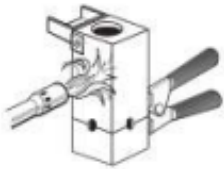


MOLDE GRAFITO M-TAC

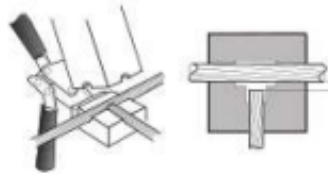


1

Antes de la primera soldadura, precalentar el molde

Limpiar e introducir en el molde los cables a soldar según se muestra en la

2



3

Cerrar el molde e introducir disco de retención.

Vaciar el polvo de soldadura (tapa de color según corresponda).

4

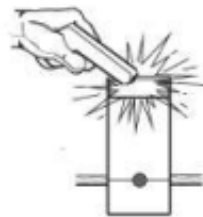


5

Espolvorear el polvo de ignición sobre la soldadura y depositar aprox. un 25% sobre el borde del molde (en caso de utilizar KLK PLUS solicitar fichas)

Encender con pistola de ignición (chispero manual)

6



7



Limpiar con el rascador la escoria de la tolva y de la tobera de colada.

Eliminar los restos de la cámara de soldadura por medio de la brocha



1. EQUIPO

- Utilizar solo equipos y materiales en buen estado.
- No soldar elementos distintos a los indicados en placa identificadora.
- No ocupar moldes defectuosos (rotos, desgastados), para evitar fugas de metal fundido.
- No modificar los moldes o materiales sin autorización.

2. RECOMENDACIONES

- Eliminar humedad, oxido o grasa de las superficies a soldar.
- Eliminar la humedad del molde (precalentar con soplete).
- Proceder según se indica gráficamente.
- Utilizar todos los EAPP. Guantes, botas, pecheras, lentes, otros.
- Tomar precauciones para evitar quemaduras, ya que en proceso se produce metal fundido y superficies calientes.
- Evitar que el metal fundido entre en contacto con agua o aceite.

3. TEMPERATURAS

- No utilizar nunca el molde si su temperatura es superior a 300°C existe riesgo de autoencendido del polvo de ignición.
- Para esto, esperar a lo menos 5 minutos entre soldaduras o alternar entre dos moldes.
- Al utilizar **MOLDES MINI** o **MOLDES STANDARD QUE UTILICEN MAS DE UNA SOLDADURA** esperar al menos 10 minutos entre soldaduras o alternar entre dos o mas moldes para garantizar que la temperatura del molde no supere nunca los 300 °C.

4. PRECAUCIONES - PROCEDIMIENTO

- Personal debe estar debidamente formado.
- No mirar directamente a la llama de ignición.
- No aspirar humo resultante.
- Evitar contacto en zonas calientes.
- En locales cerrados, ventilar.
- Apartar los materiales susceptibles a incendiarse.
- Si se produce fuego convencional, aplicar CO₂ o agua.





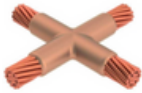
Conexión M-TAC						Clave precio moldes
Cable						
Principal	Derivado	Molde Código	Cartucho	Tenaza	Rascador	
4	4	M-TAC 4-4	C-32	TSC-80	R-45	A
2 SOL	2	M-TAC 2S-2	C-45	TSC-80	R-45	
	2 SOL	M-TAC 2S-2S	C-45	TSC-80	R-45	
	4	M-TAC 2S-4	C-45	TSC-80	R-45	
2	2	M-TAC 2-2	C-45	TSC-80	R-45	
	2 SOL	M-TAC 2-2S	C-45	TSC-80	R-45	
	4	M-TAC 2-4	C-45	TSC-80	R-45	
1	1	M-TAC 1-1	C-45	TSC-80	R-45	
	2	M-TAC 1-2	C-45	TSC-80	R-45	
	2 SOL	M-TAC 1-2S	C-45	TSC-80	R-45	
	4	M-TAC 1-4	C-45	TSC-80	R-45	
1/0	1/0	M-TAC 1/0-1/0	C-90	TSC-80	R-90	
	1	M-TAC 1/0-1	C-45	TSC-80	R-45	
	2	M-TAC 1/0-2	C-45	TSC-80	R-45	
	2 SOL	M-TAC 1/0-2S	C-45	TSC-80	R-45	
	4	M-TAC 1/0-4	C-45	TSC-80	R-45	
2/0	2/0	M-TAC 2/0-2/0	C-90	TSC-80	R-90	
	1/0	M-TAC 2/0-1/0	C-90	TSC-80	R-90	
	1	M-TAC 2/0-1	C-45	TSC-80	R-45	
	2	M-TAC 2/0-2	C-45	TSC-80	R-45	
	2S	M-TAC 2/0-2S	C-45	TSC-80	R-45	
	4	M-TAC 2/0-4	C-45	TSC-80	R-45	
3/0	3/0	M-TAC 3/0-3/0	C-115	TSC-80	R-90	
	2/0	M-TAC 3/0-2/0	C-90	TSC-80	R-90	
	1/0	M-TAC 3/0-1/0	C-90	TSC-80	R-90	
	1	M-TAC 3/0-1	C-45	TSC-80	R-45	
	2	M-TAC 3/0-2	C-45	TSC-80	R-45	
	2S	M-TAC 3/0-2S	C-45	TSC-80	R-45	
	4	M-TAC 3/0-4	C-45	TSC-80	R-45	
4/0	4/0	M-TAC 4/0-4/0	C-150	TSC-80	R-150	
	3/0	M-TAC 4/0-3/0	C-115	TSC-80	R-90	
	2/0	M-TAC 4/0-2/0	C-90	TSC-80	R-90	
	1/0	M-TAC 4/0-1/0	C-90	TSC-80	R-90	
	1	M-TAC 4/0-1	C-90	TSC-80	R-90	
	2	M-TAC 4/0-2	C-90	TSC-80	R-90	
	2 SOL	M-TAC 4/0-2S	C-90	TSC-80	R-90	
	4	M-TAC 4/0-4	C-90	TSC-80	R-90	



