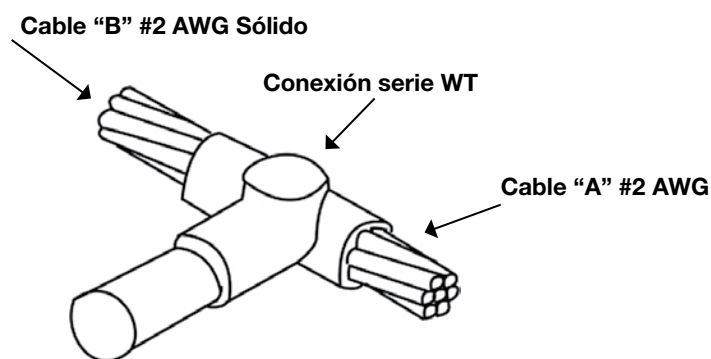
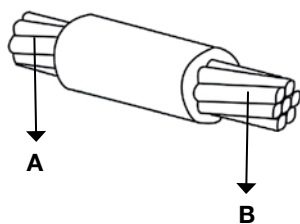
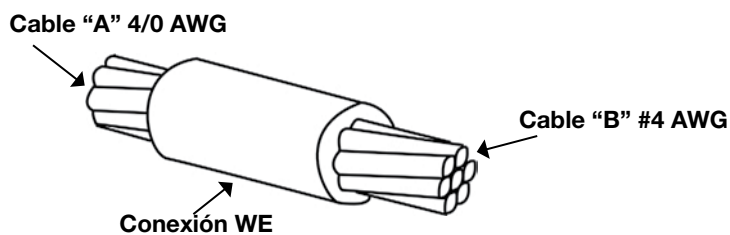




Sección DomexWeld

COOPER Crouse-Hinds

Información para ordenar



Carga



Calibre del Cable A	Calibre del Cable B	Ejem. De # de Catálogo	Tipo de Cargas
6	6	WE 6A-6A	25
6 Sol	6 Sol	WE 6AS-6AS	25
4	4	WE 4A-4A	25
4 Sol	4 Sol	WE 4AS-4AS	25
3	3	WE 3A-3A	32
2	2	WE 2A-2A	32
2 Sol	2 Sol	WE 2AS-2AS	32
1	1	WE 1A-1A	32
1 Sol	1 Sol	WE 1AS-1AS	32
1/0	1/0	WE 1/0A-1/0A	45
2/0	2/0	WE 2/0A-2/0A	65
3/0	3/0	WE 3/0A-3/0A	90

# DE CARGA	EMPAQUE
# 25	20
# 32	20
# 45	20
# 65	20
# 90	10
# 115	10
# 150	10
# 200	10
# 250	10

Procedimiento de soldado

SOLDADURA EXOTÉRMICA

El proceso de soldadura exotérmica es un método que hace conexiones eléctricas de cobre con cobre o de cobre con metal, en este método un material especial de soldadura se coloca dentro de un molde a altas temperaturas hasta que se solidifica, se enfría, se retira del molde y finalmente se elimina la escoria quedando las uniones perfectamente soldadas.

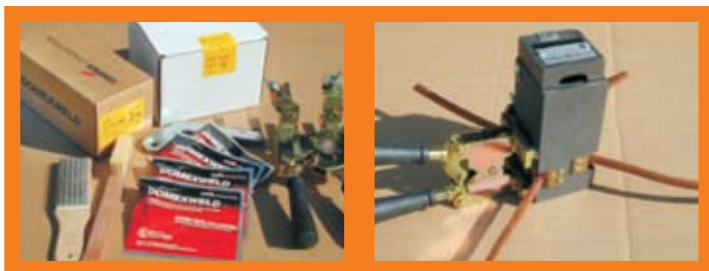
VENTAJAS

Este tipo de soldadura produce una permanente conexión, superior a cualquier método mecánico o de presión. Ya que el proceso de soldadura permite una conexión homogénea a través de los conductores.

TIPOS DE CONEXIÓN

Los tipos de conexiones pueden ser "T", "X", "L", pero no implica que no se puedan realizar cualquier tipo de conexión.

