-150	D	
	500	CPTS 34-500	2xC250	TSC-80	R-150	

### INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN

Introducir el cable en el molde y acoplarlo sobre la pica, colocar la placa posterior y sujetar el conjunto con una mordaza. Fijar otra mordaza a la pica para apoyar el molde.



Committed to service

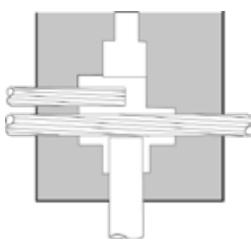

**CONEXIÓN CPTD**

DIMENSIÓN		MOLDE	CARTUCHO	TENAZA	RASCADOR	CLAVE PRECIO MOLDES
PICA	CABLE	MOLDE	CARTUCHO	TENAZA	RASCADOR	
1/2"	4	CPTD 12-4	C-90	TSC-80	R-90	B
	2	CPTD 12-2	C-90	TSC-80	R-90	
	1	CPTD 12-1	C-90	TSC-80	R-90	
	1/0	CPTD 12-1/0	C-115	TSC-80	R-90	
	2/0	CPTD 12-2/0	C-150	TSC-80	R-150	
	3/0	CPTD 12-3/0	C-200	TSC-80	R-150	
	4/0	CPTD 12-4/0	C-200	TSC-80	R-150	
5/8"	4	CPTD 58-4	C-90	TSC-80	R-90	H
	2	CPTD 58-2	C-115	TSC-80	R-90	
	1	CPTD 58-1	C-115	TSC-80	R-90	
	1/0	CPTD 58-1/0	C-150	TSC-80	R-150	
	2/0	CPTD 58-2/0	C-200	TSC-80	R-150	
	3/0	CPTD 58-3/0	C-250	TSC-80	R-150	
	4/0	CPTD 58-4/0	C-250	TSC-80	R-150	
	250	CPTD 58-250	2xC-150	TSC-100	R-750	
3/4"	4	CPTD 34-4	C-90	TSC-80	R-90	B
	2	CPTD 34-2	C-115	TSC-80	R-90	
	1	CPTD 34-1	C-115	TSC-80	R-90	
	1/0	CPTD 34-1/0	C-150	TSC-80	R-150	
	2/0	CPTD 34-2/0	C-200	TSC-80	R-150	
	3/0	CPTD 34-3/0	C-250	TSC-80	R-150	
	4/0	CPTD 34-4/0	C-250	TSC-80	R-150	
	250	CPTD 34-250	2xC-150	TSC-100	R-750	
	300	CPTD 34-300	2xC-200	TSC-100	R-750	
	350	CPTD 34-350	2xC-200	TSC-100	R-750	
	500	CPTD 34-500	3xC-200	TSC-100	R-750	
1"	4	CPTD 1-4	C-115	TSC-80	R-90	H
	2	CPTD 1-2	C-150	TSC-80	R-150	
	1	CPTD 1-1	C-150	TSC-80	R-150	
	1/0	CPTD 1-1/0	C-200	TSC-80	R-150	
	2/0	CPTD 1-2/0	C-250	TSC-80	R-150	
	3/0	CPTD 1-3/0	2xC-150	TSC-100	R-750	
	4/0	CPTD 1-4/0	2xC-150	TSC-100	R-750	
	250	CPTD 1-250	2xC-200	TSC-100	R-750	
	300	CPTD 1-300	2xC-250	TSC-100	R-750	
	350	CPTD 1-350	2xC-250	TSC-100	R-750	
	500	CPTD 1-500	3xC-250	TSC-100	R-750	

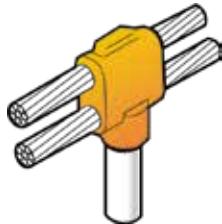
**INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN**

Colocar el cable superior hasta el centro de la tobera, la pica hará tope sobre el cable pasante como se muestra en la figura.

Fijar una mordaza a la pica para apoyar el molde.



Committed to service

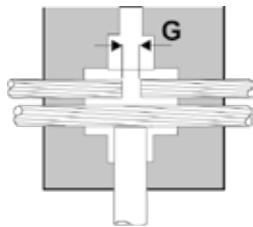


## CONEXIÓN CPTDP

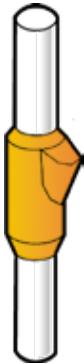
DIMENSIÓN		MOLDE	CARTUCHO	TENAZA	RASCADOR	CLAVE PRECIO MOLDES
PICA	CABLE	MOLDE	CARTUCHO	TENAZA	RASCADOR	
1/2"	4	CPTDP 12-4	C-115	TSC-80	R-90	B
	2	CPTDP 12-2	C-115	TSC-80	R-90	
	1	CPTDP 12-1	C-115	TSC-80	R-90	
	1/0	CPTDP 12-1/0	C-150	TSC-80	R-90	
	2/0	CPTDP 12-2/0	C-200	TSC-80	R-150	
	3/0	CPTDP 12-3/0	C-250	TSC-80	R-150	
	4/0	CPTDP 12-4/0	C-250	TSC-80	R-150	
5/8"	4	CPTDP 58-4	C-115	TSC-80	R-90	H
	2	CPTDP 58-2	C-150	TSC-80	R-90	
	1	CPTDP 58-1	C-150	TSC-80	R-90	
	1/0	CPTDP 58-1/0	C-200	TSC-80	R-150	
	2/0	CPTDP 58-2/0	C-250	TSC-80	R-150	
	3/0	CPTDP 58-3/0	2xC-150	TSC-100	R-750	
	4/0	CPTDP 58-4/0	2xC-150	TSC-100	R-750	
	250	CPTDP 58-250	2xC-200	TSC-100	R-750	
	300	CPTDP 58-300	2xC-250	TSC-100	R-750	
	350	CPTDP 58-350	2xC-250	TSC-100	R-750	
	500	CPTDP 58-500	3xC-250	TSC-100	R-750	
3/4"	4	CPTDP 34-4	C-115	TSC-80	R-90	B
	2	CPTDP 34-2	C-150	TSC-80	R-90	
	1	CPTDP 34-1	C-150	TSC-80	R-90	
	1/0	CPTDP 34-1/0	C-200	TSC-80	R-150	
	2/0	CPTDP 34-2/0	C-250	TSC-80	R-150	
	3/0	CPTDP 34-3/0	2xC-150	TSC-100	R-750	
	4/0	CPTDP 34-4/0	2xC-150	TSC-100	R-750	
	250	CPTDP 34-250	2xC-200	TSC-100	R-750	
	300	CPTDP 34-300	2xC-250	TSC-100	R-750	
	350	CPTDP 34-350	2xC-250	TSC-100	R-750	
	500	CPTDP 34-500	3xC-250	TSC-100	R-750	
1"	4	CPTDP 1-4	C-150	TSC-80	R-90	B
	2	CPTDP 1-2	C-200	TSC-80	R-150	
	1	CPTDP 1-1	C-200	TSC-80	R-150	
	1/0	CPTDP 1-1/0	C-250	TSC-80	R-150	
	2/0	CPTDP 1-2/0	2xC-150	TSC-100	R-750	
	3/0	CPTDP 1-3/0	2xC-200	TSC-100	R-750	
	4/0	CPTDP 1-4/0	2xC-200	TSC-100	R-750	
	250	CPTDP 1-250	2xC-250	TSC-100	R-750	
	300	CPTDP 1-300	3xC-200	TSC-100	R-750	
	350	CPTDP 1-350	3xC-200	TSC-100	R-750	

### INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN

Para cables superiores a 4/0 AWG separar en el centro sus puntas 1/4" en el cable superior como se muestra en la figura. La pica hará tope sobre el cable inferior. Colocar una mordaza en la pica para apoyar el molde.



Committed to service

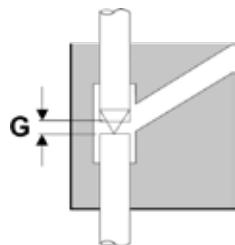


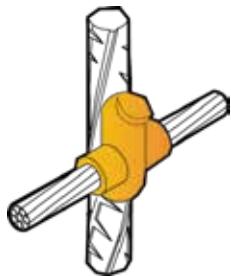
## CONEXIÓN PPV

DIMENSIÓN	MOLDE	CARTUCHO	TENAZA	RASCADOR	CLAVE PRECIO MOLDES
	PICA				
1/2"	PPV 12	C-250	TSC-80	R-150	
5/8"	PPV 58	2xC-150	TSC-100	R-750	
3/4"	PPV 34	2xC-200	TSC-100	R-750	B

## INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN

Situar los extremos de las picas en el centro de la tobera. Si no tienen punta separarlas 3/8" (aprox. 10 mm)  
 Fijar una mordaza a la pica para apoyar el molde.



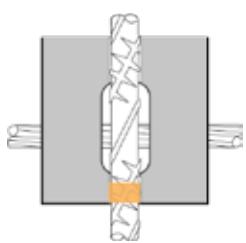

**CONEXIÓN CRPH**

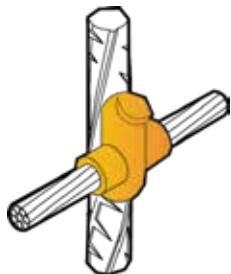
DIMENSIÓN		MOLDE	CARTUCHO	TENAZA	RASCADOR	CLAVE PRECIO MOLDES
REDONDO	CABLE					
3	6	CRPH 3-6	C-90	TSC-80	R-90	C
	4	CRPH 3-4	C-90	TSC-80	R-90	
	2 SOL	CRPH 3-2 S	C-90	TSC-80	R-90	
	2	CRPH 3-2	C-90	TSC-80	R-90	
	1	CRPH 3-1	C-115	TSC-80	R-90	
	1/0	CRPH 3-1/0	C-115	TSC-80	R-90	
	2/0	CRPH 3-2/0	C-115	TSC-80	R-90	
	3/0	CRPH 3-3/0	C-150	TSC-80	R-150	D
	4/0	CRPH 3-4/0	C-150	TSC-80	R-150	
4	6	CRPH 4-6	C-90	TSC-80	R-90	C
	4	CRPH 4-4	C-90	TSC-80	R-90	
	2 SOL	CRPH 4-2 S	C-90	TSC-80	R-90	
	2	CRPH 4-2	C-90	TSC-80	R-90	
	1	CRPH 4-1	C-115	TSC-80	R-90	
	1/0	CRPH 4-1/0	C-115	TSC-80	R-90	
	2/0	CRPH 4-2/0	C-115	TSC-80	R-90	
	3/0	CRPH 4-3/0	C-150	TSC-80	R-150	D
	4/0	CRPH 4-4/0	C-150	TSC-80	R-150	
5	6	CRPH 5-6	C-90	TSC-80	R-90	C
	4	CRPH 5-4	C-90	TSC-80	R-90	
	2 SOL	CRPH 5-2 S	C-90	TSC-80	R-90	
	2	CRPH 5-2	C-90	TSC-80	R-90	
	1	CRPH 5-1	C-115	TSC-80	R-90	
	1/0	CRPH 5-1/0	C-115	TSC-80	R-90	
	2/0	CRPH 5-2/0	C-115	TSC-80	R-90	
	3/0	CRPH 5-3/0	C-150	TSC-80	R-150	D
	4/0	CRPH 5-4/0	C-150	TSC-80	R-150	
6	6	CRPH 6-6	C-90	TSC-80	R-90	C
	4	CRPH 6-4	C-90	TSC-80	R-90	
	2 SOL	CRPH 6-2 S	C-90	TSC-80	R-90	
	2	CRPH 6-2	C-90	TSC-80	R-90	
	1	CRPH 6-1	C-115	TSC-80	R-90	
	1/0	CRPH 6-1/0	C-115	TSC-80	R-90	
	2/0	CRPH 6-2/0	C-115	TSC-80	R-90	
	3/0	CRPH 6-3/0	C-150	TSC-80	R-150	D
	4/0	CRPH 6-4/0	C-150	TSC-80	R-150	

**INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN**

Sellar el redondo con pasta de sellado por debajo de la cámara de soldadura. Colocar el cable en el molde y acoplarlo al redondo.

Colocar la placa posterior y sujetar el conjunto con una mordaza. Fijar una mordaza al redondo para apoyar el molde.



