



Kit ELPA ...K

Soldadura de conexiones eléctricas al patín del carril.

Braze-welding of electrical bonds to the foot of a rail.



Las conexiones de cables de cobre sobre aceros duros y extraduros (880 MPa ó más) por el procedimiento de soldadura blanda, por aluminotermia, KLK-WELD es la única forma de protección total de la estructura metalúrgica, química, física y dinámica del carril, a la vez que se asegura una conductibilidad eléctrica perfecta.

The KLK-WELD braze-welding process is the ideal method to weld electrical connections to wear-resistant rails with a hardness of 880 Mpa and up avoiding embrittlement of the affected surfaces. KLK-WELD welds maintain the metallurgical, chemical, physical and dynamic properties of the rail providing outstanding electrical conductivity.



El Kit ELPA...K se presenta en forma de blister estanco e incluye los siguientes elementos:

- Molde cerámico con una placa de acero recubierta por un lado con una aleación de estaño-plata, encastrada en la base, casquillo de entrada del cable, disco de obturación del crisol, tapa y abrazadera-muelle para su fijación al carril.
- Cartucho de polvo aluminotérmico e ignición para soldadura.
- Dosis de flux.
- Bengala para el encendido del cartucho.
- Una guía de utilización.

ELPA...K kits come in waterproof blister-packs that include:

- *Ceramic mould with a steel plate with silver / tin alloy on one side, a small disc to prevent welding powder from falling inside the weld chamber, mould lid and metal clamp to hold mould in position during welding.*
- *Welding powder cartridge.*
- *Flux portion.*
- *Powder igniter.*
- *User's guide.*

Los Kits KLK-WELD del tipo ELPA ...K, se fabrican para distintas secciones de cable de 35 a 240 mm² así como para terminales bimetálicos tipo bulón y son utilizables en la mayor parte de los perfiles de carril, AREA, BS, UIC, U, S, RN, etc.

KLK-WELD kits are manufactured to braze-weld copper cables ranging from 35 sq. mm to 240 sq. mm as well as bi-metal studs to almost any type of rail profile such as: AREA, BS, UIC, U, S, RN, et al.

Una fácil y cómoda utilización... Simple and easy application requiring a minimum operator skill...



1 - Esmerilar el carril.



2 - Aplicar el flux sobre la zona esmerilada.



3 - Posicionar el molde.



4 - Introducir el cable en el molde.

1 - Clean and grind area to be welded.

2 - Apply flux portion to prepared area.

3 - Position mould on area to be welded.

4 - Insert connection into the mould.



5 - Depositar el polvo de soldadura y de ignición en el crisol del molde.



6 - Encender el polvo de ignición con la bengala.



7 - Romper el molde y limpiar la soldadura.



8 - Soldadura terminada.

5 - Open powder cartridge and pour welding powder into mould and pour ignition powder on top of welding powder.

6 - Close mould lid and ignite powder with igniter.

7 - Wait for solidification of weld, break mould and clean the weld.

8 - Finished braze-weld.



Electro Materiales, s.a.

Apdo. 333 - 33280 GIJON - ESPAÑA - P.O. Box 333 - 33280 GIJON - SPAIN - Tel.: + 34 98 532 18 50 - Fax: + 34 98 531 28 20 - E-mail: comercial@klk.es