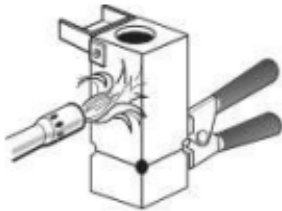
Conexión M-TAC						
Principal	Derivado	Molde Código	Cartucho	Tenaza	Rascador	Clave precio moldes
250	250	M-TAC 250-250	C-150	TSC-80	R-150	A
	4/0	M-TAC 250-4/0	C-150	TSC-80	R-150	
	3/0	M-TAC 250-3/0	C-150	TSC-80	R-150	
	2/0	M-TAC 250-2/0	C-90	TSC-80	R-90	
	1/0	M-TAC 250-1/0	C-90	TSC-80	R-90	
	1	M-TAC 250-1	C-90	TSC-80	R-90	
	2	M-TAC 250-2	C-90	TSC-80	R-90	
	2 SOL	M-TAC 250-2 5	C-90	TSC-80	R-90	
	4	M-TAC 250-4	C-90	TSC-80	R-90	
300	300	M-TAC 300-300	C-200	TSC-80	R-150	
	250	M-TAC 300-250	C-150	TSC-80	R-150	
	4/0	M-TAC 300-4/0	C-150	TSC-80	R-150	
	3/0	M-TAC 300-3/0	C-150	TSC-80	R-150	
	2/0	M-TAC 300-2/0	C-90	TSC-80	R-90	
	1/0	M-TAC 300-1/0	C-90	TSC-80	R-90	
	1	M-TAC 300-1	C-90	TSC-80	R-90	
	2	M-TAC 300-2	C-90	TSC-80	R-90	
	2 SOL	M-TAC 300-2 SOL	C-90	TSC-80	R-90	
4	M-TAC 300-4	C-90	TSC-80	R-90		
350	350	M-TAC 350-350	C-200	TSC-80	R-150	
	300	M-TAC 350-300	C-200	TSC-80	R-150	
	250	M-TAC 350-250	C-200	TSC-80	R-150	
	4/0	M-TAC 350-4/0	C-150	TSC-80	R-150	
	3/0	M-TAC 350-3/0	C-150	TSC-80	R-150	
	2/0	M-TAC 350-2/0	C-90	TSC-80	R-90	
	1/0	M-TAC 350-1/0	C-90	TSC-80	R-90	
	1	M-TAC 350-1	C-90	TSC-80	R-90	
	2	M-TAC 350-2	C-90	TSC-80	R-90	
4	M-TAC 350-4	C-90	TSC-80	R-90		
500	500	M-TAC 500-500	2 x C-150	TSC-80	R-150	
	350	M-TAC 500-350	C-200	TSC-80	R-150	
	300	M-TAC 500-300	C-200	TSC-80	R-150	
	250	M-TAC 500-250	C-200	TSC-80	R-150	
	4/0	M-TAC 500-4/0	C-150	TSC-80	R-150	
	2/0	M-TAC 500-2/0	C-90	TSC-80	R-90	
	1/0	M-TAC 500-1/0	C-90	TSC-80	R-90	
	1	M-TAC 500-1	C-90	TSC-80	R-90	
	2	M-TAC 500-2	C-90	TSC-80	R-90	
4	M-TAC 500-4	C-90	TSC-80	R-90		



Conexión M-TAC						
Principal	Derivado	Molde Código	Cartucho	Tenaza	Rascador	Clave precio moldes
750	750	M-TAC 750-750	2 x C-250	TSC-100	R-750	E
	500	M-TAC 750-500	2 x C-200	TSC-100	R-750	
	350	M-TAC 750-350	C-250	TSC-80	R-150	A
	300	M-TAC 750-300	C-200	TSC-80	R-150	
	250	M-TAC 750-250	C-200	TSC-80	R-150	
	4/0	M-TAC 750-4/0	C-150	TSC-80	R-150	
	2/0	M-TAC 750-2/0	C-150	TSC-80	R-150	
	1/0	M-TAC 750-1/0	C-150	TSC-80	R-150	
1000	1000	M-TAC 1000-1000	2 x C-250	TSC-100	R-750	E
	750	M-TAC 1000-750	2 x C-250	TSC-100	R-750	
	500	M-TAC 1000-500	2 x C-200	TSC-100	R-750	
	350	M-TAC 1000-350	C-250	TSC-80	R-150	A
	300	M-TAC 1000-300	C-200	TSC-80	R-150	
	250	M-TAC 1000-250	C-200	TSC-80	R-150	
	4/0	M-TAC 1000-4/0	C-150	TSC-80	R-150	
	2/0	M-TAC 1000-2/0	C-150	TSC-80	R-150	
	1/0	M-TAC 1000-1/0	C-150	TSC-80	R-150	



MOLDE GRAFITO M-XAC

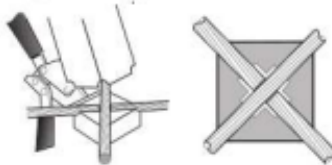


1

Antes de la primera soldadura, precalentar el molde (5 min aprox)

Limpiar e introducir en el molde los cables a soldar según se muestra en la figura

2



3

Cerrar el molde e introducir disco de retención.

Vaciar el polvo de soldadura (tapa de color según corresponda).

4



5

Espolvorear el polvo de ignición sobre la soldadura y depositar aprox. un 25% sobre el borde del molde (en caso de utilizar KLK PLUS solicitar fichas)

Encender con pistola de ignición (chispero manual)

6



7



Limpiar con el rascador la escoria de la tolva y de la tobera de colada.

Eliminar los restos de la cámara de soldadura por medio de la brocha



1. EQUIPO

- Utilizar solo equipos y materiales en buen estado.
- No soldar elementos distintos a los indicados en placa identificadora.
- No ocupar moldes defectuosos (rotos, desgastados), para evitar fugas de metal fundido.
- No modificar los moldes o materiales sin autorización.

2. RECOMENDACIONES

- Eliminar humedad, óxido o grasa de las superficies a soldar.
- Eliminar la humedad del molde (precalentar con soplete).
- Proceder según se indica gráficamente.
- Utilizar todos los EEPP. Guantes, botas, pecheras, lentes, otros.
- Tomar precauciones para evitar quemaduras, ya que en proceso se produce metal fundido y superficies calientes.
- Evitar que el metal fundido entre en contacto con agua o aceite.