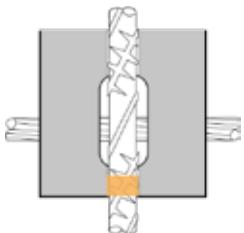

**CONEXIÓN CRPH**

DIMENSIÓN		MOLDE	CARTUCHO	TENAZA	RASCADOR	CLAVE PRECIO MOLDES
REDONDO	CABLE					
7	4	CRPH 7-4	C-90	TSC-80	R-90	C
	2 SOL	CRPH 7-2 S	C-90	TSC-80	R-90	
	2	CRPH 7-2	C-90	TSC-80	R-90	
	1	CRPH 7-1	C-115	TSC-80	R-90	
	1/0	CRPH 7-1/0	C-115	TSC-80	R-90	
	2/0	CRPH 7-2/0	C-115	TSC-80	R-90	
	3/0	CRPH 7-3/0	C-150	TSC-80	R-150	
	4/0	CRPH 7-4/0	C-150	TSC-80	R-150	
8	2 SOL	CRPH 8-2 S	C-90	TSC-80	R-90	C
	2	CRPH 8-2	C-90	TSC-80	R-90	
	1	CRPH 8-1	C-115	TSC-80	R-90	
	1/0	CRPH 8-1/0	C-115	TSC-80	R-90	
	2/0	CRPH 8-2/0	C-115	TSC-80	R-90	
	3/0	CRPH 8-3/0	C-150	TSC-80	R-150	
	4/0	CRPH 8-4/0	C-150	TSC-80	R-150	
						D
9	2 SOL	CRPH 9-2 S	C-90	TSC-80	R-90	C
	2	CRPH 9-2	C-90	TSC-80	R-90	
	1	CRPH 9-1	C-115	TSC-80	R-90	
	1/0	CRPH 9-1/0	C-115	TSC-80	R-90	
	2/0	CRPH 9-2/0	C-115	TSC-80	R-90	
	3/0	CRPH 9-3/0	C-150	TSC-80	R-150	
	4/0	CRPH 9-4/0	C-150	TSC-80	R-150	
						D

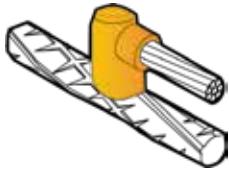
**INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN**

Sellar el redondo con pasta de sellado por debajo de la cámara de soldadura. Colocar el cable en el molde y acoplarlo al redondo.

Colocar la placa posterior y sujetar el conjunto con una mordaza. Fijar una mordaza al redondo para apoyar el molde.



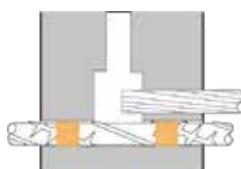
Committed to service


**CONEXIÓN CRTP**

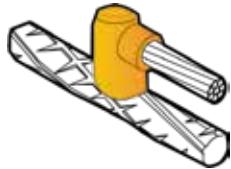
DIMENSIÓN		MOLDE	CARTUCHO	TENAZA	RASCADOR	CLAVE PRECIO MOLDES
REDONDO	CABLE					
3	6	CRTP 3-6	C-25	TSC-50	R-15	A
	4	CRTP 3-4	C-32	TSC-50	R-15	
	2 SOL	CRTP 3-2S	C-45	TSC-80	R-45	
	2	CRTP 3-2	C-45	TSC-80	R-45	
	1	CRTP 3-1	C-65	TSC-80	R-45	
	1/0	CRTP 3-1/0	C-90	TSC-80	R-90	
	2/0	CRTP 3-2/0	C-90	TSC-80	R-90	
	3/0	CRTP 3-3/0	C-115	TSC-80	R-90	
	4/0	CRTP 3-4/0	C-115	TSC-80	R-90	
4	6	CRTP 4-6	C-25	TSC-80	R-45	A
	4	CRTP 4-4	C-32	TSC-80	R-45	
	2 SOL	CRTP 4-2S	C-45	TSC-80	R-45	
	2	CRTP 4-2	C-45	TSC-80	R-45	
	1	CRTP 4-1	C-65	TSC-80	R-45	
	1/0	CRTP 4-1/0	C-90	TSC-80	R-90	
	2/0	CRTP 4-2/0	C-90	TSC-80	R-90	
	3/0	CRTP 4-3/0	C-115	TSC-80	R-90	
	4/0	CRTP 4-4/0	C-115	TSC-80	R-90	
5	6	CRTP 5-6	C-25	TSC-80	R-45	A
	4	CRTP 5-4	C-32	TSC-80	R-45	
	2 SOL	CRTP 5-2S	C-45	TSC-80	R-45	
	2	CRTP 5-2	C-45	TSC-80	R-45	
	1	CRTP 5-1	C-65	TSC-80	R-45	
	1/0	CRTP 5-1/0	C-90	TSC-80	R-90	
	2/0	CRTP 5-2/0	C-90	TSC-80	R-90	
	3/0	CRTP 5-3/0	C-115	TSC-80	R-90	
	4/0	CRTP 5-4/0	C-115	TSC-80	R-90	
6	6	CRTP 6-6	C-25	TSC-80	R-45	A
	4	CRTP 6-4	C-32	TSC-80	R-45	
	2 SOL	CRTP 6-2S	C-45	TSC-80	R-45	
	2	CRTP 6-2	C-45	TSC-80	R-45	
	1	CRTP 6-1	C-65	TSC-80	R-45	
	1/0	CRTP 6-1/0	C-90	TSC-80	R-90	
	2/0	CRTP 6-2/0	C-90	TSC-80	R-90	
	3/0	CRTP 6-3/0	C-115	TSC-80	R-90	
	4/0	CRTP 6-4/0	C-115	TSC-80	R-90	

**INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN**

Sellar el redondo con pasta de sellado a ambos lados de la cámara de soldadura por fuera. Introducir el cable hasta el centro de la tobera.



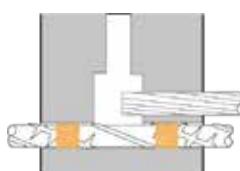
Committed to service


**CONEXIÓN CRTP**

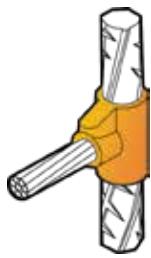
DIMENSIÓN		MOLDE	CARTUCHO	TENAZA	RASCADOR	CLAVE PRECIO MOLDES
REDONDO	CABLE					
7	4	CRTP 7-4	C-32	TSC-80	R-45	A
	2 SOL	CRTP 7-2S	C-45	TSC-80	R-45	
	2	CRTP 7-2	C-45	TSC-80	R-45	
	1	CRTP 7-1	C-65	TSC-80	R-45	
	1/0	CRTP 7-1/0	C-90	TSC-80	R-90	
	2/0	CRTP 7-2/0	C-90	TSC-80	R-90	
	3/0	CRTP 7-3/0	C-115	TSC-80	R-90	
	4/0	CRTP 7-4/0	C-115	TSC-80	R-90	
8	2 SOL	CRTP 8-2S	C-45	TSC-80	R-45	A
	2	CRTP 8-2	C-45	TSC-80	R-45	
	1	CRTP 8-1	C-65	TSC-80	R-45	
	1/0	CRTP 8-1/0	C-90	TSC-80	R-90	
	2/0	CRTP 8-2/0	C-90	TSC-80	R-90	
	3/0	CRTP 8-3/0	C-115	TSC-80	R-90	
	4/0	CRTP 8-4/0	C-115	TSC-80	R-90	
	2 SOL	CRTP 9-2S	C-45	TSC-80	R-45	
9	2	CRTP 9-2	C-45	TSC-80	R-45	A
	1	CRTP 9-1	C-65	TSC-80	R-45	
	1/0	CRTP 9-1/0	C-90	TSC-80	R-90	
	2/0	CRTP 9-2/0	C-90	TSC-80	R-90	
	3/0	CRTP 9-3/0	C-115	TSC-80	R-90	
	4/0	CRTP 9-4/0	C-115	TSC-80	R-90	

**INSTRUCCIONES  
DE UTILIZACIÓN**

Sellar el redondo con pasta de sellado a ambos lados de la cámara de soldadura por fuera. Introducir el cable hasta el centro de la tobera.



Committed to service



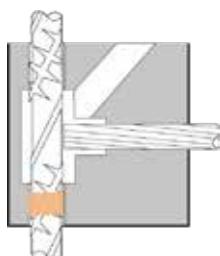
## CONEXIÓN CRTL

DIMENSIÓN		MOLDE	CARTUCHO	TENAZA	RASCADOR	CLAVE PRECIO MOLDES
REDONDO	CABLE					
3	6	CRTL 3-6	C-45	TSC-80	R-45	
	4	CRTL 3-4	C-65	TSC-80	R-45	
	2 SOL	CRTL 3-2S	C-65	TSC-80	R-45	
	2	CRTL 3-2	C-65	TSC-80	R-45	
	1	CRTL 3-1	C-90	TSC-80	R-90	
	1/0	CRTL 3-1/0	C-115	TSC-80	R-90	
	2/0	CRTL 3-2/0	C-115	TSC-80	R-90	
	3/0	CRTL 3-3/0	C-150	TSC-80	R-150	
	4/0	CRTL 3-4/0	C-150	TSC-80	R-150	
4	6	CRTL 4-6	C-45	TSC-80	R-45	
	4	CRTL 4-4	C-65	TSC-80	R-45	
	2 SOL	CRTL 4-2S	C-65	TSC-80	R-45	
	2	CRTL 4-2	C-65	TSC-80	R-45	
	1	CRTL 4-1	C-90	TSC-80	R-90	
	1/0	CRTL 4-1/0	C-115	TSC-80	R-90	
	2/0	CRTL 4-2/0	C-115	TSC-80	R-90	
	3/0	CRTL 4-3/0	C-150	TSC-80	R-150	
	4/0	CRTL 4-4/0	C-150	TSC-80	R-150	
5	6	CRTL 5-6	C-45	TSC-80	R-45	
	4	CRTL 5-4	C-65	TSC-80	R-45	
	2 SOL	CRTL 5-2S	C-65	TSC-80	R-45	
	2	CRTL 4-2	C-65	TSC-80	R-45	
	1	CRTL 4-1	C-90	TSC-80	R-90	
	1/0	CRTL 4-1/0	C-115	TSC-80	R-90	
	2/0	CRTL 4-2/0	C-115	TSC-80	R-90	
	3/0	CRTL 4-3/0	C-150	TSC-80	R-150	
	4/0	CRTL 4-4/0	C-150	TSC-80	R-150	
6	6	CRTL 6-6	C-45	TSC-80	R-45	
	4	CRTL 6-4	C-65	TSC-80	R-45	
	2 SOL	CRTL 6-2S	C-65	TSC-80	R-45	
	2	CRTL 6-2	C-65	TSC-80	R-45	
	1	CRTL 6-1	C-90	TSC-80	R-90	
	1/0	CRTL 6-1/0	C-115	TSC-80	R-90	
	2/0	CRTL 6-2/0	C-115	TSC-80	R-90	
	3/0	CRTL 6-3/0	C-150	TSC-80	R-150	
	4/0	CRTL 6-4/0	C-150	TSC-80	R-150	

D

### INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN

Sellar con pasta de sellado el redondo por debajo de la cámara de soldadura. Hacer tope con el cable sobre el redondo. Fijar una mordaza al redondo para apoyar el molde.



Committed to service

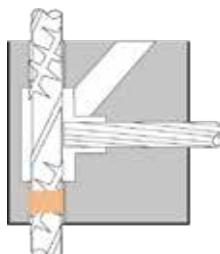


## CONEXIÓN CRTL

DIMENSIÓN		MOLDE	CARTUCHO	TENAZA	RASCADOR	CLAVE PRECIO MOLDES
REDONDO	CABLE					
7	4	CRTL 7-4	C-65	TSC-80	R-45	
	2 SOL	CRTL 7-2S	C-65	TSC-80	R-45	
	2	CRTL 7-2	C-65	TSC-80	R-45	
	1	CRTL 7-1	C-90	TSC-80	R-90	
	1/0	CRTL 7-1/0	C-115	TSC-80	R-90	
	2/0	CRTL 7-2/0	C-115	TSC-80	R-90	
	3/0	CRTL 7-3/0	C-150	TSC-80	R-150	
	4/0	CRTL 8-4/0	C-150	TSC-80	R-150	
8	2 SOL	CRTL 8-2S	C-65	TSC-80	R-45	D
	2	CRTL 8-2	C-65	TSC-80	R-45	
	1	CRTL 8-1	C-90	TSC-80	R-90	
	1/0	CRTL 8-1/0	C-115	TSC-80	R-90	
	2/0	CRTL 8-2/0	C-115	TSC-80	R-90	
	3/0	CRTL 8-3/0	C-150	TSC-80	R-150	
	4/0	CRTL 8-4/0	C-150	TSC-80	R-150	
	2 SOL	CRTL 9-2S	C-65	TSC-80	R-45	
9	2	CRTL 9-2	C-65	TSC-80	R-45	
	1	CRTL 9-1	C-90	TSC-80	R-90	
	1/0	CRTL 9-1/0	C-115	TSC-80	R-90	
	2/0	CRTL 9-2/0	C-115	TSC-80	R-90	
	3/0	CRTL 9-3/0	C-150	TSC-80	R-150	
	4/0	CRTL 9-4/0	C-150	TSC-80	R-150	

### INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN

Sellar con pasta de sellado el redondo por debajo de la cámara de soldadura. Hacer tope con el cable sobre el redondo. Fijar una mordaza al redondo para apoyar el molde.



