

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ ЗАЗЕМЛЕНИЯ

Соединения являются наиболее критическим элементом систем заземления и, следовательно, часто могут представлять собой самое слабое звено вследствие изменения свойств в результате старения и коррозии. Предпочтительным способом выполнения соединений является экзотермическая сварка, создающая соединение на молекулярном уровне.

Новым методом соединения двух металлов является экзотермическая сварка.

Система экзотермической сварки предоставляет возможность соединять два металла, характеризующиеся одинаковой либо различной структурой.

При необходимости прочного соединения меди с медью, меди со сталью, меди с оцинкованной сталью, и т.п., следует применить одно из лучших решений, а именно экзотермическую сварку, в результате которой получается молекулярное, коррозиестойкое соединение, применяемое для сетей заземлений, групп молниеотводов и железнодорожных присоединений, и т.п.

Принцип данного способа заключается в сведении воедино сварочного присадочного материала и средства воспламенения в соответствующей графитовой форме.

Постоянное соединение на молекулярном уровне, которое не подвержено ослаблению механических свойств и не подвержено коррозии, что обеспечивает долговечность соединения, равную сроку службы установки.

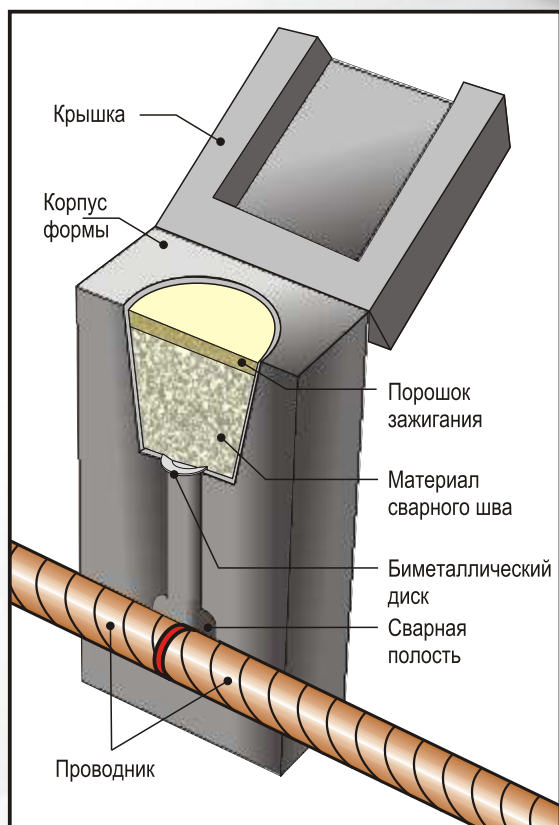
Температура воспламенения зажигательного вещества (фосфора) и начала процесса составляет около 450°C.

Температура начала реакции для меди и базовых материалов составляет около 950°C.

Температура, при которой протекает экзотермический процесс составляет около 2000°C.



ЭКЗОТЕРМИЧЕСКАЯ СВАРКА



ЭКЗОТЕРМИЧЕСКАЯ СВАРКА



ФОРМА ПРЯМАЯ



ФОРМА Т-ОБРАЗНАЯ



**ПОРОШОК ДЛЯ
ЭКЗОТЕРМИЧЕСКОЙ
СВАРКИ (KSC 30-007)**



**БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЙ
ДИСК**



**КОМПЛЕКТ ДЛЯ
ЭКЗОТЕРМИЧЕСКОЙ
СВАРКИ (KSC 30-008)**



**КРЕМНИЕВЫЙ
ВОСПЛАМЕНИТЕЛЬ**



**СКРЕБОК
ДЛЯ ОЧИСТКИ
ФОРМ**



**РУЧНОЙ
ФИКСАТОР
ДЛЯ ФОРМ**



**СПЕЦИАЛЬНАЯ
ЩЕТКА ДЛЯ ФОРМ**



**КИСТЬ ДЛЯ
ЧИСТКИ ФОРМ**

ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ КАЧЕСТВА ЭКЗОТЕРМИЧЕСКОГО СОЕДИНЕНИЯ:

- способно выдержать больший ток, чем заземляющий проводник;
- не ухудшает свои свойства со временем;
- высокая коррозиестойчивость;
- высокая механическая прочность;
- обеспечивает соединение между проводником и электродом на молекулярном уровне;
- возможность визуального контроля качества соединения;
- для монтажа используется недорогой, легкий, ручной инструмент;
- не требует внешних источников питания и тепла.