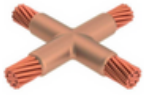
3. TEMPERATURAS

- No utilizar nunca el molde si su temperatura es superior a 300°C existe riesgo de autoencendido del polvo de ignición.
- Para esto, esperar a lo menos 5 minutos entre soldaduras o alternar entre dos moldes.
- Al utilizar **MOLDES MINI** o **MOLDES STANDARD QUE UTILICEN MAS DE UNA SOLDADURA** esperar al menos 10 minutos entre soldaduras o alternar entre dos o mas moldes para garantizar que la temperatura del molde no supere nunca los 300 °C.

4. PRECAUCIONES - PROCEDIMIENTO

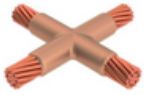
- Personal debe estar debidamente formado.
- No mirar directamente a la llama de ignición.
- No aspirar humo resultante.
- Evitar contacto en zonas calientes.
- En locales cerrados, ventilar.
- Apartar los materiales susceptibles a incendiarse.
- Si se produce fuego convencional, aplicar CO₂ o agua.



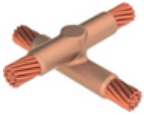


Conexión M-XAC

Cable						Clave precio moldes
Principal	Derivado	Molde Código	Cartucho	Tenaza	Rascador	
6 SOL	6 SOL	M-XAC 6S-6S	C-15	TSC-80	R-45	A
6	6	M-XAC 6-6	C-25	TSC-80	R-45	
4	4	M-XAC 4-4	C-45	TSC-80	R-45	
2	2	M-XAC 2-2	C-65	TSC-80	R-45	
	4	M-XAC 2-4	C-65	TSC-80	R-45	
2 SOL	2 SOL	M-XAC 2S-2S	C-65	TSC-80	R-45	
1	1	M-XAC 1-1	C-65	TSC-80	R-45	
	2	M-XAC 1-2	C-65	TSC-80	R-45	
	4	M-XAC 1-4	C-65	TSC-80	R-45	
1/0	1/0	M-XAC 1/0-1/0	C-90	TSC-80	R-90	
	1	M-XAC 1/0-1	C-90	TSC-80	R-90	
	2	M-XAC 1/0-2	C-90	TSC-80	R-90	
	4	M-XAC 1/0-4	C-90	TSC-80	R-90	
2/0	2/0	M-XAC 2/0-2/0	C-115	TSC-80	R-90	
	1/0	M-XAC 2/0-1/0	C-115	TSC-80	R-90	
	1	M-XAC 2/0-1	C-115	TSC-80	R-90	
	2	M-XAC 2/0-2	C-115	TSC-80	R-90	
3/0	3/0	M-XAC 3/0-3/0	C-150	TSC-80	R-150	
	2/0	M-XAC 3/0-2/0	C-150	TSC-80	R-150	
	1/0	M-XAC 3/0-1/0	C-115	TSC-80	R-90	
	1	M-XAC 3/0-1	C-115	TSC-80	R-90	
	2	M-XAC 3/0-2	C-115	TSC-80	R-90	
4/0	4/0	M-XAC 4/0-4/0	C-200	TSC-80	R-150	
	3/0	M-XAC 4/0-3/0	C-200	TSC-80	R-150	
	2/0	M-XAC 4/0-2/0	C-150	TSC-80	R-150	
	1/0	M-XAC 4/0-1/0	C-150	TSC-80	R-150	
	1	M-XAC 4/0-1	C-115	TSC-80	R-90	
	2	M-XAC 4/0-2	C-115	TSC-80	R-90	
250	250	M-XAC 250-250	C-200	TSC-80	R-150	
	4/0	M-XAC 250-4/0	C-200	TSC-80	R-150	
	3/0	M-XAC 250-3/0	C-200	TSC-80	R-150	
	2/0	M-XAC 250-2/0	C-150	TSC-80	R-150	
	1/0	M-XAC 250-1/0	C-150	TSC-80	R-150	
	1	M-XAC 250-1	C-115	TSC-80	R-90	
	2	M-XAC 250-2	C-115	TSC-80	R-90	



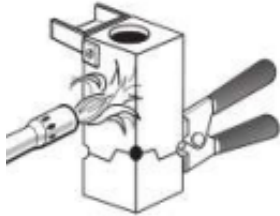
Conexión M-XAC						
Principal	Derivado	Molde Código	Cartucho	Tenaza	Rascador	Clave precio moldes
300	300	M-XAC 300-300	C-250	TSC-80	R-150	A
	250	M-XAC 300-250	C-250	TSC-80	R-150	
	4/0	M-XAC 300-4/0	C-200	TSC-80	R-150	
	3/0	M-XAC 300-3/0	C-200	TSC-80	R-150	
	2/0	M-XAC 300-2/0	C-150	TSC-80	R-150	
	1/0	M-XAC 300-1/0	C-150	TSC-80	R-150	
	1	M-XAC 300-1	C-115	TSC-80	R-90	
	2	M-XAC 300-2	C-115	TSC-80	R-90	
350	350	M-XAC 350-350	C-250	TSC-80	R-150	
	300	M-XAC 350-300	C-250	TSC-80	R-150	
	250	M-XAC 350-250	C-250	TSC-80	R-150	
	4/0	M-XAC 350-4/0	C-200	TSC-80	R-150	
	3/0	M-XAC 350-3/0	C-200	TSC-80	R-150	
	2/0	M-XAC 350-2/0	C-200	TSC-80	R-150	
	1/0	M-XAC 350-1/0	C-200	TSC-80	R-150	
	1	M-XAC 350-1	C-150	TSC-80	R-150	
2	M-XAC 350-2	C-150	TSC-80	R-150		
500	500	M-XAD 500-500	2 x C-250	TSC-100	R-750	E
	350	M-XAD 500-350	2 x C-200	TSC-100	R-750	
	300	M-XAD 500-300	2 x C-200	TSC-100	R-750	
	250	M-XAD 500-250	2 x C-150	TSC-100	R-750	
	4/0	M-XAD 500-4/0	2 x C-150	TSC-100	R-750	
	3/0	M-XAD 500-3/0	2 x C-150	TSC-100	R-750	
	2/0	M-XAC 500-2/0	C-250	TSC-80	R-150	
	1/0	M-XAC 500-1/0	C-250	TSC-80	R-150	



MOLDE GRAFITO M-XB



(CCXS)

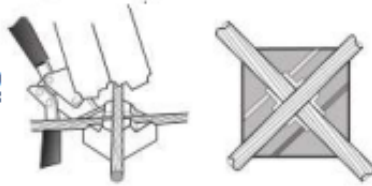


1

Antes de la primera soldadura, precalentar el molde (5 min aprox)

Limpiar e introducir en el molde los cables a soldar según se muestra en la figura

2



Cerrar el molde e introducir disco de retención.