Committed to service


**CONEXIÓN CRXS**

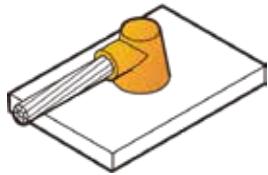
DIMENSIÓN		MOLDE	CARTUCHO	TENAZA	RASCADOR	CLAVE PRECIO MOLDES
REDONDO	CABLE					
3	6	CRXS 3-6	C-65	TSC-80	R-45	B
	4	CRXS 3-4	C-65	TSC-80	R-45	
	2 SOL	CRXS 3-2S	C-90	TSC-80	R-90	
	2	CRXS 3-2	C-90	TSC-80	R-90	
	1	CRXS 3-1	C-90	TSC-80	R-90	
	1/0	CRXS 3-1/0	C-115	TSC-80	R-90	
	2/0	CRXS 3-2/0	C-115	TSC-80	R-90	
	3/0	CRXS 3-3/0	C-150	TSC-80	R-150	
	4/0	CRXS 3-4/0	C-150	TSC-80	R-150	
4	6	CRXS 4-6	C-65	TSC-80	R-45	B
	4	CRXS 4-4	C-65	TSC-80	R-45	
	2 SOL	CRXS 4-2S	C-90	TSC-80	R-90	
	2	CRXS 4-2	C-90	TSC-80	R-90	
	1	CRXS 4-1	C-90	TSC-80	R-90	
	1/0	CRXS 4-1/0	C-115	TSC-80	R-90	
	2/0	CRXS 4-2/0	C-115	TSC-80	R-90	
	3/0	CRXS 4-3/0	C-150	TSC-80	R-150	
	4/0	CRXS 4-4/0	C-150	TSC-80	R-150	
5	6	CRXS 5-6	C-65	TSC-80	R-45	B
	4	CRXS 5-4	C-65	TSC-80	R-45	
	2 SOL	CRXS 5-2S	C-90	TSC-80	R-90	
	2	CRXS 5-2	C-90	TSC-80	R-90	
	1	CRXS 5-1	C-90	TSC-80	R-90	
	1/0	CRXS 5-1/0	C-115	TSC-80	R-90	
	2/0	CRXS 5-2/0	C-115	TSC-80	R-90	
	3/0	CRXS 5-3/0	C-150	TSC-80	R-150	
	4/0	CRXS 5-4/0	C-150	TSC-80	R-150	
6	6	CRXS 6-6	C-65	TSC-80	R-45	B
	4	CRXS 6-4	C-65	TSC-80	R-45	
	2 SOL	CRXS 6-2S	C-90	TSC-80	R-90	
	2	CRXS 6-2	C-90	TSC-80	R-90	
	1	CRXS 6-1	C-90	TSC-80	R-90	
	1/0	CRXS 6-1/0	C-115	TSC-80	R-90	
	2/0	CRXS 6-2/0	C-115	TSC-80	R-90	
	3/0	CRXS 6-3/0	C-150	TSC-80	R-150	
	4/0	CRXS 6-4/0	C-150	TSC-80	R-150	

**INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN**

Sellar el redondo con pasta de sellado a ambos lados de la cámara de soldadura por fuera. Colocar el cable y cerrar el molde.



Committed to service

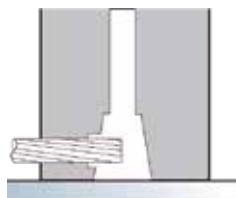


## CONEXIÓN CHTH

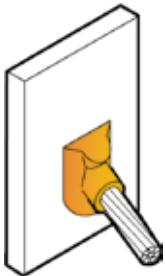
DIMENSIÓN					CLAVE PRECIO MOLDES
CABLE	MOLDE	CARTUCHO	TENAZA	RASCADOR	
6	CHTH 6	C-45	TSC-50	R-15	M
4	CHTH 4	C-45	TSC-50	R-15	
2	CHTH 2	C-45	TSC-50	R-15	
2SOL	CHTH 2S	C-45	TSC-50	R-15	
1	CHTH 1	C-65	TSC-50	R-15	
1/0	CHTH 1/0	C-90	TSC-80	R-90	
2/0	CHTH 2/0	C-90	TSC-80	R-90	
3/0	CHTH 3/0	C-115	TSC-80	R-90	
4/0	CHTH 4/0	C-115	TSC-80	R-90	
250	CHTH 250	C-115	TSC-80	R-90	
300	CHTH 300	C-150	TSC-80	R-150	A
350	CHTH 350	C-200	TSC-80	R-150	
500	CHTH 500	C-200	TSC-80	R-150	

## INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN

Introducir el cable hasta el centro del agujero de la colada. Presionar sobre la tapa del molde para evitar fugas del metal.



PARA ESTE TIPO DE SOLDADURA INFORMAR  
ESPESORES DE PLETINA, CHAPA Ó TERMINAL.

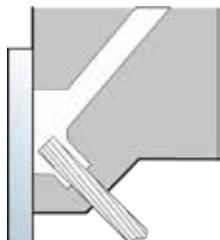


## CONEXIÓN CHTF

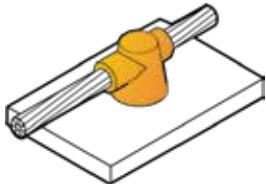
DIMENSIÓN					CLAVE PRECIO MOLDES
CABLE	MOLDE	CARTUCHO	TENAZA	RASCADOR	
6	CHTF 6	C-45	TSC-50	R-15	M
4	CHTF 4	C-45	TSC-50	R-15	
2	CHTF 2	C-45	TSC-50	R-15	
2SOL	CHTF 2S	C-45	TSC-50	R-15	
1	CHTF 1	C-65	TSC-50	R-15	
1/0	CHTF 1/0	C-90	TSC-80	R-90	
2/0	CHTF 2/0	C-90	TSC-80	R-90	
3/0	CHTF 3/0	C-115	TSC-80	R-90	
4/0	CHTF 4/0	C-115	TSC-80	R-90	
250	CHTF 250	C-115	TSC-80	R-90	
300	CHTF 300	C-150	TSC-80	R-150	A
350	CHTF 350	C-200	TSC-80	R-150	
500	CHTF 500	C-200	TSC-80	R-150	

## INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN

Introducir el cable hasta hacer tope en la pieza metálica. Sujetar el molde con una mordaza si es posible.



PARA ESTE TIPO DE SOLDADURA INFORMAR  
ESPESORES DE PLETINA, CHAPA Ó TERMINAL.

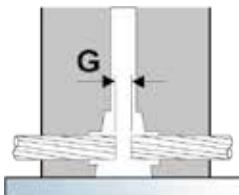


## CONEXIÓN CHPHH

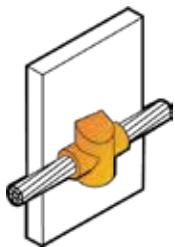
DIMENSIÓN					CLAVE PRECIO MOLDES
CABLE	MOLDE	CARTUCHO	TENAZA	RASCADOR	
6	CHPHH 6	C-45	TSC-50	R-15	M
4	CHPHH 4	C-45	TSC-50	R-15	
2	CHPHH 2	C-45	TSC-50	R-15	
2SOL	CHPHH 2S	C-45	TSC-50	R-15	
1	CHPHH 1	C-65	TSC-50	R-15	
1/0	CHPHH 1/0	C-90	TSC-80	R-90	
2/0	CHPHH 2/0	C-115	TSC-80	R-90	
3/0	CHPHH 3/0	C-115	TSC-80	R-90	
4/0	CHPHH 4/0	C-150	TSC-80	R-150	
250	CHPHH 250	C-150	TSC-80	R-150	
300	CHPHH 300	C-200	TSC-80	R-150	A
350	CHPHH 350	C-250	TSC-80	R-150	

## INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN

Cortar y separar el cable 1/8" en el centro de la tobera como se muestra en la figura. Presionar sobre la tapa del molde para evitar fugas de metal.



PARA ESTE TIPO DE SOLDADURA INFORMAR  
ESPESORES DE PLETINA, CHAPA Ó TERMINAL.

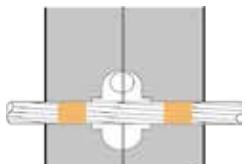


## CONEXIÓN CHPVH

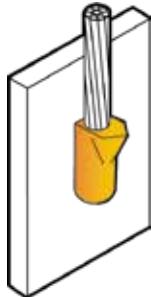
CABLE	MOLDE	CARTUCHO	TENAZA	RASCADOR	CLAVE PRECIO MOLDES
6	CHPVH 6	C-45	TSC-80	R-45	A
4	CHPVH 4	C-45	TSC-80	R-45	
2	CHPVH 2	C-45	TSC-80	R-45	
2SOL	CHPVH 2S	C-45	TSC-80	R-45	
1	CHPVH 1	C-65	TSC-80	R-45	
1/0	CHPVH 1/0	C-115	TSC-80	R-90	
2/0	CHPVH 2/0	C-115	TSC-80	R-90	
3/0	CHPVH 3/0	C-150	TSC-80	R-150	
4/0	CHPVH 4/0	C-150	TSC-80	R-150	
250	CHPVH 250	C-150	TSC-80	R-150	

## INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN

Rellenar el espacio entre el cable y la pieza metálica con pasta de sellado en ambos lados de la cámara de soldadura como se muestra en la figura. Si es posible sujetar el molde con una mordaza.



PARA ESTE TIPO DE SOLDADURA INFORMAR  
ESPESORES DE PLETINA, CHAPA Ó TERMINAL.



## CONEXIÓN CHVS

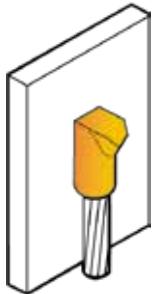
DIMENSIÓN					CLAVE PRECIO MOLDES
CABLE	MOLDE	CARTUCHO	TENAZA	RASCADOR	
6	CHPVV 6	C-90	TSC-80	R-90	C
4	CHPVV 4	C-90	TSC-80	R-90	
2	CHPVV 2	C-115	TSC-80	R-90	
2SOL	CHPVV 2S	C-115	TSC-80	R-90	
1	CHPVV 1	C-115	TSC-80	R-90	
1/0	CHPVV 1/0	C-200	TSC-80	R-150	
2/0	CHPVV 2/0	C-200	TSC-80	R-150	
3/0	CHPVV 3/0	C-250	TSC-80	R-150	
4/0	CHPVV 4/0	C-250	TSC-80	R-150	
250	CHPVV 250	C-250	TSC-80	R-150	

## INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN

Introducir el cable hasta el centro de la tobera de colada. Sujetar el molde con una mordaza si es posible.



PARA ESTE TIPO DE SOLDADURA INFORMAR  
ESPESORES DE PLETINA, CHAPA Ó TERMINAL.

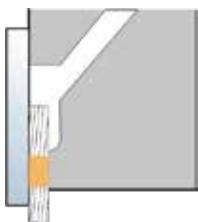


## CONEXIÓN CHVI

DIMENSIÓN					CLAVE PRECIO MOLDES
CABLE	MOLDE	CARTUCHO	TENAZA	RASCADOR	
6	CHVI 6	C-65	TSC-80	R-45	A
4	CHVI 4	C-65	TSC-80	R-45	
2	CHVI 2	C-65	TSC-80	R-45	
2SOL	CHVI 2S	C-65	TSC-80	R-45	
1	CHVI 1	C-90	TSC-80	R-90	
1/0	CHVI 1/0	C-115	TSC-80	R-90	
2/0	CHVI 2/0	C-115	TSC-80	R-90	
3/0	CHVI 3/0	C-150	TSC-80	R-150	
4/0	CHVI 4/0	C-150	TSC-80	R-150	
250	CHVI 250	C-200	TSC-80	R-150	
300	CHVI 300	C-200	TSC-80	R-150	
350	CHVI 350	C-250	TSC-80	R-150	
500	CHVI 500	2xC-200	TSC-80	R-150	

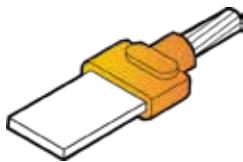
## INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN

Introducir el cable hasta el centro de la tobera. Sellar con pasta de sellado el espacio entre cable y chapa por debajo de la cámara de soldadura. Sujetar el molde con una mordaza si es posible.



PARA ESTE TIPO DE SOLDADURA INFORMAR  
ESPESORES DE PLETINA, CHAPA Ó TERMINAL.

