

# thermOweld®

## “La Conexión Suprema”

### Consejos para instaladores

#### PERFECTA



#### SOLDADURA MOLECULAR SOLIDA

**Toda inspección visual depende del buen juicio del supervisor de campo.**

1. La superficie debe de ser uniforme, no debe tener grandes cantidades de escoria y puede presentar pequeñas imperfecciones.
2. Las porciones de conductor que se colocó dentro del molde deben de estar completamente cubiertas.
3. La protuberancia debe de rebasar el nivel del conductor después de haber removido la escoria..
4. El color puede variar pero debe de ser parecido al cobre o bronce..

# thermOweld®

## “La Conexión Suprema”

### Consejos para instaladores

#### “ACCEPTABLE”



**LLENADO INCOMPLETO  
PERO AUN ACCEPTABLE**

Una soldadura aceptable parecerá estéticamente imperfecta pero tendrá un buen desempeño eléctrico.

#### Posibles causas:

1. Molde “Worn” que permite la fuga de material fundido.
2. Tamaño incorrecto de cartucho.
3. Pérdida de soldadura al vaciar el cartucho en el molde.

#### Corrección necesaria:

1. Reemplace el molde. Si solo presenta desgaste alrededor de los conductores utilice material de empaque en el exterior. No coloque material de empaque en el interior del molde.
2. Verifique la placa de datos del molde y cerciórese de utilizar el tamaño correcto de cartucho de soldadura.
3. Remueva cuidadosamente la tapa del cartucho sobre la cavidad superior del molde para evitar desperdicio de material.
4. Utilice el molde correcto. En algunas aplicaciones pueden utilizarse casquillos o laines de cobre para ensanchar el diámetro del cable de tal forma que ajuste en los orificios del molde.

# thermOweld®

## “La Conexión Suprema”

### Consejos para instaladores

#### “NO ACCEPTABLE”



#### LLENADO INCOMPLETO Y CONDUCTORES EXPUESTOS

#### Posibles causas:

1. Molde incorrecto para los conductores utilizados.
2. Ajuste incorrecto de las manijas intercambiables.
3. Basura o escoria atrapada entre las paredes del molde.
4. Conductores doblados o no redondos.

#### Corrección necesaria:

1. Remueva la chaveta de las manijas intercambiables y ajuste la tensión necesaria utilizando el prisionero.
2. Limpie exhaustivamente el molde después de cada conexión.
3. Enderece el conductor o corte las secciones dañadas.
4. Verifique la placa de datos del molde y cerciorese de utilizar el tamaño correcto de cartucho de soldadura en polvo.

# thermOweld®

## “La Conexión Suprema”

### Consejos para instaladores

#### Posibles causas:

1. Presencia de humedad en el molde o en la soldadura en polvo.
2. Presencia de aceite, grasa, humedad o demás contaminantes en los conductores.
3. Presencia de material de empaque en el crisol del molde.
4. Desgaste en el asiento del disco metálico dentro del molde que permite el paso de soldadura en polvo al crisol..
5. Ausencia del disco metálico en el asiento de la cavidad superior del molde.

#### Correcciones necesarias:

1. Precaliente el molde arriba de 105 °C con un soplete de propano o realice una soldadura de sacrificio utilizando pedacería de cable. Si utiliza el molde de apertura horizontal utilice 3/4 partes del cartucho para evitar que se atque el molde.
2. Precaliente los conductores con un soplete de propano y utilice un cepillo de alambre para remover impureza. Para conexiones a superficies metálicas, el área a soldar deberá de estar limpia a “metal blanco”
3. Asegurese de manter el material de empaque fuera del crisol del molde.
4. Utilice solo soldadura en polvo fresca y seca.
5. Reemplace el molde si fuera necesario..
6. Asegurese que el disco metálico forma un sello con el asiento del molde antes de vaciar la soldadura en polvo dentro de la cavidad superior.

**“NO ACCEPTABLE”**



**ALTURA EXCESIVA,  
APARIENCIA DE BURBUJA,  
SOLDADURA POBRE**

# thermOweld®

## “La Conexión Suprema”

### Consejos para instaladores

**“NO ACCEPTABLE”**



**ALTURA EXCESIVA,  
APARIENCIA DE BURBUJA,  
SOLDADURA PROBRE.**

#### Posibles causas:

1. Presencia de humedad en el molde o en la soldadura en polvo.
2. Presencia de aceite, grasa, humedad o demás contaminantes en los conductores.
3. Presencia de material de empaque en el crisol del molde.
4. Desgaste en el asiento del disco metálico dentro del molde que permite el paso de soldadura en polvo al crisol..
5. Ausencia del disco metálico en el asiento de la cavidad superior del molde.

#### Correcciones necesarias:

1. Precaliente el molde arriba de 105 °C con un soplete de propano o realice una soldadura de sacrificio utilizando pedacería de cable. Si utiliza el molde de apertura horizontal utilice 3/4 partes del cartucho para evitar que se atque el molde.
2. Precaliente los conductores con un soplete de propano y utilice un cepillo de alambre para remover impureza. Para conexiones a superficies metálicas, el área a soldar deberá de estar limpia a “metal blanco”
3. Asegurese de mantener el material de empaque fuera del crisol del molde.
4. Utilice solo soldadura en polvo fresca y seca.
5. Reemplace el molde si fuera necesario..
6. Asegurese que el disco metálico forma un sello con el asiento del molde antes de vaciar la soldadura en polvo dentro de la cavidad superior.

# thermOweld®

## “La Conexión Suprema”

### Consejos para instaladores

#### “NO ACCEPTABLE”



#### LLENADO POBRE Y CONDUCTORES EXPUESTOS

#### Posibles causas:

1. Molde incorrecto para los conductores utilizados.
2. Ajuste incorrecto de las manijas intercambiables.
3. Basura o escoria atrapada entre las paredes del molde.
4. Conductores doblados o no redondos.

#### Corrección necesaria:

1. Remueva la chaveta de las manijas intercambiables y ajuste la tensión necesaria utilizando el prisionero.
2. Limpie exhaustivamente el molde después de cada conexión.
3. Enderece el conductor o corte las secciones dañadas.
4. Verifique la placa de datos del molde y cerciorese de utilizar el tamaño correcto de cartucho de soldadura en polvo.

# thermOweld®

“La Conexión Suprema”

*Gracias*

por utilizar

ThermOweld®