3

Vaciar el polvo de soldadura (tapa de color según corresponda).

4



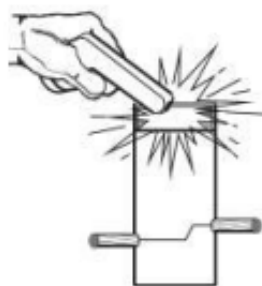
Espolvorear el polvo de ignición sobre la soldadura y depositar aprox. un 25% sobre el borde del molde (en caso de utilizar KLK PLUS solicitar fichas)

5



Encender con pistola de ignición (chispero manual)

6

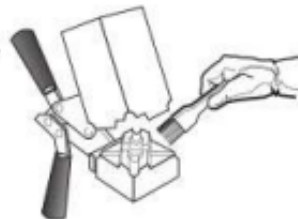


7



Limpiar con el rascador la escoria de la tolva y de la tobera de colada.

Eliminar los restos de la cámara de soldadura por medio de la brocha



1. EQUIPO

- Utilizar solo equipos y materiales en buen estado.
- No soldar elementos distintos a los indicados en placa identificadora.
- No ocupar moldes defectuosos (rotos, desgastados), para evitar fugas de metal fundido.
- No modificar los moldes o materiales sin autorización.

2. RECOMENDACIONES

- Eliminar humedad, óxido o grasa de las superficies a soldar.
- Eliminar la humedad del molde (precalentar con soplete).
- Proceder según se indica gráficamente.
- Utilizar todos los EAPP. Guantes, botas, pecheras, lentes, otros.
- Tomar precauciones para evitar quemaduras, ya que en proceso se produce metal fundido y superficies calientes.
- Evitar que el metal fundido entre en contacto con agua o aceite.

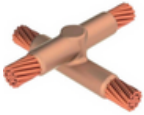
3. TEMPERATURAS

- No utilizar nunca el molde si su temperatura es superior a 300°C existe riesgo de autoencendido del polvo de ignición.
- Para esto, esperar a lo menos 5 minutos entre soldaduras o alternar entre dos moldes.
- Al utilizar **MOLDES MINI** o **MOLDES STANDARD QUE UTILICEN MAS DE UNA SOLDADURA** esperar al menos 10 minutos entre soldaduras o alternar entre dos o mas moldes para garantizar que la temperatura del molde no supere nunca los 300 °C.

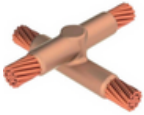
4. PRECAUCIONES - PROCEDIMIENTO

- Personal debe estar debidamente formado.
- No mirar directamente a la llama de ignición.
- No aspirar humo resultante.
- Evitar contacto en zonas calientes.
- En locales cerrados, ventilar.
- Apartar los materiales susceptibles a incendiarse.
- Si se produce fuego convencional, aplicar CO₂ o agua.





Conexión M-XB						
Cable						Clave de precio moldes
Principal	Derivado	Molde Código	Cartucho	Tenaza	Rascador	
6 SOL	6 SOL	CCXS 6S-6S	C-32	TSC-80	R-45	A
6	6	CCXS 6S-6S	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	B
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	
	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	
	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	2 x C-150	TSC-100	R-750	E
	4/0	CCXS 250-4/0	2 x C-150	TSC-100	R-750	
	3/0	CCXS 250-3/0	2 x C-150	TSC-100	R-750	
	B	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



Conexión M-XB

Principal	Derivado	Molde Código	Cartucho	Tenaza	Rascador	Clave de precio moldes
300	300	CCXS 300-300	2 x C-200	TSC-100	R-750	E
	250	CCXS 300-250	2 x C-200	TSC-100	R-750	
	4/0	CCXS 300-4/0	2 x C-150	TSC-100	R-750	
	3/0	CCXS 300-3/0	2 x C-150	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	2 x C-250	TSC-100	R-750	
	300	CCXS 350-300	2 x C-250	TSC-100	R-750	
	250	CCXS 350-250	2 x C-250	TSC-100	R-750	
	4/0	CCXS 350-4/0	2 x C-200	TSC-100	R-750	
	3/0	CCXS 350-3/0	2 x C-200	TSC-100	R-750	
	2/0	CCXS 350-2/0	2 x C-150	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	2	CCXS 350-2	C-200	TSC-100	R-750	
	500	CCXS 500-500	3 x C-250	TSC-100	R-750	I
	350	CCXS 500-350	3 x C-200	TSC-100	R-750	
	300	CCXS 500-300	3 x C-200	TSC-100	R-750	
	250	CCXS 500-250	2 x C-250	TSC-100	R-750	
	4/0	CCXS 500-4/0	2 x C-250	TSC-100	R-750	
	3/0	CCXS 500-3/0	2 x C-250	TSC-100	R-750	
	2/0	CCXS 500-2/0	2 x C-200	TSC-100	R-750	
1/0	CCXS 500-1/0	2 x C-150	TSC-100	R-750		



MOLDE GRAFITO M-GTC

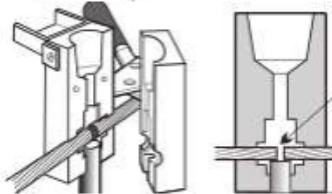


1

Antes de la primera soldadura, precalentar el molde (5 min aprox)

Limpiar e introducir en el molde los cables a soldar según se muestra en la figura

2



3

Cerrar el molde e introducir disco de retención.

Vaciar el polvo de soldadura (tapa de color según corresponda).