Committed to service



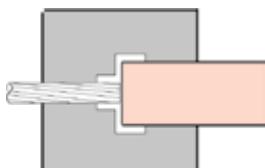
## CONEXIÓN CPLL

DIMENSIÓN		MOLDE	CARTUCHO	TENAZA	RASCADOR	CLAVE PRECIO MOLDES
CABLE	PLETINA					
4	1/8 x 1	CPLL 4-1/8x1	C-45	TSC-80	R-45	
2	1/8 x 1	CPLL 2-1/8x1	C-45	TSC-80	R-45	
2 SOL	1/8 x 1	CPLL 2S-1/8x1	C-45	TSC-80	R-45	
1	1/8 x 1	CPLL 1-1/8x1	C-45	TSC-80	R-45	
1/0	1/8 x 1	CPLL 1/0-1/8x1	C-45	TSC-80	R-45	
	3/16 x 1	CPLL 1/0-3/16x1	C-65	TSC-80	R-45	
	1/4 x 1	CPLL 1/0-1/4x1	C-65	TSC-80	R-45	
2/0	1/8 x 1	CPLL 2/0-1/8x1	C-65	TSC-80	R-45	
	3/16 x 1	CPLL 2/0-3/16x1	C-65	TSC-80	R-45	
	1/4 x 1	CPLL 2/0-1/4x1	C-65	TSC-80	R-45	
3/0	1/8 x 1	CPLL 3/0-1/8x1	C-65	TSC-80	R-45	
	3/16 x 1	CPLL 3/0-3/16x1	C-90	TSC-80	R-90	
	1/4 x 1	CPLL 3/0-1/4x1	C-90	TSC-80	R-90	
4/0	3/16 x 1	CPLL 4/0-3/16x1	C-90	TSC-80	R-90	
	1/4 x 1	CPLL 4/0-1/4x1	C-90	TSC-80	R-90	
	1/4 x 1 1/2	CPLL 4/0-1/4x1 1/2	C-90	TSC-80	R-90	
	1/4 x 2	CPLL 4/0-1/4x2	C-90	TSC-80	R-90	
	1/4 x 3	CPLL 4/0-1/4x3	C-90	TSC-80	R-90	
250	3/16 x 1	CPLL 250-3/16x1	C-90	TSC-80	R-90	
	1/4 x 1	CPLL 250-1/4x1	C-90	TSC-80	R-90	
	1/4 x 1 1/2	CPLL 250-1/4x1 1/2	C-90	TSC-80	R-90	
	1/4 x 2	CPLL 250-1/4x2	C-90	TSC-80	R-90	
	1/4 x 3	CPLL 250-1/4x3	C-90	TSC-80	R-90	

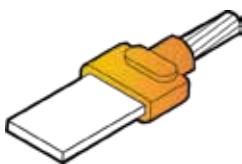
A

### INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN

Cable y pletina se juntarán a tope bajo el centro de la tobera de colada como se muestra en la figura.



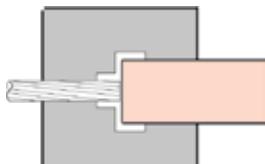
Committed to service


**CONEXIÓN CPLL**

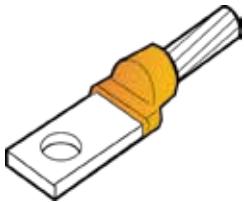
DIMENSIÓN		MOLDE	CARTUCHO	TENAZA	RASCADOR	CLAVE PRECIO MOLDES
CABLE	PLETINA	MOLDE	CARTUCHO	TENAZA	RASCADOR	
300	1/4 x 1	CPLL 300-1/4x1	C-90	TSC-80	R-90	A
	1/4 x 1 1/2	CPLL 300-1/4x1 1/2	C-90	TSC-80	R-90	
	1/4 x 2	CPLL 300-1/4x2	C-90	TSC-80	R-90	
	1/4 x 3	CPLL 300-1/4x3	C-90	TSC-80	R-90	
350	1/4 x 1	CPLL 350-1/4x1	C-115	TSC-80	R-90	A
	1/4 x 1 1/2	CPLL 350-1/4x1 1/2	C-115	TSC-80	R-90	
	1/4 x 2	CPLL 350-1/4x2	C-115	TSC-80	R-90	
	1/4 x 3	CPLL 350-1/4x3	C-115	TSC-80	R-90	
500	1/4 x 1 1/2	CPLL 500-1/4x1 1/2	C-200	TSC-80	R-150	C
	1/4 x 2	CPLL 500-1/4x2	C-200	TSC-80	R-150	
	1/4 x 3	CPLL 500-1/4x3	C-200	TSC-80	R-150	
	3/8 x 1 1/2	CPLL 500-3/8x1 1/2	C-200	TSC-80	R-150	
750	1/4 x 2	CPLL 750-1/4x2	2 x C-150	TSC-100	R-750	C
	1/4 x 3	CPLL 750-1/4x3	2 x C-150	TSC-100	R-750	
	3/8 x 1 1/2	CPLL 750-3/8x1 1/2	2 x C-150	TSC-100	R-750	
	3/8 x 2	CPLL 750-3/8x2	2 x C-150	TSC-100	R-750	
	3/8 x 3	CPLL 750-3/8x3	2 x C-150	TSC-100	R-750	
1000	1/4 x 3	CPLL 1000-1/4x3	2 x C-200	TSC-100	R-750	C
	3/8 x 2	CPLL 1000-3/8x2	2 x C-200	TSC-100	R-750	
	3/8 x 3	CPLL 1000-3/8x3	2 x C-200	TSC-100	R-750	
	1/2 x 2	CPLL 1000-1/2x2	2 x C-250	TSC-100	R-750	
	1/2 x 3	CPLL 1000-1/2x3	2 x C-250	TSC-100	R-750	

**INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN**

Cable y pletina se juntarán a tope bajo el centro de la tobera de colada como se muestra en la figura.



Committed to service

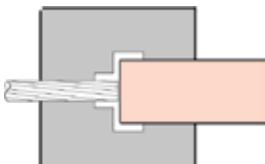


## CONEXIÓN CPLLS

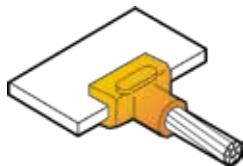
DIMENSION		MOLDE	CARTUCHO	TENAZA	RASCADOR	CLAVE PRECIO MOLDES
CABLE	TERMINAL					
4	1/8" x 1	CPLLS 4-1/8x1	C-32	TSC-80	R-45	B
2		CPLLS 2-1/8x1	C-32	TSC-80	R-45	
2 SOL		CPLLS 2S-1/8x1	C-32	TSC-80	R-45	
1		CPLLS 1-1/8x1	C-32	TSC-80	R-45	
1/0		CPLLS 1/0-1/8x1	C-45	TSC-80	R-45	
2/0		CPLLS 2/0-1/8x1	C-45	TSC-80	R-45	
3/0		CPLLS 3/0-1/8x1	C-65	TSC-80	R-45	
4/0	3/16" x 1	CPLLS 4/0-3/16x1	C-65	TSC-80	R-45	B
250		CPLLS 250-3/16x1	C-65	TSC-80	R-45	
300	1/4" x 1	CPLLS 300-1/4x1	C-90	TSC-80	R-90	B
350		CPLLS 350-1/4x1	C-90	TSC-80	R-90	
500	1/4" x 1 1/2	CPLLS 500-1/4x1 1/2	C-150	TSC-80	R-150	

## INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN

Cable y pletina se juntarán a tope bajo el centro de la tobera de colada como se muestra en la figura.



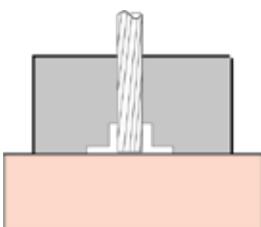
Committed to service


**CONEXIÓN CPLH**

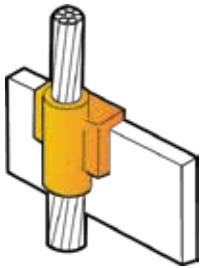
DIMENSIÓN		MOLDE	CARTUCHO	TENAZA	RASCADOR	CLAVE PRECIO MOLDES
CABLE	PLETINA					
2	1/4" x 1 1/2" & más anchas	CPLH 2-1/4x1 1/2	C-65	TSC-80	R-45	A
2 SOL		CPLH 2S-1/4x1 1/2	C-65	TSC-80	R-45	
1/0		CPLH 1/0-1/4x1 1/2	C-90	TSC-80	R-90	
2/0		CPLH 2/0-1/4x1 1/2	C-90	TSC-80	R-90	
3/0		CPLH 3/0-1/4x1 1/2	C-90	TSC-80	R-90	
4/0		CPLH 4/0-1/4x1 1/2	C-90	TSC-80	R-90	
250		CPLH 250-1/4x1 1/2	C-115	TSC-80	R-90	
300		CPLH 300-1/4x1 1/2	C-115	TSC-80	R-90	
350		CPLH 350-1/4x1 1/2	C-150	TSC-80	R-150	
500		CPLH 500-1/4x1 1/2	C-200	TSC-80	R-150	
2	3/8" x 1 1/2" & más anchas	CPLH 2-3/8x1 1/2	C-65	TSC-80	R-45	E
2 SOL		CPLH 2S-3/8x1 1/2	C-65	TSC-80	R-45	
1/0		CPLH 1/0-3/8x1 1/2	C-90	TSC-80	R-90	
2/0		CPLH 2/0-3/8x1 1/2	C-90	TSC-80	R-90	
3/0		CPLH 3/0-3/8x1 1/2	C-115	TSC-80	R-90	
4/0		CPLH 4/0-3/8x1 1/2	C-115	TSC-80	R-90	
250		CPLH 250-3/8x1 1/2	C-150	TSC-80	R-150	
300		CPLH 300-3/8x1 1/2	C-150	TSC-80	R-150	
350		CPLH 350-3/8x1 1/2	C-200	TSC-80	R-150	
500		CPLH 500-3/8x1 1/2	C-250	TSC-80	R-150	
750		CPLH 750-3/8x1 1/2	2 x C-150	TSC-100	R-750	
1000		CPLH 1000-3/8x1 1/2	2 x C-200	TSC-100	R-750	
2	1/2" x 1 1/2" & más anchas	CPLH 2-1/2x1 1/2	C-90	TSC-80	R-90	A
2 SOL		CPLH 2S-1/2x1 1/2	C-90	TSC-80	R-90	
1/0		CPLH 1/0-1/2x1 1/2	C-115	TSC-80	R-90	
2/0		CPLH 2/0-1/2x1 1/2	C-115	TSC-80	R-90	
3/0		CPLH 3/0-1/2x1 1/2	C-150	TSC-80	R-150	
4/0		CPLH 4/0-1/2x1 1/2	C-150	TSC-80	R-150	
250		CPLH 250-1/2x1 1/2	C-200	TSC-80	R-150	
300		CPLH 300-1/2x1 1/2	C-200	TSC-80	R-150	
350		CPLH 350-1/2x1 1/2	C-250	TSC-80	R-150	
500		CPLH 500-1/2x1 1/2	2 x C-150	TSC-100	R-750	
750		CPLH 750-1/2x1 1/2	2 x C-200	TSC-100	R-750	
1000		CPLH 1000-1/2x1 1/2	2 x C-250	TSC-100	R-750	

**INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN**

Acoplar el molde sobre la pletina e introducir el extremo del cable hasta hacer tope sobre ella como se muestra en el dibujo.