1



- Sujeta el molde y los cables
- Limpia los cables
- Coloca las puntas del cable en el molde

3



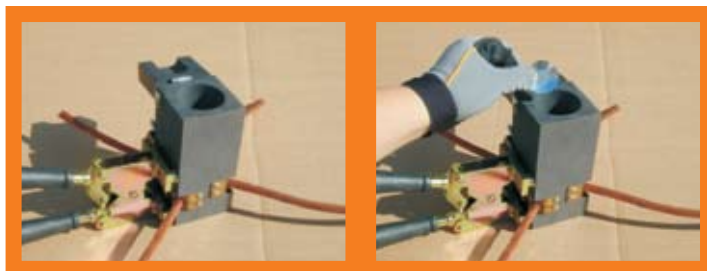
- Ponga el metal de soldar en el crisol
- Esparcir el polvo de ignición en el crisol

5



- Remueva la escoria de la conexión

2



- Cierre el molde con las Clemas
- Coloque el disco de metal en el crisol

4



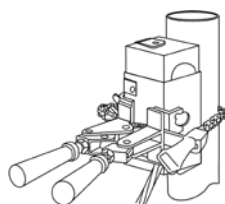
- Cierre la tapa y empieza la ignición
- Abra el molde después de que el metal se solidifique

6

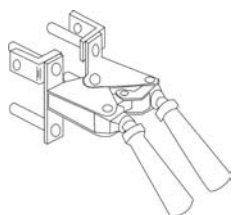


- Una conexión completa

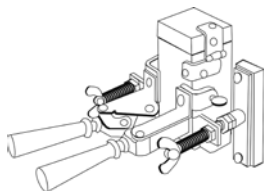
Accesorios



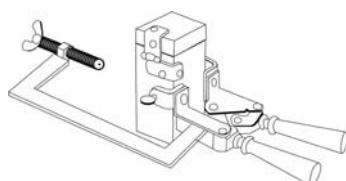
1. Manija tipo cadena (CL-3CV, CL-3CH, CL-4CV, CL-4CH) La manija tipo cadena está disponible para conexiones verticales u horizontales en tubos tipo solera.



2. Manija tipo "banana" (CL-3B, CL-4B) La manija tipo "banana" está diseñada especialmente para operaciones de soldadura en espacios de difícil acceso. Las manijas anguladas mantienen segura la operación sin necesidad de excavar en la esquina del espacio de difícil acceso. Excelente ahorrador en tiempo y trabajo.



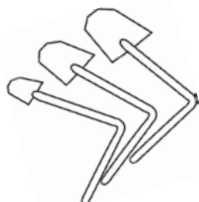
3. Manija tipo "Magnética" (CL-3M, CL-4M) Manija con un poderoso imán para trabajos de soldadura en superficies planas de acero.



4. Manijas de Fijación (CCLAMP3, CCLAMP4) Los accesorios de fijación pueden ajustarse a las manijas del CL-3 Y CL-4 para fijar la orilla de la superficie vertical plana (vigas, puertas de acero, etc.) permite al operador tener las manos libres durante el soldado. El accesorio se fija al centro del poste de la manija con un perno de sujeción.



5. Chispero (dispositivo de encendido) Compacto y práctico: Estos chisperos mecánicos son de larga vida. Producen una gran cantidad de chispas para el material de ignición. Las piedras desgastadas pueden ser reemplazadas.



6. Herramienta removedora de escoria: Esta herramienta se diseñó para mover la escoria del molde. La herramienta removedora S-2 se utiliza para moldes 1 y 2, para otro tipo de moldes utilice la herramienta removedora S-3.

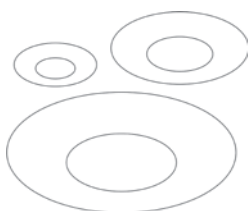
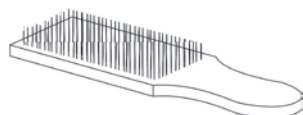


7. Sellador (DX-3): Resistente a altas temperaturas, el sellador permite el recubrimiento temporal de huecos y grietas en el molde.

Accesorios

Sellador con recubrimiento cerámico fibroso (DX-4). Resistente a altas temperaturas, el sellador se recomienda para llenar huecos asegurando una completa y apropiada soldadura.

Laminillas de cobre (SLV-WRAP). Las Laminillas de cobre delgado y flexible se recomiendan para uso alrededor de alambres y cables para adaptarlos a un molde de mayor abertura



8. Cepillo limpiador de molde MCB-1. Cepillo de cerdas naturales rígidas que facilita la limpieza rápida sin dañar el molde de grafito. Fabricado con agarradera de madera que le brinda mayor resistencia para uso repetido de limpieza en campo.