4

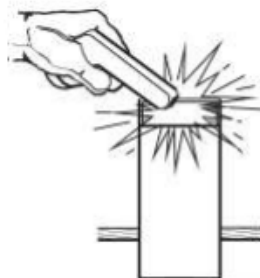


5

Espolvorear el polvo de ignición sobre la soldadura y depositar aprox. un 25% sobre el borde del molde (en caso de utilizar KLK PLUS solicitar fichas)

Encender con pistola de ignición (chispero manual)

6

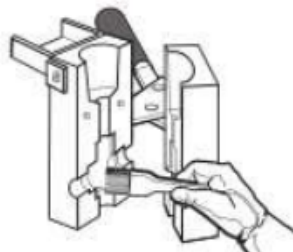


7



Limpiar con el rascador la escoria de la tolva y de la tobera de colada.

Eliminar los restos de la cámara de soldadura por medio de la brocha



1. EQUIPO

- Utilizar solo equipos y materiales en buen estado.
- No soldar elementos distintos a los indicados en placa identificadora.
- No ocupar moldes defectuosos (rotos, desgastados), para evitar fugas de metal fundido.
- No modificar los moldes o materiales sin autorización.

2. RECOMENDACIONES

- Eliminar humedad, óxido o grasa de las superficies a soldar.
- Eliminar la humedad del molde (precalentar con soplete).
- Proceder según se indica gráficamente.
- Utilizar todos los EPP. Guantes, botas, pecheras, lentes, otros.
- Tomar precauciones para evitar quemaduras, ya que en proceso se produce metal fundido y superficies calientes.
- Evitar que el metal fundido entre en contacto con agua o aceite.




3. TEMPERATURAS

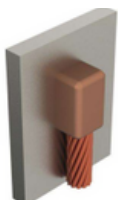
- No utilizar nunca el molde si su temperatura es superior a 300°C existe riesgo de autoencendido del polvo de ignición.
- Para esto, esperar a lo menos 5 minutos entre soldaduras o alternar entre dos moldes.
- Al utilizar **MOLDES MINI** o **MOLDES STANDARD QUE UTILICEN MAS DE UNA SOLDADURA** esperar al menos 10 minutos entre soldaduras o alternar entre dos o mas moldes para garantizar que la temperatura del molde no supere nunca los 300 °C.

4. PRECACIONES - PROCEDIMIENTO

- Personal debe estar debidamente formado.
- No mirar directamente a la llama de ignición.
- No aspirar humo resultante.
- Evitar contacto en zonas calientes.
- En locales cerrados, ventilar.
- Apartar los materiales susceptibles a incendiarse.
- Si se produce fuego convencional, aplicar CO₂ o agua.



Conexión M-GTC							
Dimensión		  		Cartucho	Tenaza	Rascador	Clave precio moldes
Pica	Cable	Molde (PART. No.)					
		Pica acero-cobre lisa	Pica acero ó acero-cobre roscada				
1/2"	2	M-GTC 12-2	M-GTC 12T-1	C-90	TSC-80	R-90	A
	2 SOL	M-GTC 12-2S	M-GTC 12T-2S	C-90	TSC-80	R-90	
	1	M-GTC 12-1	M-GTC 12T-1	C-90	TSC-80	R-90	
	1/0	M-GTC 12-1/0	M-GTC 12T-1/0	C-90	TSC-80	R-90	
	1/0 SOL	M-GTC 12-1/0 SOL	M-GTC 12T-1/0 SOL	C-90	TSC-80	R-90	
	2/0	M-GTC 12-2/0	M-GTC 12T-2/0	C-90	TSC-80	R-90	
	3/0	M-GTC 12-3/0	M-GTC 12T-3/0	C-115	TSC-80	R-90	
	4/0	M-GTC 12-4/0	M-GTC 12T-4/0	C-115	TSC-80	R-90	
	250	M-GTC 12-250	M-GTC 12T-250	C-150	TSC-80	R-150	
	300	M-GTC 12-300	M-GTC 12T-300	C-200	TSC-80	R-150	
5/8"	2	M-GTC 58-2	M-GTC 58T-2	C-90	TSC-80	R-90	
	2 SOL	M-GTC 58-2 SOL	M-GTC 58T-2 SOL	C-90	TSC-80	R-90	
	1	M-GTC 58-1	M-GTC 58T-1	C-90	TSC-80	R-90	
	1/0	M-GTC 58-1/0	M-GTC 58T-1/0	C-90	TSC-80	R-90	
	1/0 SOL	M-GTC 58-1/0 SOL	M-GTC 58T-1/0 SOL	C-115	TSC-80	R-90	
	2/0	M-GTC 58-2/0	M-GTC 58T-2/0	C-115	TSC-80	R-90	
	3/0	M-GTC 58-3/0	M-GTC 58T-3/0	C-115	TSC-80	R-90	
	4/0	M-GTC 58-4/0	M-GTC 58T-4/0	C-115	TSC-80	R-90	
	250	M-GTC 58-250	M-GTC 58T-250	C-150	TSC-80	R-150	
	300	M-GTC 58-300	M-GTC 58T-300	C-200	TSC-80	R-150	
3/4"	350	M-GTC 58-350	M-GTC 58T-350	C-200	TSC-80	R-150	
	500	M-GTC 58-500	M-GTC 58T-500	C-250	TSC-80	R-150	
	2	M-GTC 34-2	M-GTC 34T-2	C-90	TSC-80	R-90	
	2 SOL	M-GTC 34-2 SOL	M-GTC 34T-2 SOL	C-90	TSC-80	R-90	
	1	M-GTC 34-1	M-GTC 34T-1	C-90	TSC-80	R-90	
	1/0	M-GTC 34-1/0	M-GTC 34T-1/0	C-115	TSC-80	R-90	
	1/0 SOL	M-GTC 34-1/0 SOL	M-GTC 34T-1/0 SOL	C-115	TSC-80	R-90	
	2/0	M-GTC 34-2/0	M-GTC 34T-2/0	C-115	TSC-80	R-90	
	3/0	M-GTC 34-3/0	M-GTC 34T-3/0	C-115	TSC-80	R-90	
	4/0	M-GTC 34-4/0	M-GTC 34T-4/0	C-115	TSC-80	R-90	
250	M-GTC 34-250	M-GTC 34T-250	C-150	TSC-80	R-150		
300	M-GTC 34-300	M-GTC 34T-300	C-200	TSC-80	R-150		
350	M-GTC 34-350	M-GTC 34T-350	C-200	TSC-80	R-150		
500	M-GTC 34-500	M-GTC 34T-500	C-250	TSC-80	R-150		



MOLDE GRAFITO M-VBC

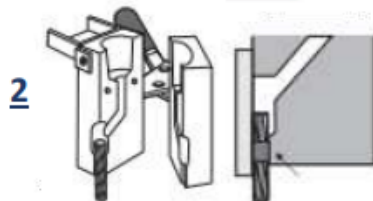


1
Limpiar e introducir en el molde los cables a soldar según se muestra en la figura

Antes de la primera soldadura, precalentar el molde (5 min aprox)

1. EQUIPO

- Utilizar solo equipos y materiales en buen estado.
- No soldar elementos distintos a los indicados en placa identificadora.
- No ocupar moldes defectuosos (rotos, desgastados), para evitar fugas de metal fundido.
- No modificar los moldes o materiales sin autorización.