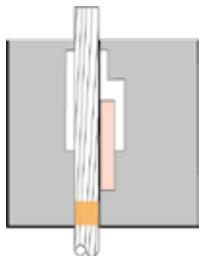
Committed to service

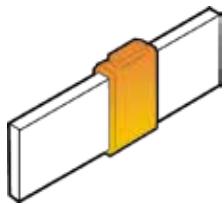

**CONEXIÓN CPLPVV**

DIMENSIÓN		MOLDE	CARTUCHO	TENAZA	RASCADOR	CLAVE PRECIO MOLDES
CABLE	PLETINA					
2	1/4" x 1 1/2" & más anchas	CPLVV 2-1/4x1 1/2	C-250	TSC-80	R-150	D
2 SOL		CPLVV 2S-1/4x1 1/2	C-250	TSC-80	R-150	
1		CPLVV 1-1/4x1 1/2	2xC-150	TSC-100	R-750	
1/0		CPLVV 1/0-1/4x1 1/2	2xC-200	TSC-100	R-750	
2/0		CPLVV 2/0-1/4x1 1/2	2xC-200	TSC-100	R-750	
4/0		CPLVV 4/0-1/4x1 1/2	2xC-250	TSC-100	R-750	
250		CPLVV 250-1/4x1 1/2	2xC-250	TSC-100	R-750	
500		CPLVV 500-1/4x1 1/2	2xC-250	TSC-100	R-750	
750		CPLVV 750-1/4x1 1/2	3xC-200	TSC-100	R-750	
2	3/8" x 1 1/2" & más anchas	CPLVV 2-3/8x1 1/2	C-250	TSC-80	R-150	D
2 SOL		CPLVV 2S-3/8x1 1/2	C-250	TSC-80	R-150	
1		CPLVV 1-3/8x1 1/2	2xC-150	TSC-100	R-750	
1/0		CPLVV 1/0-3/8x1 1/2	2xC-200	TSC-100	R-750	
2/0		CPLVV 2/0-3/8x1 1/2	2xC-200	TSC-100	R-750	
4/0		CPLVV 4/0-3/8x1 1/2	2xC-250	TSC-100	R-750	
250		CPLVV 250-3/8x1 1/2	2xC-250	TSC-100	R-750	
500		CPLVV 500-3/8x1 1/2	2xC-250	TSC-100	R-750	
750		CPLVV 750-3/8x1 1/2	3xC-200	TSC-100	R-750	
2	1/2" x 1 1/2" & más anchas	CPLVV 2-1/2x1 1/2	2xC-150	TSC-100	R-750	I
2 SOL		CPLVV 2S-1/2x1 1/2	2xC-150	TSC-100	R-750	
1		CPLVV 1-1/2x1 1/2	2xC-200	TSC-100	R-750	
1/0		CPLVV 1/0-1/2x1 1/2	2xC-250	TSC-100	R-750	
2/0		CPLVV 2/0-1/2x1 1/2	2xC-250	TSC-100	R-750	
4/0		CPLVV 4/0-1/2x1 1/2	3xC-200	TSC-100	R-750	
250		CPLVV 250-1/2x1 1/2	3xC-200	TSC-100	R-750	
500		CPLVV 500-1/2x1 1/2	3xC-200	TSC-100	R-750	
750		CPLVV 750-1/2x1 1/2	3xC-250	TSC-100	R-750	

**INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN**

Rellenar con pasta de sellado el espacio entre el cable y el molde en la parte inferior como se muestra en el dibujo.

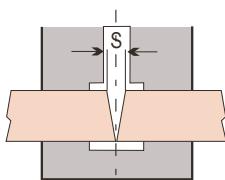



**CONEXIÓN PLLV**

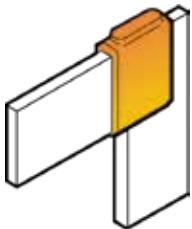
DIMENSIÓN		MOLDE	CARTUCHO	TENAZA	RASCADOR	CLAVE PRECIO MOLDES
ANCHO	ESPESOR					
1"	1/8"	PLLV 1x1/8	C-45	TSC-80	R-45	A
1 1/2"		PLLV 1 1/2x1/8	C-65	TSC-80	R-45	
2"		PLLV 2x1/8	C-90	TSC-80	R-90	
3"		PLLV 3x1/8	C-200	TSC-80	R-150	
4"		PLLV 4x1/8	C-250	TSC-100	R-750	
1"	3/16"	PLLV 1x3/16	C-65	TSC-80	R-45	E
2"		PLLV 2x3/16	C-115	TSC-80	R-90	
1"	1/4"	PLLV 1x1/4	C-90	TSC-80	R-90	A
1 1/4"		PLLV 1 1/4x1/4	C-115	TSC-80	R-90	
1 1/2"		PLLV 1 1/2x1/4	C-150	TSC-80	R-150	
2"		PLLV 2x1/4	C-200	TSC-80	R-150	
2 1/2"		PLLV 2 1/2x1/4	C-250	TSC-80	R-150	
3"		PLLV 3x1/4	2xC-200	TSC-100	R-750	
4"		PLLV 4x1/4	2xC-250	TSC-100	R-750	
1"	3/8"	PLLV 1x3/8	C-150	TSC-80	R-150	A
1 1/2"		PLLV 1 1/2x3/8	C-250	TSC-80	R-150	
2"		PLLV 2x3/8	2xC-150	TSC-100	R-750	
3"		PLLV 3x3/8	2xC-250	TSC-100	R-750	
4"		PLLV 4x3/8	3xC-200	TSC-100	R-750	
1"	1/2"	PLLV 1x1/2	C-200	TSC-80	R-150	A
2"		PLLV 2x1/2	2xC-200	TSC-100	R-750	

**INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN**

Los extremos de las pletinas se cortarán en "V" siendo (S) 1/4" para pletinas de espesor hasta 1/8". Para pletinas de 3/16" ó de más espesor la separación (S) será de 1/2".



Committed to service

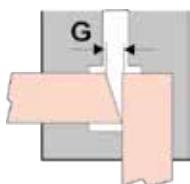


## CONEXIÓN PLARI

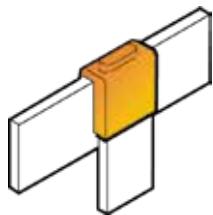
DIMENSIÓN		MOLDE	CARTUCHO	TENAZA	RASCADOR	CLAVE PRECIO MOLDES
ANCHO	ESPESOR					
1"	1/8"	PLARI 1x1/8	C-45	TSC-80	R-45	A
1 1/2"		PLARI 1 1/2x1/8	C-65	TSC-80	R-45	
2"		PLARI 2x1/8	C-90	TSC-80	R-90	
3"		PLARI 3x1/8	C-200	TSC-80	R-150	
4"		PLARI 4x1/8	C-250	TSC-100	R-750	
1"	3/16"	PLARI 1x3/16	C-65	TSC-80	R-45	E
2"		PLARI 2x3/16	C-115	TSC-80	R-90	
1"	1/4"	PLARI 1x1/4	C-90	TSC-80	R-90	A
1 1/4"		PLARI 1 1/4x1/4	C-115	TSC-80	R-90	
1 1/2"		PLARI 1 1/2x1/4	C-150	TSC-80	R-150	
2"		PLARI 2x1/4	C-200	TSC-80	R-150	
2 1/2"		PLARI 2 1/2x1/4	C-250	TSC-80	R-150	
3"		PLARI 3x1/4	2xC-200	TSC-100	R-750	E
4"		PLARI 4x1/4	2xC-250	TSC-100	R-750	
1"	3/8"	PLARI 1x3/8	C-150	TSC-80	R-150	A
1 1/2"		PLARI 1 1/2x3/8	C-250	TSC-80	R-150	
2"		PLARI 2x3/8	2xC-150	TSC-100	R-750	
3"		PLARI 3x3/8	2xC-250	TSC-100	R-750	E
4"		PLARI 4x3/8	3xC-200	TSC-100	R-750	
1"	1/2"	PLARI 1x1/2	C-200	TSC-80	R-150	A
2"		PLARI 2x1/2	2xC-200	TSC-100	R-750	

### INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN

Pletinas de espesor 1/8" deben ser cortadas como se muestra en el dibujo y separadas 1/4". Para pletinas de espesor 3/16" o superior la separación será de 1/2".



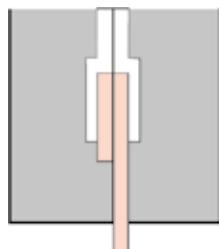
Committed to service

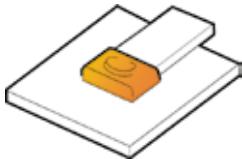

**CONEXIÓN PLTV**

PLETINA PRINCIPAL		PLETINA DERIVADA	MOLDE	CARTUCHO	TENAZA	RASCADOR	CLAVE PRECIO MOLDES
1"	1/8"	1"x 1/8"	PLTV 1x1/8-1x1/8	C-90	TSC-80	R-90	A
2"& + ancho		2" x 1/8"	PLTV 2x1/8-2x1/8	C-200	TSC-80	R-150	
1"		1" x 3/16"	PLTV 1x3/16-1x3/16	C-115	TSC-80	R-90	
2"& + ancho		2" x 3/16"	PLTV 2x3/16-2x3/16	C-200	TSC-80	R-150	
1"		1" x 1/4"	PLTV 1x1/4-1x1/4	C-150	TSC-80	R-150	
1 1/4"		1 1/4" x 1/4"	PLTV 1 1/4x1/4-1 1/4x1/4	C-200	TSC-80	R-150	
1 1/2"		1 1/2" x 1/4"	PLTV 1 1/2x1/4-1 1/2x1/4	C-250	TSC-80	R-150	
2"& + ancho		2" x 1/4"	PLTV 2x1/4-2x1/4	2xC-200	TSC-100	R-750	E
3"& + ancho		3" x 1/4"	PLTV 3x1/4-3x1/4	2xC-200	TSC-100	R-750	F
4"& + ancho		4" x 1/4"	PLTV 4x1/4-4x1/4	3xC-250	TSC-100	R-750	J
1"	3/8"	1" x 3/8"	PLTV 1x3/8-1x3/8	C-250	TSC-80	R-150	A
1 1/2"		1 1/2" x 3/8"	PLTV 1 1/2x3/8-1 1/2x3/8	2xC-200	TSC-100	R-750	E
2"& + ancho		2" x 3/8"	PLTV 2x3/8-2x3/8	2xC-250	TSC-100	R-750	H
3"& + ancho		3" x 3/8"	PLTV 3x3/8-3x3/8	3xC-250	TSC-100	R-750	J
4"& + ancho		4" x 3/8"	PLTV 4x3/8-4x3/8	4xC-250	TSC-100	R-750	E
1 "	1/2"	1" x 1/2"	PLTV 1x1/2-1x1/2	2xC-250	TSC-100	R-750	E
2"& + ancho		2" x 1/2"	PLTV 2x1/2-2x1/2	3xC-250	TSC-100	R-750	

**INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN**

El extremo de la pletina derivada deberá situarse a la altura del borde superior de la pletina pasante.



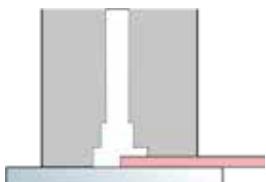


## CONEXIÓN PHTH

PLETINA		MOLDE	CARTUCHO	TENAZA	RASCADOR	CLAVE PRECIO MOLDES
1"	1/8"	PHTH 1x1/8	C-115	TSC-80	R-90	A
1 1/2"		PHTH 1 1/2x1/8	C-150	TSC-80	R-150	
2"		PHTH 2x1/8	C-200	TSC-80	R-150	
1"		PHTH 1x3/16	C-150	TSC-80	R-150	
1 1/2"		PHTH 1 1/2x3/16	C-200	TSC-80	R-150	
2"		PHTH 2x3/16	C-250	TSC-80	R-150	
1"		PHTH 1x1/4	C-150	TSC-80	R-150	
1 1/4"		PHTH 1 1/4x1/4	C-200	TSC-80	R-150	
1 1/2"		PHTH 1 1/2x1/4	C-250	TSC-80	R-150	
2"		PHTH 2x1/4	2xC-150	TSC-100	R-750	E
1"	3/8"	PHTH 1x3/8	C-200	TSC-80	R-150	A
1 1/2"		PHTH 1 1/2x3/8	C-250	TSC-80	R-150	
2"		PHTH 2x3/8	2xC-200	TSC-100	R-750	E
1"	1/2"	PHTH 1x1/2	C-250	TSC-80	R-150	A
1 1/2"		PHTH 1 1/2x1/2	2xC-200	TSC-100	R-750	
2"		PHTH 2x1/2	2xC-250	TSC-100	R-750	E

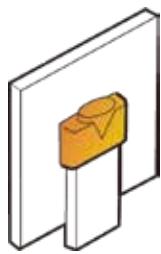
## INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN

Situar la parte final de la pletina debajo del centro de la tobera de colada, como se muestra en el dibujo. Presionar sobre la tapa del molde para evitar fugas del metal.



PARA ESTE TIPO DE SOLDADURA INFORMAR  
ESPESORES DE PLETINA, CHAPA Ó TERMINAL.