9. Cepillo para limpieza de cable - Carda (CCB-1). Cepillo plano con cerdas de alambre recomendado para limpiar cables trenzados y bus de cobre que se puedan encontrar muy oxidados.

10. Discos (Disk-S, Disk-M, Disk-L) Diseñados para contener la reacción exotérmica en la parte superior del crisol del molde hasta que se complete la reacción del proceso de soldadura.

Los discos están disponibles en tres tamaños:
 Disk-S para moldes que utilizan cargas #45 o menor
 Disk-M para moldes que utilizan cargas #65 - #115
 Disk-L para moldes que utilizan cargas #150 o mayores
 Empaque de 10 piezas cada uno.

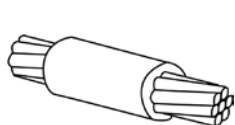
Simbología para Series

-  **Conductor A**
-  **Conductor B**
-  **Número de Catálogo**
-  **Clave de Precio**
-  **Número de Carga**
-  **Sellador**

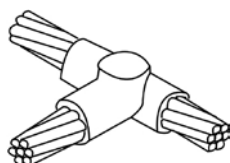
TIPOS DE CONEXIÓN

SERIE W

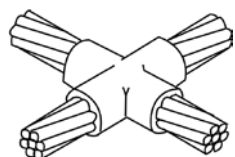
Conexión cable a cable



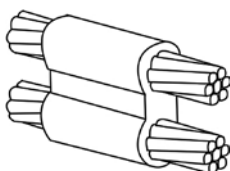
SERIE WE Pag. 54



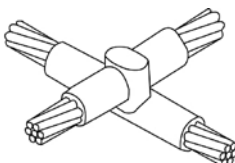
SERIE WT Pag. 55



SERIE WX Pag. 57



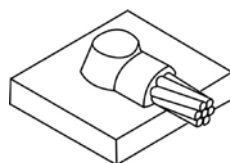
SERIE WP Pag. 58



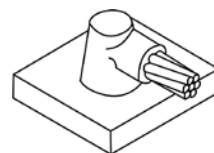
SERIE WXL Pag. 59

SERIE S

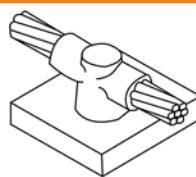
Conexión de cable a superficie de acero o hierro fundido y tubo



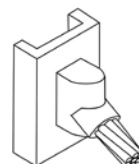
SHEA Pag. 66



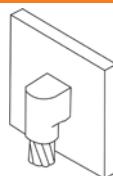
SHEB Pag. 66



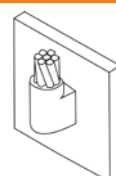
SHTB Pag. 66



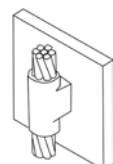
SVES Pag. 67



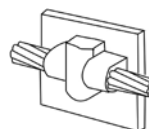
SVED Pag. 68



SVEU Pag. 69

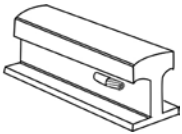


SVTV Pag. 70

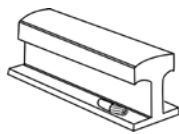


SVTHA Pag. 71

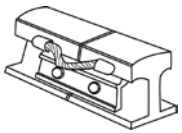
SERIE E | Conexión de cable a riel



ERW Pag. 79

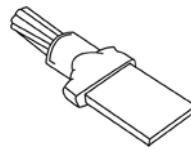


ERB Pag.79

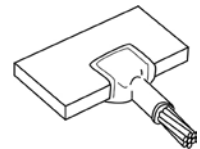


ERT Pag.79

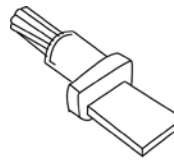
SERIE P | Conexión a barras BUS y zapatas terminales



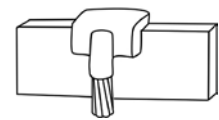
PK Pag. 76



PT Pag. 77

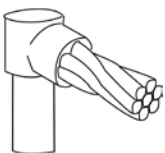


PL Pag. 78

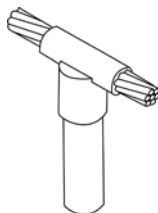


PV Pag. 78

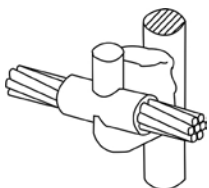
SERIE G | Conexión cable a varilla para tierra