2

2. RECOMENDACIONES

- Eliminar humedad, óxido o grasa de las superficies a soldar.
- Eliminar la humedad del molde (precalentar con soplete).
- Proceder según se indica gráficamente.
- Utilizar todos los EPPP. Guantes, botas, pecheras, lentes, otros.
- Tomar precauciones para evitar quemaduras, ya que en proceso se produce metal fundido y superficies calientes.
- Evitar que el metal fundido entre en contacto con agua o aceite.



3

Cerrar el molde e introducir disco de retención.

4
Vaciar el polvo de soldadura (tapa de color según corresponda).



4

3. TEMPERATURAS

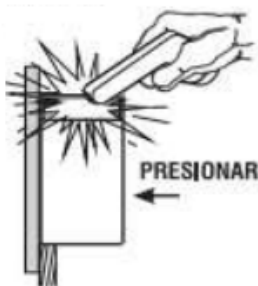
- No utilizar nunca el molde si su temperatura es superior a 300°C existe riesgo de autoencendido del polvo de ignición.
- Para esto, esperar a lo menos 5 minutos entre soldaduras o alternar entre dos moldes.
- Al utilizar **MOLDES MINI** o **MOLDES STANDARD QUE UTILICEN MAS DE UNA SOLDADURA** esperar al menos 10 minutos entre soldaduras o alternar entre dos o mas moldes para garantizar que la temperatura del molde no supere nunca los 300 °C.



5

Espolvorear el polvo de ignición sobre la soldadura y depositar aprox. un 25% sobre el borde del molde (en caso de utilizar KLK PLUS solicitar fichas)

6
Encender con pistola de ignición (chispero manual)



6

4. PRECACIONES - PROCEDIMIENTO

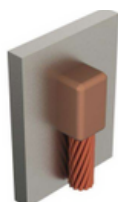
- Personal debe estar debidamente formado.
- No mirar directamente a la llama de ignición.
- No aspirar humo resultante.
- Evitar contacto en zonas calientes.
- En locales cerrados, ventilar.
- Apartar los materiales susceptibles a incendiarse.
- Si se produce fuego convencional, aplicar CO₂ o agua.



7
Limpiar con el rascador la escoria de la tolva y de la tobera de colada.

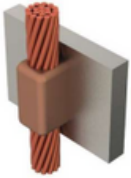
Eliminar los restos de la cámara de soldadura por medio de la brocha





Conexión M-VBC

Cable					Clave precio moldes
Cable	Molde Código	Cartucho	Tenaza	Rascador	
6	M-VBC 6	C-65	TSC-80	R-45	A
4	M-VBC 4	C-65	TSC-80	R-45	
2	M-VBC 2	C-65	TSC-80	R-45	
2 SOL	M-VBC 2S	C-65	TSC-80	R-45	
1	M-VBC 1	C-90	TSC-80	R-90	
1/0	M-VBC 1/0	C-115	TSC-80	R-90	
2/0	M-VBC 2/0	C-115	TSC-80	R-90	
3/0	M-VBC 3/0	C-150	TSC-80	R-150	
4/0	M-VBC 4/0	C-150	TSC-80	R-150	
250	M-VBC 250	C-200	TSC-80	R-150	
300	M-VBC 300	C-200	TSC-80	R-150	
350	M-VBC 350	C-250	TSC-80	R-150	
500	M-VBC 500	2 x C-200	TSC-80	R-150	

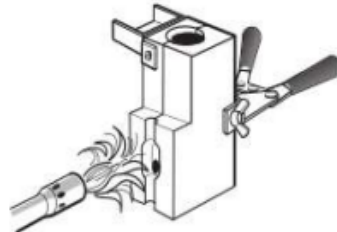


MOLDE GRAFITO M-VVR



Empleando un cepillo metálico, limpiar los conductores a soldar.

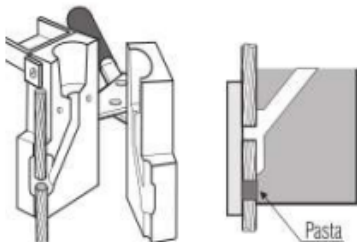
1



Antes de la primer soldadura, precalentar el molde 5 min.

1. EQUIPO

- Utilizar solo equipos y materiales en buen estado.
- No soldar elementos distintos a los indicados en placa identificadora.
- No ocupar moldes defectuosos (rotos, desgastados), para evitar fugas de metal fundido.
- No modificar los moldes o materiales sin autorización.



2

Cortar y separar el cable 5 a 6 mm. en el centro de la tobera y sellar con masilla el espacio entre cable y chapa por debajo de la cámara de soldadura, como se ve en la figura.

2. RECOMENDACIONES

- Eliminar humedad, oxido o grasa de las superficies a soldar.
- Eliminar la humedad del molde (precalentar con soplete).
- Proceder según se indica gráficamente.
- Utilizar todos los EAPP. Guantes, botas, pecheras, lentes, otros.
- Tomar precauciones para evitar quemaduras, ya que en proceso se produce metal fundido y superficies calientes.
- Evitar que el metal fundido entre en contacto con agua o aceite.

Sujetar el molde a la chapa con una mordaza si es posible.



3

Introducir el disco.



4

Vaciar el polvo de soldadura.