Committed to service

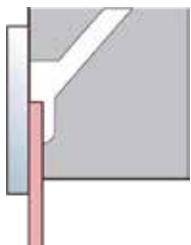


## CONEXIÓN PHVI

PLETINA						CLAVE PRECIO MOLDES
ANCHO	ESPESOR	MOLDE	CARTUCHO	TENAZA	RASCADOR	
1"	1/8"	PHVI 1x1/8	C-115	TSC-80	R-90	A
1 1/2"		PHVI 1 1/2x1/8	C-150	TSC-80	R-150	
2"		PHVI 2x1/8	C-200	TSC-80	R-150	
1"		PHVI 1x3/16	C-150	TSC-80	R-150	
1 1/2"		PHVI 1 1/2x3/16	C-200	TSC-80	R-150	
2"		PHVI 2x3/16	C-250	TSC-80	R-150	
1"	1/4"	PHVI 1x1/4	C-150	TSC-80	R-150	E
1 1/4"		PHVI 1 1/4x1/4	C-200	TSC-80	R-150	
1 1/2"		PHVI 1 1/2x1/4	C-250	TSC-80	R-150	
2"		PHVI 2x1/4	2xC-150	TSC-100	R-750	
1"	3/8"	PHVI 1x3/8	C-200	TSC-80	R-150	A
1 1/2"		PHVI 1 1/2x3/8	C-250	TSC-80	R-150	
2"		PHVI 2x3/8	2xC-200	TSC-100	R-750	
1"	1/2"	PHVI 1x1/2	C-250	TSC-80	R-150	E
1 1/2"		PHVI 1 1/2x1/2	2xC-200	TSC-100	R-750	
2"		PHVI 2x1/2	2xC-250	TSC-100	R-750	

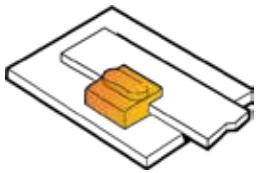
## INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN

La parte final de la pletina debe ser colocada como se muestra en la figura. Sujetar el molde a la superficie de acero con una mordaza si es posible para evitar la fuga de material.



PARA ESTE TIPO DE SOLDADURA INFORMAR  
ESPESORES DE PLETINA, CHAPA Ó TERMINAL.

Committed to service

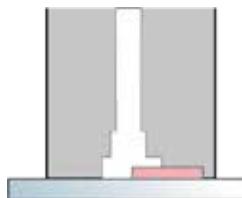


## CONEXIÓN PHPHH

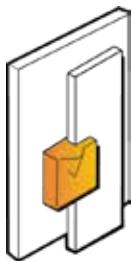
PLETINA		MOLDE	CARTUCHO	TENAZA	RASCADOR	CLAVE PRECIO MOLDES
1"	1/8"	PHPHH 1x1/8	C-115	TSC-80	R-90	A
1 1/2"& + ancho		PHPHH 1 1/2x1/8	C-150	TSC-80	R-150	
1"	3/16"	PHPHH 1x3/16	C-150	TSC-80	R-150	
1 1/2"& + ancho		PHPHH 1 1/2x3/16	C-200	TSC-80	R-150	
1"	1/4"	PHPHH 1x1/4	C-150	TSC-80	R-150	
1 1/4"		PHPHH 1 1/4x1/4	C-200	TSC-80	R-150	
1 1/2"& + ancho		PHPHH 1 1/2x1/4	C-250	TSC-80	R-150	
1"	3/8"	PHPHH 1x3/8	C-200	TSC-80	R-150	
1 1/2"& + ancho		PHPHH 1 1/2x3/8	C-250	TSC-80	R-150	
1"	1/2"	PHPHH 1x1/2	C-250	TSC-80	R-150	
1 1/2"& + ancho		PHPHH 1 1/2x1/2	2xC200	TSC-100	R-750	E

## INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN

La parte final de la pletina y la superficie de acero deben de estar en contacto con el molde, como se muestra en la figura. Presionar sobre la tapa del molde para evitar fugas.



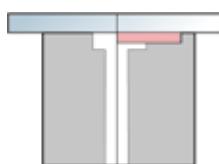
PARA ESTE TIPO DE SOLDADURA INFORMAR  
ESPESORES DE PLETINA, CHAPA Ó TERMINAL.


**CONEXIÓN PHPVV**

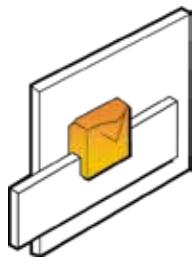
PLETINA						CLAVE PRECIO MOLDES
ANCHO	ESPESOR	MOLDE	CARTUCHO	TENAZA	RASCADOR	
1"	1/8"	PHPVV 1x1/8	C-115	TSC-80	R-90	A
1 1/2"		PHPVV 1 1/2x1/8	C-150	TSC-80	R-150	
2"& + ancho		PHPVV 2x1/8	C-200	TSC-80	R-150	
1"	3/16"	PHPVV 1x3/16	C-150	TSC-80	R-150	A
1 1/2"		PHPVV 1 1/2x3/16	C-200	TSC-80	R-150	
2"& + ancho		PHPVV 2x3/16	C-250	TSC-80	R-150	
1"	1/4"	PHPVV 1x1/4	C-150	TSC-80	R-150	E
1 1/4"		PHPVV 1 1/4x1/4	C-200	TSC-80	R-150	
1 1/2"		PHPVV 1 1/2x1/4	C-250	TSC-80	R-150	
2"& + ancho		PHPVV 2x1/4	2xC-150	TSC-100	R-750	
1"	3/8"	PHPVV 1x3/8	C-200	TSC-80	R-150	A
1 1/2"		PHPVV 1 1/2x3/8	C-250	TSC-80	R-150	
2"& + ancho		PHPVV 2x3/8	2xC-200	TSC-100	R-750	
1"	1/2"	PHPVV 1x1/2	C-250	TSC-80	R-150	A
1 1/2"		PHPVV 1 1/2x1/2	2xC-200	TSC-100	R-750	
2"& + ancho		PHPVV 2x1/2	2xC-250	TSC-100	R-750	

**INSTRUCCIONES  
DE UTILIZACIÓN**

La pletina y la superficie de acero deben de estar en contacto con el molde como se muestra en la figura para evitar fugas. Sujetar el molde a la superficie de acero con una mordaza si es posible.



**PARA ESTE TIPO DE SOLDADURA INFORMAR  
ESPESORES DE PLETINA, CHAPA Ó TERMINAL.**

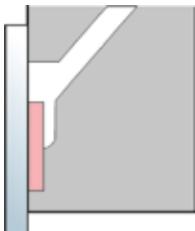


## CONEXIÓN PHPVH

PLETINA		MOLDE	CARTUCHO	TENAZA	RASCADOR	CLAVE PRECIO MOLDES
1"	1/8"	PHPVH 1x1/8	C-115	TSC-80	R-90	A
1 1/2"		PHPVH 1 1/2x1/8	C-150	TSC-80	R-150	
2"& + ancho		PHPVH 2x1/8	C-200	TSC-80	R-150	
1"	3/16"	PHPVH 1x3/16	C-150	TSC-80	R-150	
1 1/2"		PHPVH 1 1/2x3/16	C-200	TSC-80	R-150	
2"& + ancho		PHPVH 2x3/16	C-250	TSC-80	R-150	
1"	1/4"	PHPVH 1x1/4	C-150	TSC-80	R-150	E
1 1/4"		PHPVH 1 1/4x1/4	C-200	TSC-80	R-150	
1 1/2"		PHPVH 1 1/2x1/4	C-250	TSC-80	R-150	
2"& + ancho		PHPVH 2x1/4	2xC-150	TSC-100	R-750	
1"	3/8"	PHPVH 1x3/8	C-200	TSC-80	R-150	A
1 1/2"		PHPVH 1 1/2x3/8	C-250	TSC-80	R-150	
2"& + ancho		PHPVH 2x3/8	2xC-200	TSC-100	R-750	
1"	1/2"	PHPVH 1x1/2	C-250	TSC-80	R-150	A
1 1/2"		PHPVH 1 1/2x1/2	2xC-200	TSC-100	R-750	
2"& + ancho		PHPVH 2x1/2	2xC-250	TSC-100	R-750	

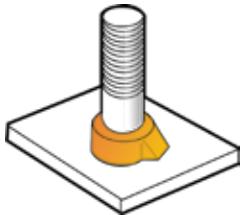
## INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN

La pletina y la superficie de acero deben de estar en contacto con el molde como se muestra en la figura para evitar fugas. Sujetar el molde a la superficie de acero con una mordaza si es posible.



PARA ESTE TIPO DE SOLDADURA INFORMAR  
ESPESORES DE PLETINA, CHAPA Ó TERMINAL.

Committed to service



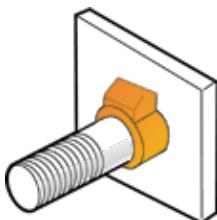
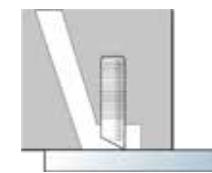
## CONEXIÓN BCHH

DIMENSIÓN						CLAVE PRECIO MOLDES
MATERIAL BULÓN	DIMENSIÓN	MOLDE	CARTUCHO	TENAZA	RASCADOR	
SOLAMENTE BULÓN ACERO	1/4"	BCHH 1/4	C-25	TSC-80	R-45	A
	5/16"	BCHH 5/16	C-25	TSC-80	R-45	
	3/8"	BCHH 3/8	C-45	TSC-80	R-45	
	1/2"	BCHH 1/2	C-65	TSC-80	R-45	
	3/4"	BCHH 3/4	C-150	TSC-80	R-150	
	1"	BCHH 1	2xC-150	TSC-80	R-150	

CONEXIÓN VERTICAL BULÓN CON SUPERFICIE DE ACERO

### INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN

Cortar el bulón con un ángulo de 25° y colocarlo contra la superficie de acero como se muestra en el dibujo.  
Sujetar el molde a la superficie de acero con una mordaza.



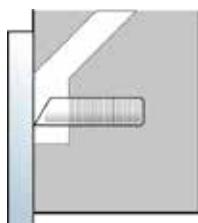
## CONEXIÓN BCHV

DIMENSIÓN						CLAVE PRECIO MOLDES
MATERIAL BULÓN	DIMENSIÓN	MOLDE	CARTUCHO	TENAZA	RASCADOR	
SOLAMENTE BULÓN ACERO	1/4"	BCHH 1/4	C-25	TSC-80	R-45	A
	5/16"	BCHH 5/16	C-25	TSC-80	R-45	
	3/8"	BCHH 3/8	C-45	TSC-80	R-45	
	1/2"	BCHH 1/2	C-65	TSC-80	R-45	
	3/4"	BCHH 3/4	C-150	TSC-80	R-150	
	1"	BCHH 1	C-250	TSC-80	R-150	
SOLAMENTE COBREY ALEACIONES DE COBRE	1/2"	BCHH 1/2 CU	C-115	TSC-80	R-90	E
	5/8"	BCHH 5/8 CU	C-150	TSC-80	R-150	
	3/4"	BCHH 3/4 CU	C-250	TSC-80	R-150	
	7/8"	BCHH 7/8 CU	2xC-150	TSC-100	R-750	
	1"	BCHH 1 CU	2xC-200	TSC-100	R-750	

CONEXIÓN HORIZONTAL BULÓN CON SUPERFICIE ACERO

### INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN

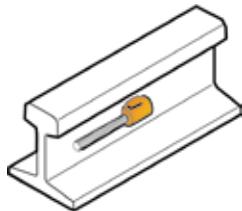
Cortar el bulón con un ángulo de 25° y colocarlo contra la superficie de acero como se muestra en el dibujo.  
Sujetar el molde a la superficie de acero con una mordaza si es posible.



PARA ESTE TIPO DE SOLDADURA INFORMAR  
ESPESORES DE PLETINA, CHAPA Ó TERMINAL.

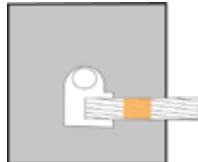
Committed to service

Para más tipos de conexiones, por favor consultar.



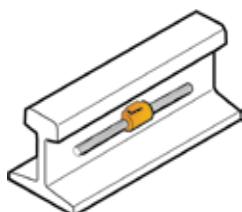
## CONEXIÓN CRATA

DIMENSIÓN				
CABLE	MOLDE	CARTUCHO	TENAZA	RASCADOR
4	CRATA 4	C-65R	TRA-A	R-45
2	CRATA 2	C-65R	TRA-A	R-45
1	CRATA 1	C-65R	TRA-A	R-45
1/0	CRATA 1/0	C-90R	TRA-A	R-90
2/0	CRATA 2/0	C-90R	TRA-A	R-90
4/0	CRATA 4/0	C-115R	TRA-A	R-90



## INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN

Colocar la parte final del cable en el centro del agujero de la tobera de colada y llenar el espacio entre cable y el riel con pasta de sellado como se muestra en el dibujo. Sujetar el molde al riel con una mordaza/tenaza.