GEE Pag. 60



GET Pag. 62

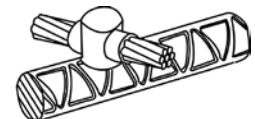


GST Pag. 64

SERIE R | Conexión a varilla



RHEH Pag. 72

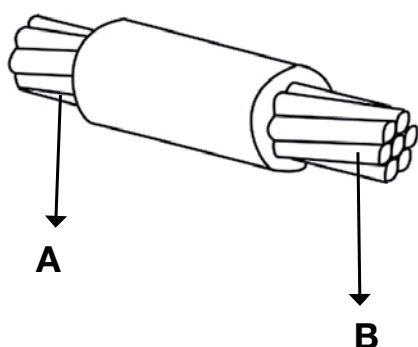


RHXH Pag. 74

SERIE W

Conexión cable a cable

WE



A	B		\$	
6	6	WE 6A-6A	3	25
6 SOL	6 SOL	WE 6AS-6AS	3	25
4	4	WE 4A-4A	3	25
4 SOL	4 SOL	WE 4AS-4AS	3	25
3	3	WE 3A-3A	3	32
2	2	WE 2A-2A	3	32
2 SOL	2 SOL	WE 2AS-2AS	3	32
1	1	WE 1A-1A	3	32
1 SOL	1 SOL	WE 1AS-1AS	3	32
1/0	1/0	WE 1/0A-1/0A	3	45
2/0	2/0	WE 2/0A-2/0A	3	65
3/0	3/0	WE 3/0A-3/0A	3	90
4/0	4/0	WE 4/0A-4/0A	3	90
250	250	WE 250A-250A	3	115
300	300	WE 300A-300A	3	115
350	350	WE 350A-350A	3	150
500	500	WE 500A-500A	3	200
750	750	WE 750A-750A	3	2 X 150
1000	1000	WE 1000A-1000A	3	2 X 200

Nota:

Si el número de conexiones a hacerse son pequeñas, el tipo WES puede usarse en lugar del tipo WE para calibres del #1 sólidos y menores. Los moldes del tipo WES ofrecen ventajas de menores tamaños y pesos.

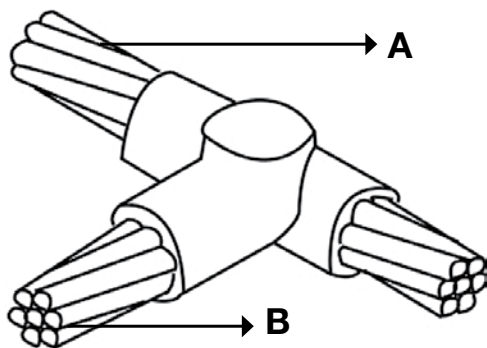
Herramientas Recomendadas:

Manija CL-3: para conexiones estándar.

Manija CL-4: para conexiones con carga superior a #250.

Ignitor: dispositivo de encendido (chispero).

SERIE W | WT



A	B		\$	
4	4	WT 4A -4A	3	32
3	3	WT 3A -3A	3	45
2 SOL	2 SOL	WT 2AS- SAS	3	45
2	2	WT 2A -2A	3	45
	4	WT 2A -4A	3	45
1	1	WT 1A -1A	3	45
	2	WT 1A -2A	3	45
	4	WT 1A -4A	3	45
1/0	1/0	WT 1/0A -1/0A	3	90
	1	WT 1/0A -1A	3	45
	2	WT 1/0A -2A	3	45
	4	WT 1/0A -4A	3	45
2/0	2/0	WT 2/0A -2/0A	3	90
	1/0	WT 2/0A -1/0A	3	90
	1	WT 2/0A -1A	3	45
	2	WT 2/0A -2A	3	90
	4	WT 2/0A -4A	3	45
3/0	3/0	WT 3/0A -3/0A	3	115
	2/0	WT 3/0A -2/0A	3	90
	1/0	WT 3/0A -1/0A	3	90
	1	WT 3/0A -1A	3	45
	2	WT 3/0A -2A	3	45
	4	WT 3/0A -4A	3	45
4/0	4/0	WT 4/0A -4/0A	3	150
	3/0	WT 4/0A -3/0A	3	115
	2/0	WT4/0A -2/0A	3	115
	1/0	WT 4/0A -1/0A	3	90
	1	WT 4/0A -1A	3	90
	2	WT 4/0A -2A	3	90
	4	WT 4/0A -4A	3	90
250	250	WT 250A -250A	3	150
	4/0	WT 250A -4/0A	3	150
	3/0	WT 250A -3/0A	3	150
	2/0	WT 250A -2/0A	3	90
	1/0	WT 250A -1/0A	3	90
	1	WT 250A -1A	3	90
	2	WT 250A -2A	3	90
	4	WT 250A -4A	3	90