3. TEMPERATURAS

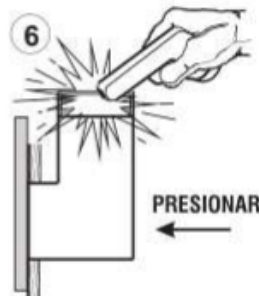
- No utilizar nunca el molde si su temperatura es superior a 300°C existe riesgo de autoencendido del polvo de ignición.
- Para esto, esperar a lo menos 5 minutos entre soldaduras o alternar entre dos moldes.
- Al utilizar MOLDES MINI o MOLDES STANDARD QUE UTILICEN MAS DE UNA SOLDADURA esperar al menos 10 minutos entre soldaduras o alternar entre dos o más moldes para garantizar que la temperatura del molde no supere nunca los 300 °C.



5

Espolvorear el polvo de ignición sobre el de soldadura y depositar aprox. un 25% sobre el borde del molde.

Presionar el molde sobre la chapa con la tenaza o la mordaza, para evitar fugas.
Encender con la pistola de ignición.



6

PRESIONAR

4. PRECACIONES - PROCEDIMIENTO

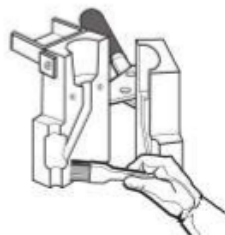
- Personal debe estar debidamente formado.
- No mirar directamente a la llama de ignición.
- No aspirar humo resultante.
- Evitar contacto en zonas calientes.
- En locales cerrados, ventilar.
- Apartar los materiales susceptibles a incendiarse.
- Si se produce fuego convencional, aplicar CO₂ o agua.

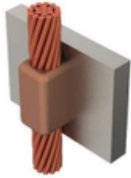


7

Limpiar, con el rascador, la escoria de la tolva y de la tobera de colada.

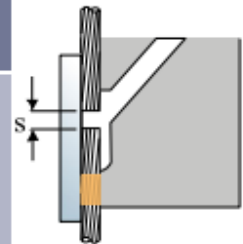
Eliminar los restos de la cámara de soldadura por medio de la brocha.





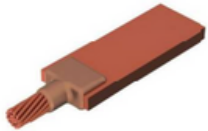
Conexión M-VVR

Cable	Molde (PART. No.)	Cartucho	Tenaza	Rascador	Clave precio moldes
6	M-VVR 6	C-90	TSC-80	R-90	C
4	M-VVR 4	C-90	TSC-80	R-90	
2	M-VVR 2	C-115	TSC-80	R-90	
2 SOL	M-VVR 2S	C-115	TSC-80	R-90	
1	M-VVR 1	C-115	TSC-80	R-90	
1/0	M-VVR 1/0	C-200	TSC-80	R-150	D
2/0	M-VVR 2/0	C-200	TSC-80	R-150	
3/0	M-VVR 3/0	C-250	TSC-80	R-150	
4/0	M-VVR 4/0	C-250	TSC-80	R-150	
250	M-VVR 250	C-250	TSC-80	R-150	

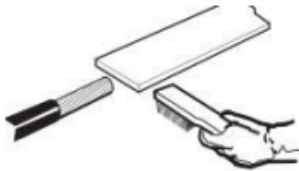


Instrucciones de utilización.

Cortar y separar el cable de 5 a 6 mm en el centro de la tobera. Sellar con masilla el espacio entre cable y chapa por debajo de la cámara de soldadura. Sujetar el molde con una mordaza si es posible.



MOLDE GRAFITO M-LAC

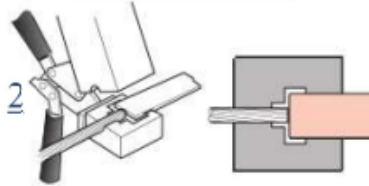


Empleando un cepillo metálico, limpiar los conductores a soldar.

Limpiar e introducir en el molde los cables a soldar según se muestra en la figura

1

Antes de la primera soldadura, precalentar el molde (5 min aprox)



2

Cerrar el molde introducir disco de retención.



3

Vaciar el polvo de soldadura (tapa de color según corresponda).



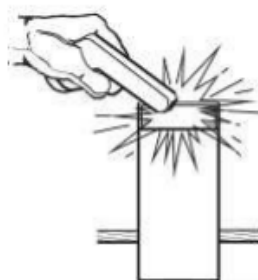
4

Espolvorear el polvo de ignición sobre la soldadura y depositar aprox. un 25% sobre el borde del molde (en caso de utilizar KLK PLUS solicitar fichas)



5

Encender con pistola de ignición (chispero manual)

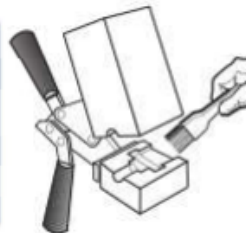


6

7

Limpiar con el rascador la escoria de la tolva y de la tobera de colada.

Eliminar los restos de la cámara se soldadura por medio de la brocha



1. EQUIPO

- Utilizar solo equipos y materiales en buen estado.
- No soldar elementos distintos a los indicados en placa identificadora.
- No ocupar moldes defectuosos (rotos, desgastados), para evitar fugas de metal fundido.
- No modificar los moldes o materiales sin autorización.

2. RECOMENDACIONES

- Eliminar humedad, óxido o grasa de las superficies a soldar.
- Eliminar la humedad del molde (precalentar con soplete).
- Proceder según se indica gráficamente.
- Utilizar todos los EPP. Guantes, botas, pecheras, lentes, otros.
- Tomar precauciones para evitar quemaduras, ya que en proceso se produce metal fundido y superficies calientes.
- Evitar que el metal fundido entre en contacto con agua o aceite.

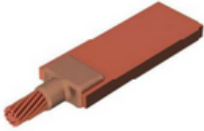
3. TEMPERATURAS

- No utilizar nunca el molde si su temperatura es superior a 300°C existe riesgo de autoencendido del polvo de ignición.
- Para esto, esperar a lo menos 5 minutos entre soldaduras o alternar entre dos moldes.
- Al utilizar MOLDES MINI o MOLDES STANDARD QUE UTILICEN MAS DE UNA SOLDADURA esperar al menos 10 minutos entre soldaduras o alternar entre dos o más moldes para garantizar que la temperatura del molde no supere nunca los 300 °C.