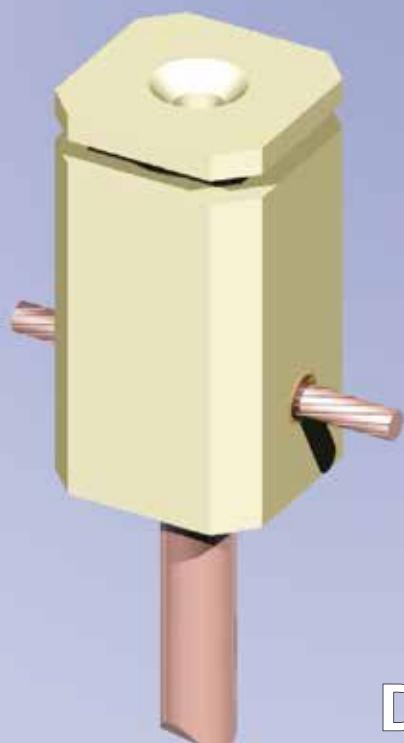
## CONEXIÓN CRAPHA

DIMENSIÓN				
CABLE	MOLDE	CARTUCHO	TENAZA	RASCADOR
4	CRAPHA 4	C-90R	TRA-A	R-90
2	CRAPHA 2	C-90R	TRA-A	R-90
1	CRAPHA 1	C-90R	TRA-A	R-90
1/0	CRAPHA 1/0	C-115R	TRA-A	R-90
2/0	CRAPHA 2/0	C-115R	TRA-A	R-90
4/0	CRAPHA 4/0	C-150R	TRA-A	R-150



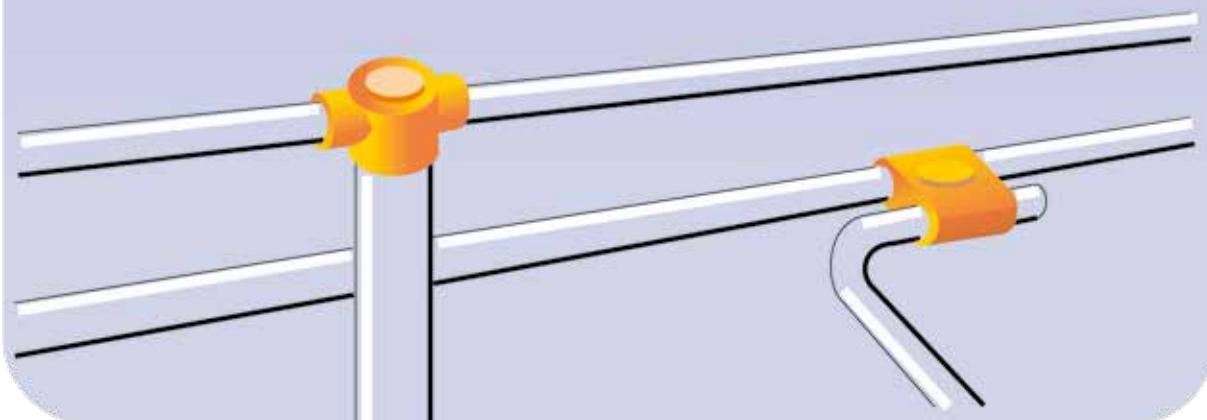
## INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN

Rellenar con pasta de sellado el espacio entre el cable y el riel en ambos lados del molde como se muestra en el dibujo. Sujetar el molde a la superficie del riel con una mordaza/tenaza.

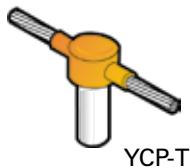


# 1 **SOLO USO**

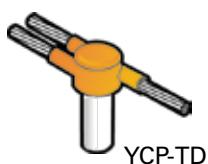
LA FORMA  
+ RÁPIDA  
+ FACIL  
+ FIABLE  
DE REALIZAR UNA  
CONEXIÓN DE  
PUESTA A TIERRA



Committed to service



YCP-T



YCP-TD

1 SOLO USO					
PICA	CABLE		MOLDE		CANTIDAD POR UN EMBALAJE
	SOLIDO	CABLE TRENZADO	TIPO T	TIPO TD	
1/2"	6 & 8	8	YCP-T 12/A	YCP-TD 12/A	12
	3 & 4	4 & 6	YCP-T 12/B	YCP-TD 12/B	
	1 & 2	2 & 3	YCP-T 12/C	YCP-TD 12/C	
5/8"	6 & 8	8	YCP-T 58/A	YCP-TD 58/A	12
	3 & 4	4 & 6	YCP-T 58/B	YCP-TD 58/A	
	1 & 2	2 & 3	YCP-T 58/C	YCP-TD 58/C	
	2/0 & 1/0	1/0 & 1	YCP-T 58/D		
		2/0	YCP-T 58/E		
3/4"		4/0			12
	6 & 8	8	YCP-T 34/A	YCP-TD 34/A	
	3 & 4	4 & 6	YCP-T 34/B	YCP-TD 34/B	
	1 & 2	2 & 3	YCP-T 34/C	YCP-TD 34/C	
	2/0 & 1/0	1/0 & 1	YCP-T 34/D		
		2/0	YCP-T 34/E		
		4/0			

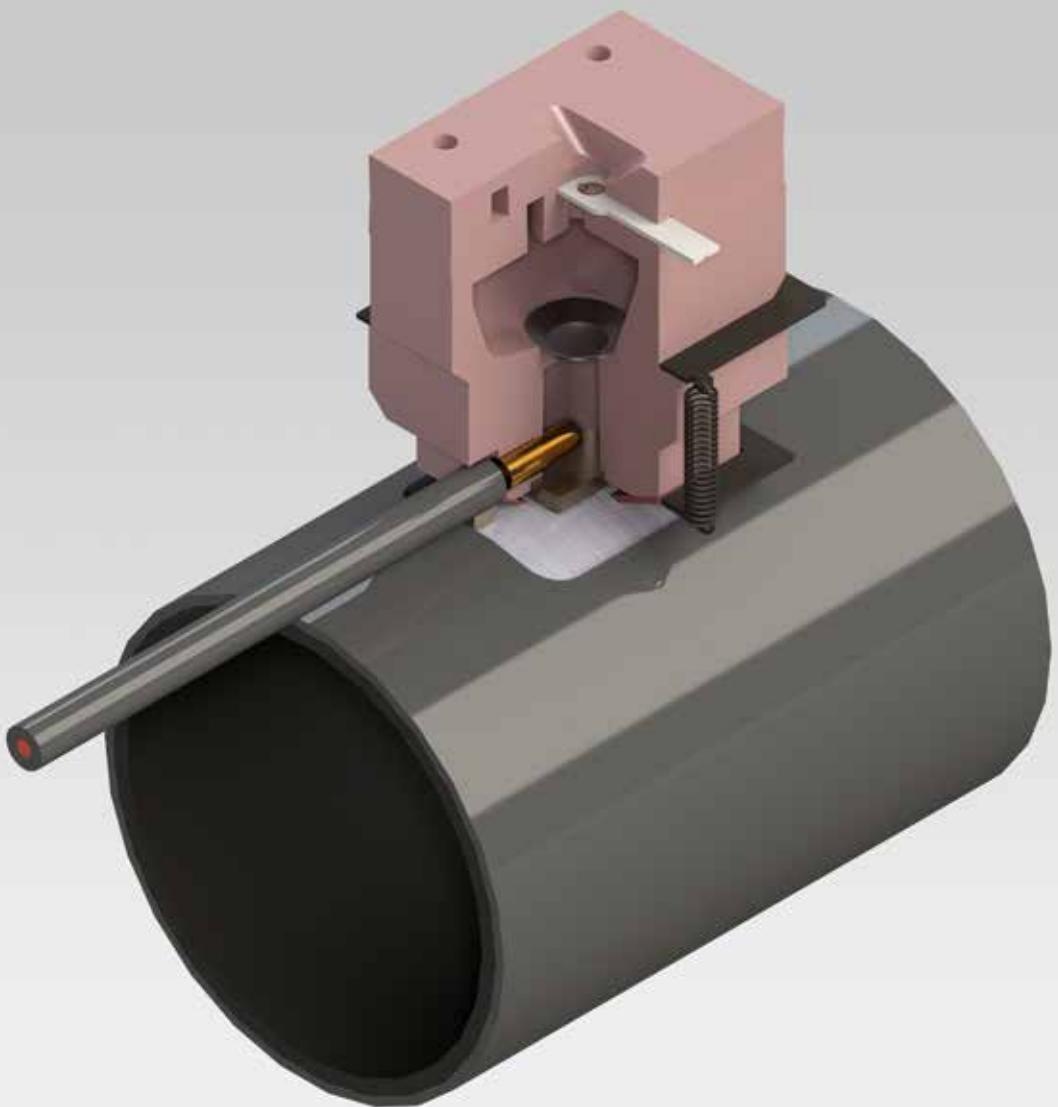
## CONEXIONES CABLE-PICA

Set **1 SOLO USO** incluye todos los consumibles necesarios para hacer la conexión: Molde con mangos para entrada de cables, cartuchos y discos. Pistola de ignición no incluida.



# PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA **ELPA-TUBO**

Procedimiento de soldadura de conexiones eléctricas de cable de cobre a tubería de acero



El procedimiento de soldadura **ELPA-Tubo** **KLK-weld** es el mejor procedimiento para realizar conexión eléctrica de cable de cobre a tubería de acero, con el fin de realizar protección catódica de esa tubería, pues se consigue una baja resistividad eléctrica y una alta resistencia mecánica en la conexión, todo ello sin afectar al acero de la tubería, pues la temperatura en la misma no supera los 450°C.

**PANDROL**

PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA **ELPA-TUBO**••• EL KIT **ELPA-TUBO KLK-weld** INCLUYE:

- a** Molde cerámico que incorpora placa de acero, casquillo de entrada del cable, disco de obturación, juntas de estanqueización, tapa con fusible para encendido a distancia y, según la versión del procedimiento, mecanismo de sujeción.
- b** Cartucho de polvo aluminotérmico e ignición para soldadura.
- c** Dosis de flux.
- d** Casquillos adicionales para otras secciones de cable (opcional).
- e** Guía de utilización.

El procedimiento de soldadura **ELPA-Tubo KLK-weld** combina procesos de soldadura aluminotérmica y de soldadura capilar estaño-plata, de manera que el segundo aprovecha parte del calor generado en el primero. Una placa de acero ferrítico se interpone entre el cable conductor y la tubería, absorbiendo el impacto térmico de la colada aluminotérmica y quedando la placa soldada al extremo del cable. Dado que la placa incorpora en el lado de contacto con la tubería una aleación estaño-plata, la unión final entre placa y tubería tiene lugar como consecuencia de la combinación del calor que funde esa aleación y de la fuerza de un mecanismo que presiona la placa contra la tubería durante la solidificación (fuerza necesaria para obtener la soldadura capilar sin defectos).

## Existen dos versiones del procedimiento:

- En la **primera versión** el molde es de un solo uso, es decir, consumible del procedimiento. Por su parte el mecanismo de sujeción es multiuso, es decir, reutilizable en distintas soldaduras.
- En la **segunda versión** del procedimiento el molde continúa siendo de un solo uso, y además incorpora el mecanismo de sujeción, el cual se considera también de un solo uso.