Nota:

Si el número de conexiones a hacerse son pequeñas, el tipo WES puede usarse en lugar del tipo WE para calibres del #1 sólidos y menores. Los moldes del tipo WES ofrecen ventajas de menores tamaños y pesos.

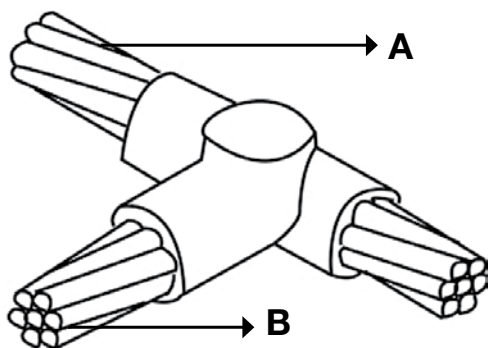
Herramientas Recomendadas:

Manija CL-3: para conexiones estándar.

Manija CL-4: para conexiones con carga superior a #250.

Ignitor: dispositivo de encendido (chispero).

SERIE W | WT



A	B		\$	
300	300	WT 300A-300A	3	200
	250	WT 300A-250A	3	150
	4/0	WT 300A-4/0A	3	150
	3/0	WT 300A-3/0A	3	150
	2/0	WT 300A-2/0A	3	90
	1/0	WT 300A-1/0A	3	90
	1	WT 300A-1A	3	90
	2	WT 300A-2A	3	90
350	4	WT 300A-4A	3	90
	350	WT 350A-350A	3	200
	300	WT 350A-300A	3	200
	250	WT 350A-250A	3	200
	4/0	WT 350A-4/0A	3	150
	3/0	WT 350A-3/0A	3	150
	2/0	WT 350A-2/0A	3	90
	1/0	WT 350A-1/0A	3	90
500	1	WT 350A-1A	3	90
	2	WT 350A-2A	3	90
	4	WT 350A-4A	3	90
	500	WT 500A-500A	3	2 X 150
	350	WT 500A-350A	3	200
	300	WT 500A-300A	3	200
	250	WT 500A-250A	3	200
	4/0	WT 500A-4/0A	3	150
750	3/0	WT 500A-3/0A	3	115
	2/0	WT 500A-2/0A	3	90
	1/0	WT 500A-1/0A	3	90
	1	WT 500A-1A	3	90
	2	WT 500A-2A	3	90
	4	WT 500A-4A	3	90
	750	WT 750A-750A	4	500
	500	WT 750A-500	4	2X200
1000	350	WT 750A-350A	3	250
	300	WT 750A-300A	3	200
	250	WT 750A-250A	3	200
	4/0	WT 750A-4/0A	3	150
	3/0	WT 750A-3/0A	3	150
	2/0	WT 750A-2/0A	3	150
	1/0	WT 750A-1/0A	3	150
	1000	WT 1000A-1000A	4	500
	750	WT 1000A-750A	4	500
	500	WT 1000A-500A	4	2X200
	350	WT 1000A-350A	3	250
	300	WT 1000A-300A	3	200
	250	WT 1000A-250A	3	200
	4/0	WT 1000A-4/0A	3	150
	3/0	WT 1000A-3/0A	3	150
	2/0	WT 1000A-2/0A	3	150
	1/0	WT 1000A-1/0A	3	150

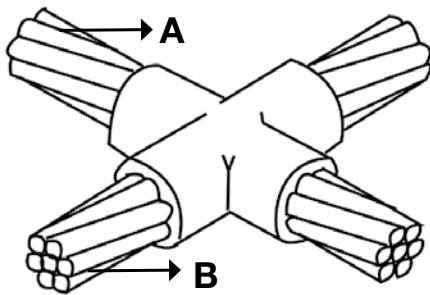
Herramientas Recomendadas:

Manija CL-3: para conexiones estándar.

Manija CL-4: para conexiones con carga superior a #250.

Ignitor: dispositivo de encendido (chispero).