4. PRECAUCIONES - PROCEDIMIENTO

- Personal debe estar debidamente formado.
- No mirar directamente a la llama de ignición.
- No aspirar humo resultante.
- Evitar contacto en zonas calientes.
- En locales cerrados, ventilar.
- Apartar los materiales susceptibles a incendiarse.
- Si se produce fuego convencional, aplicar CO₂ o agua.



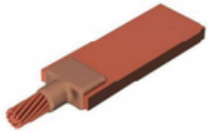


Instrucciones de utilización.
Cable y pletina se juntarán a tope bajo el centro de la tobera de colada.



Conexión M-LAC (1 de 2)

Dimensión						Clave precio moldes
Cable	Pletina	Molde (PART. No.)	Cartucho	Tenaza	Rascador	
4	1/8 x 1"	M-LAC 4-1/8x1	C-45	TSC-80	R-45	A
2	1/8 x 1"	M-LAC 2-1/8x1	C-45	TSC-80	R-45	
2 SOL	1/8 x 1"	M-LAC 2S-1/8x1	C-45	TSC-80	R-45	
1	1/8 x 1"	M-LAC 1-1/8x1	C-45	TSC-80	R-45	
1/0	1/8 x 1"	M-LAC 1/0-1/8x1	C-45	TSC-80	R-45	
	3/16 x 1"	M-LAC 1/0-3/16x1	C-65	TSC-80	R-45	
	1/4 x 1"	M-LAC 1/0-1/4x1	C-65	TSC-80	R-45	
2/0	1/8 x 1"	M-LAC 2/0-1/8x1	C-65	TSC-80	R-45	
	3/16 x 1"	M-LAC 2/0-3/16x1	C-65	TSC-80	R-45	
	1/4 x 1"	M-LAC 2/0-1/4x1	C-65	TSC-80	R-45	
3/0	1/8 x 1"	M-LAC 3/0-1/8x1	C-65	TSC-80	R-45	
	3/16 x 1"	M-LAC 3/0-3/16x1	C-90	TSC-80	R-90	
	1/4 x 1"	M-LAC 3/0-1/4x1	C-90	TSC-80	R-90	
4/0	3/16 x 1"	M-LAC 4/0-3/16x1	C-90	TSC-80	R-90	
	1/4 x 1"	M-LAC 4/0-1/4x1	C-90	TSC-80	R-90	
	1/4 x 1 1/2"	M-LAC 4/0-1/4x2	C-90	TSC-80	R-90	
	1/4 x 2"	M-LAC 4/0-1/4x2	C-90	TSC-80	R-90	
	1/4 x 3"	M-LAC 4/0-1/4x3	C-90	TSC-80	R-90	
250	3/16 x 1"	M-LAC 250-3/16x1	C-90	TSC-80	R-90	
	1/4 x 1"	M-LAC 250-1/4x1	C-90	TSC-80	R-90	
	1/4 x 1 1/2"	M-LAC 250-1/4x1 1/2	C-90	TSC-80	R-90	
	1/4 x 2"	M-LAC 250-1/4x2	C-90	TSC-80	R-90	
	1/4 x 3"	M-LAC 250-1/4x3	C-90	TSC-80	R-90	
300	1/4 x 1"	M-LAC 300-1/4x1	C-90	TSC-80	R-90	
	1/4 x 1 1/2"	M-LAC 300-1/4x1 1/2	C-90	TSC-80	R-90	
	1/4 x 2"	M-LAC 300-1/4x2	C-90	TSC-80	R-90	
	1/4 x 3"	M-LAC 300-1/4x3	C-90	TSC-80	R-90	
350	1/4 x 1"	M-LAC 350-1/4x1	C-115	TSC-80	R-90	
	1/4 x 1 1/2"	M-LAC 350-1/4x1 1/2	C-115	TSC-80	R-90	
	1/4 x 2"	M-LAC 350-1/4x2	C-115	TSC-80	R-90	
	1/4 x 3"	M-LAC 350-1/4x3	C-115	TSC-80	R-90	
500	1/4 x 1 1/2"	M-LAC 500-1/4x1 1/2	C-200	TSC-80	R-150	
	1/4 x 2"	M-LAC 500-1/4x2	C-200	TSC-80	R-150	
	1/4 x 3"	M-LAC 500-1/4x3	C-200	TSC-80	R-150	
	3/8 x 1 1/2"	M-LAC 500-3/8x1 1/2	C-200	TSC-80	R-150	



Conexión M-LAC (2 de 2)

Cable	Pletina	Molde (PART. No.)	Cartucho	Tenaza	Rascador	Clave precio moldes
750	1/4 x 2"	M-LAC 750-1/4 x 2	2 x C-150	TSC-100	R-750	E
	1/4 x 3"	M-LAC 750-1/4 x 3	2 x C-150	TSC-100	R-750	
	3/8 x 1 1/2"	M-LAC 750-3/8 x 1 1/2	2 x C-150	TSC-100	R-750	
	3/8 x 2"	M-LAC 750-3/8 x 2	2 x C-150	TSC-100	R-750	
	3/8 x 3"	M-LAC 750-3/8 x 3	2 x C-150	TSC-100	R-750	
1.000	1/4 x 3"	M-LAC 1000-1/4x 3	2 x C-200	TSC-100	R-750	
	3/8 x 2"	M-LAC 1000-3/8 x 2	2 x C-200	TSC-100	R-750	
	3/8 x 3"	M-LAC 1000-3/8 x 3	2 x C-200	TSC-100	R-750	
	1/2 x 2"	M-LAC 1000-1/2 x 2	2 x C-250	TSC-100	R-750	
	1/2 x 3"	M-LAC 1000-1/2x 3	2 x C-250	TSC-100	R-750	



FICHA TÉCNICA

TENAZA TSC-

Referencia	Código
Tenaza TSC-50	14120
Tenaza TSC-80	14001
Tenaza TSC-100	14002

Descripción del producto

Diseñadas para manejar los moldes con total seguridad, permitiendo su apertura y cierre cuando el molde está caliente. Dependiendo del tamaño del molde se utilizan tres tipos de tenazas: TSC-50, TSC-80 y TSC-100.

Especificaciones

Material	Cuerpo: Acero S275JR
	Mango: Baquelita
Código aduanero	82032000
Embalaje	1 unidad