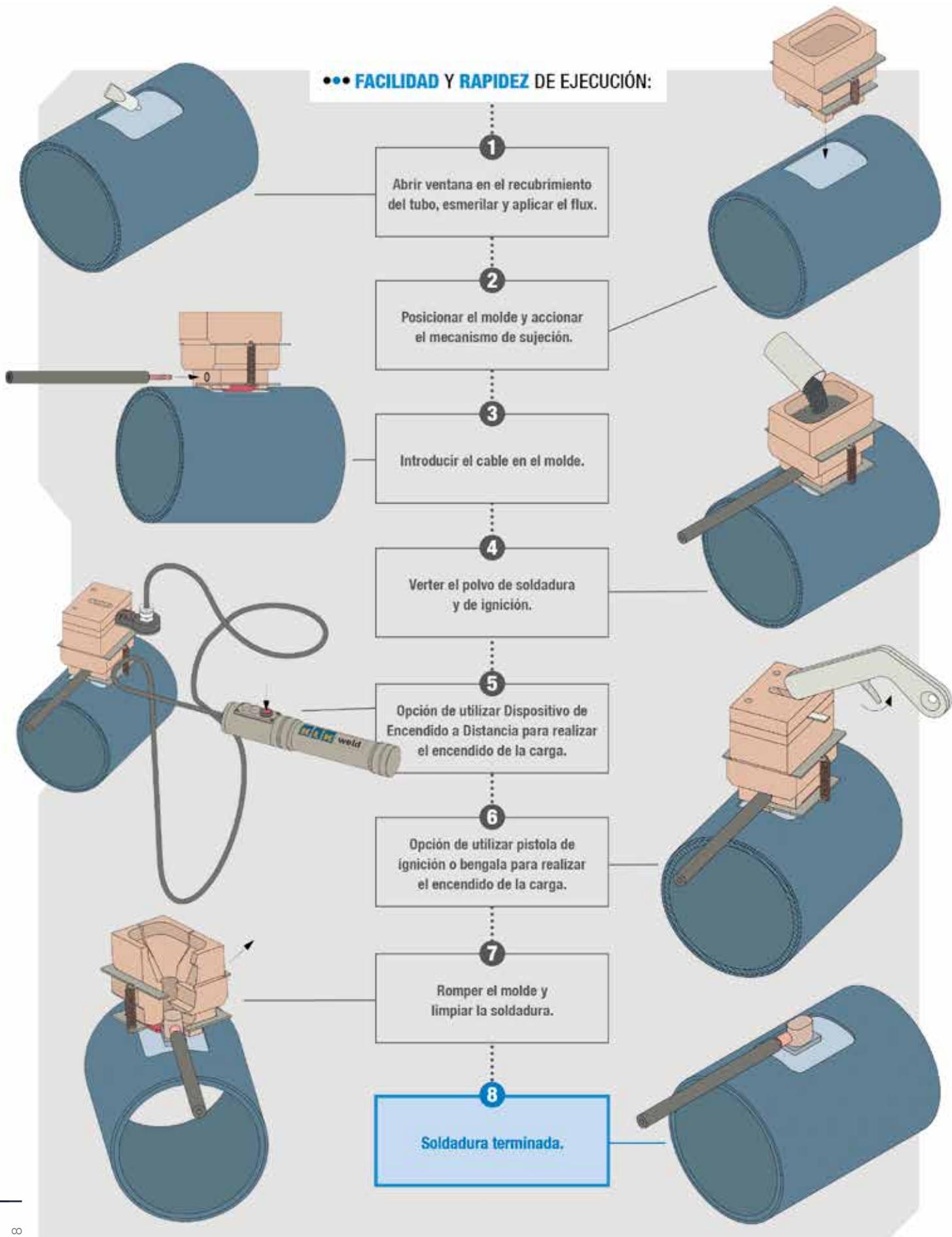
En ambas versiones del procedimiento, y dado que el mecanismo de sujeción no incorpora ningún elemento de abrazamiento, para realizar la soldadura no es necesario desenterrar completamente la tubería, siendo suficiente descubrir su parte alta.

En todos los casos el mismo kit puede utilizarse en tuberías de cualquier diámetro (mayor que un mínimo). Y además, existe la posibilidad de suministrar kits que puedan utilizarse con cables de diferentes secciones (siendo las más habituales las que van desde 10 mm<sup>2</sup> hasta 70 mm<sup>2</sup>).

Existe la posibilidad de realizar el encendido de la carga a distancia, utilizando para ello el **Dispositivo de Encendido a Distancia KLK-weld**.



Committed to service





Committed to service

## VENTAJAS DEL KIT ELPA-TUBO

Ventajas del nuevo procedimiento de soldadura de baja temperatura para realizar conexiones eléctricas de cables conductores a la superficie de la tubería de acero de los gasoductos, con el fin de realizar la protección catódica de dicha tubería.

Las ventajas que presenta este procedimiento de soldadura de baja temperatura, al que comercialmente hemos denominado Elpa-Tubo, se enumeran a continuación:

1. Las conexiones que se consiguen tienen excelente conductividad eléctrica.
2. Las conexiones que se consiguen tienen alta resistencia mecánica.
3. La estructura interna del acero de la tubería no sufre modificación.
4. Facilidad y rapidez de ejecución.
5. Absoluta fiabilidad.
6. Para realizar la soldadura no es necesario desenterrar completamente la tubería, basta con descubrir su parte alta.
7. Precio competitivo.
8. El mismo kit puede utilizarse en tuberías de distintos diámetros (consultar).
9. Posibilidad de suministrar kits que puedan utilizarse con cables de diferentes secciones.
10. Posibilidad de realizar el encendido de la carga a distancia.
11. Posibilidad de usarse sobre tuberías activas sin la necesidad de cancelar el suministro o transporte.



# PROCEDIMIENTO DE ENCENDIDO **LsVIP**

Procedimiento de encendido de caragas aluminotérmicas para conexiones eléctricas



El procedimiento de encendido **LsVIP KLK-weld** es el mejor procedimiento de encendido desde el punto de vista de seguridad y limpieza, pues evita la salida al exterior del molde-crisol de las proyecciones procedentes de la reacción aluminotérmica, reduce las emisiones de humo y además posibilita la realización del encendido a cierta distancia del molde, utilizando para ello el **Dispositivo de Encendido a Distancia KLK-weld**.

**PANDROL**



El **Procedimiento de encendido LsVIP** hace uso de una tapa especial que cierra completamente la tolva–crisol del molde, de manera que evita la salida al exterior de las proyecciones procedentes de la reacción aluminotérmica pero al mismo tiempo permite la liberación de sobrepresiones en el interior del crisol. Además la cantidad de humo producido es menor que en otros procedimientos de encendido.



La tapa especial de la que hace uso el procedimiento de encendido es apta para ser utilizada tanto con la pistola de ignición tradicional como con el **Dispositivo de Encendido a Distancia KLK-weld**. Lo mismo ocurre con los cartuchos, polvo de ignición y además accesorios de soldadura, de manera que hay absoluta versatilidad para utilizar cualquiera de las dos opciones de encendido.



Además de suministrar moldes con la tapa especial de la que hace uso el procedimiento, existe también la posibilidad de suministrar la tapa especial de sujeción rápida, que puede ser montada fácilmente en el molde que incorpora la tapa tradicional.

En este caso para que la tapa especial quede operativa es suficiente dejar abierta la tapa tradicional que ya incorporaba el molde.

El **Dispositivo de Encendido a Distancia KLK-weld** incorpora un cable de suficiente longitud que posibilita la realización del encendido a cierta distancia del molde. Funciona únicamente con dos pilas comerciales y dispone de testigos luminosos que indican si las pilas no están agotadas o si el fusible está correctamente insertado en la pinza.

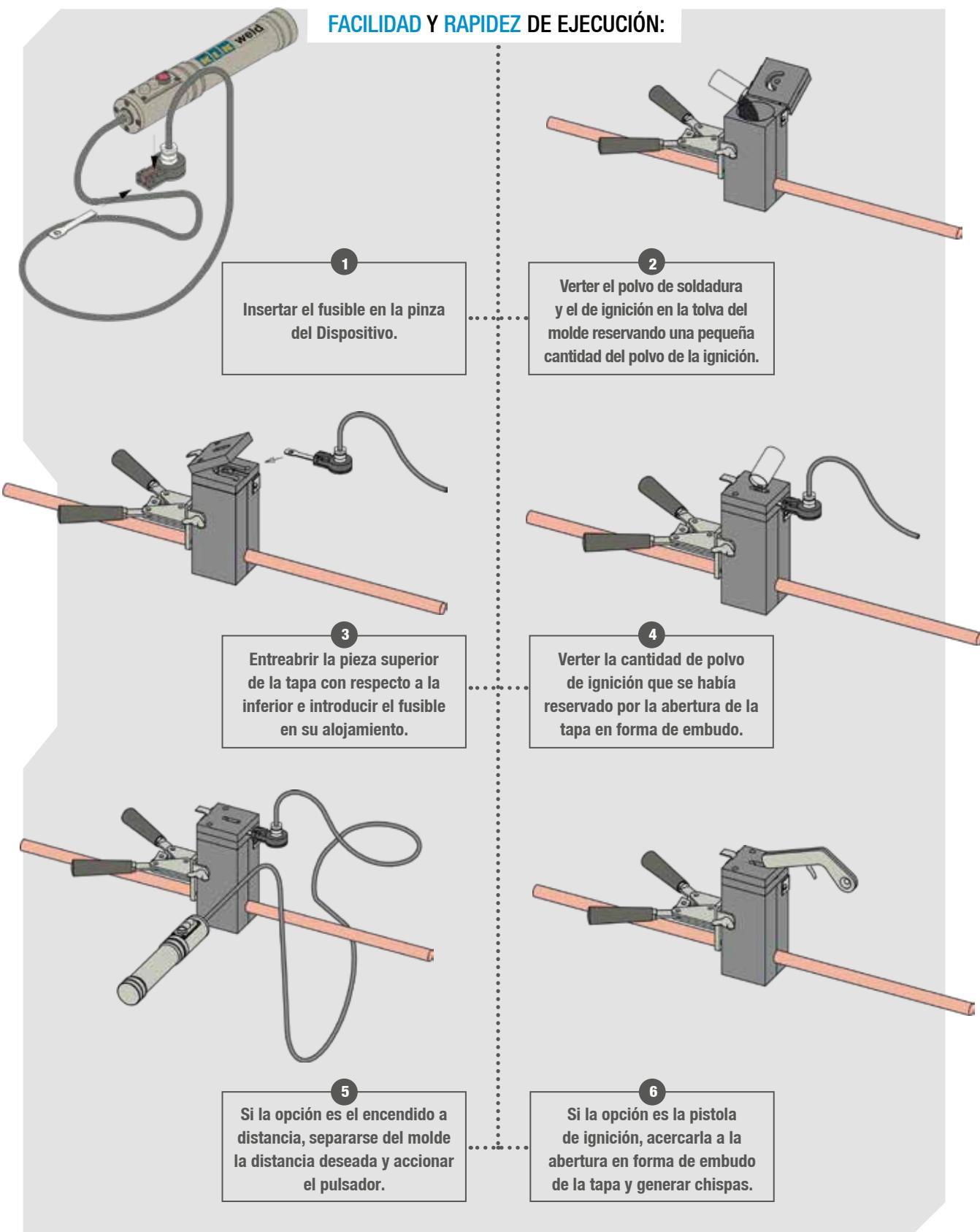
Para realizar cada encendido con el **Dispositivo de Encendido a Distancia KLK-weld** es necesario utilizar también un fusible, el cual se inserta por un extremo en la pinza del dispositivo, colocándose el otro extremo en el alojamiento practicado en la tapa para tal fin. Los fusibles son los únicos consumibles adicionales en el procedimiento de encendido a distancia.



Las conexiones que se consiguen aplicando los procedimientos de soldadura **KLK-weld**, y en particular las que se consiguen tras aplicar el **Procedimiento de Encendido LsVIP**, son conexiones con excelentes conductividad eléctrica, igual o mayor que la de los conductores que se conecten.

## PROCEDIMIENTO DE ENCENDIDO LsVIP

## FACILIDAD Y RAPIDEZ DE EJECUCIÓN:





Committed to service

### 3. PROCESO LSVIP

## VENTAJAS DEL PROCEDIMIENTO LsVIP

- 1.- La soldadura a distancia de KLK (LsVIP) se realiza con los mismos cartuchos y no es preciso tener otra referencia de cartuchos especiales. Nuestros cartuchos mantienen los dos polvos separados pero unidos en el mismo envase, lo que evita que el usuario se olvide el polvo de ignición.
- 2.- Se pueden utilizar los mismos moldes que se usan en todas las demás soldaduras, sólo se cambia la tapa, ya que nuestros moldes cuentan con tapas intercambiables. Se puede hacer soldadura a distancia, soldadura segura sin proyecciones y la soldadura tradicional. Si se solicita el molde con la Ref. LsVIP el molde ya incluye la tapa.
- 3.- Nuestro sistema de encendido permite el encendido con mando a distancia y con chispero.
- 4.- Nuestros sistema de encendido a distancia utiliza una tapa intercambiable de moldes que reduce de forma importante el humo de la ejecución y anula las posibles proyecciones de la reacción aluminotérmica.
- 5.- Es la mejor solución para cumplir con los requerimientos de seguridad más exigentes en este campo de la soldadura aluminotérmica.
- 6.- La versatilidad del LsVIP consigue que el usuario o cliente no necesite nuevas herramientas, más utensilios nuevos y no te obliga a cambiar el sistema tradicional de encendido o ampliar y modificar tu posible stock de material y que no te olvides nunca del polvo de ignición y en definitiva que puedas soldar siempre.



Committed to service

NOTAS







Committed to service

Camino de la Peñona, 38-B  
33211 Gijón (Asturias) · Spain

Tel. +34 985 321 850

Fax. +34 985 312 820

[comercial@klk.es](mailto:comercial@klk.es)

**PANDROL**



**KLK Electro Materiales, S.L.U**

C/ Rosario Pino, N°18, 4º - 7º  
28020 Madrid · Spain

Tel. +34 915 709 692

Fax. +34 915 713 540

[comercial@klk.es](mailto:comercial@klk.es)

**EKE Electra-KLK Europe, S.à.r.l.**

Z.A. de L'Europe, 6 rue de l'Orge  
68920 Wintzenheim Logelbach · France

Tel. +33 (0) 389 201 730

Fax. +33 (0) 389 201 731

[info@eke.fr](mailto:info@eke.fr)