SERIE W | WX



A	B		\$	
4	4	WX 4A-4A	3	45
3	3	WX 3A-3A	3	45
2 SOL	2 SOL	WX 2AS-WX2AS	3	65
2	2	WX 2A-2A	3	65
	4	WX 2A-4A	3	65
1	1	WX 1A-1A	3	65
	2	WX 1A-2A	3	65
	4	WX 1A-4A	3	65
1/0	1/0	WX 1/0A-1/0A	3	90
	1	WX 1/0A-1A	3	90
	2	WX 1/0A-2A	3	90
	4	WX 1/0A-4A	3	90
2/0	2/0	WX 2/0A-2/0A	3	115
	1/0	WX 2/0A-1/0A	3	115
	1	WX 2/0A-1A	3	115
	2	WX 2/0A-2A	3	115
3/0	3/0	WX 3/0A-3/0A	3	150
	2/0	WX 3/0A-2/0A	3	150
	1/0	WX 3/0A-1/0A	3	150
	1	WX 3/0A-1A	3	115
	2	WX 3/0A-2A	3	115
4/0	4/0	WX 4/0A-4/0A	3	115
	3/0	WX 4/0A-3/0A	3	200
	2/0	WX 4/0A-2/0A	3	200
	1/0	WX 4/0A-1/0A	3	150
	1	WX 4/0A-1A	3	150
	2	WX 4/0A-2A	3	115
250	250	WX 250A-250A	3	115
	4/0	WX 250A-4/0A	3	200
	3/0	WX 250A-3/0A	3	200
	2/0	WX 250A-2/0A	3	200
	1/0	WX 250A-1/0A	3	150
	1	WX 250A-1A	3	150
	2	WX 250A-2A	3	115
300	300	WX 300A-300A	3	250
	250	WX 300A-250A	3	250
	4/0	WX 300A-4/0A	3	250
	3/0	WX 300A-3/0A	3	200
	2/0	WX 300A-2/0A	3	200
	1/0	WX 300A-1/0A	3	150
	1	WX 300A-1A	3	150
	2	WX 300A-2A	3	115
350	350	WX 350A-350A	3	115
	300	WX 350A-300A	3	250
	250	WX 350A-250A	3	250
	4/0	WX 350A-4/0A	3	250
	3/0	WX 350A-3/0A	3	200
	2/0	WX 350A-2/0A	3	200
	1/0	WX 350A-1/0A	3	200
	1	WX 350A-1A	3	200
	2	WX 350A-2A	3	150
500	500	WX 500A-500A	3	2 X 250
	350	WX 500A-350A	4	2 X 200
	300	WX 500A-300A	4	2 X 200
	250	WX 500A-250A	4	2 X 150
	4/0	WX 500A-4/0A	4	2 X 150
	3/0	WX 500A-3/0A	4	250
	2/0	WX 500A-2/0A	3	250
	1/0	WX 500A-1/0A	3	250
	1	WX 500A-1A	3	200
	2	WX 500A-2A		200

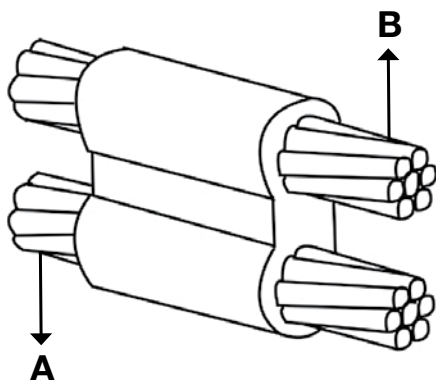
Herramientas Recomendadas:

Manija CL-3: para conexiones estándar.

Manija CL-4: para conexiones con carga superior a #250.

Ignitor: dispositivo de encendido (chispero).

SERIE W WP



A	B		\$	
4	4	WP 4A-4A	3	32
3	3	WP 3A-3A	3	45
2 SOL	2 SOL	WP 2AS-2AS	3	65
2	2	WP 2A-2A	3	65
	4	WP 2A-4A	3	65
1	1	WP 1A-1A	3	65
	2	WP 1A-2A	3	65
	4	WP 1A-4A	3	65
1/0	1/0	WP 1/0A-1/0A	3	90
	1	WP 1/0A-1A	3	65
	2	WP 1/0A-2A	3	65
	4	WP 1/0A-4A	3	65
2/0	2/0	WP 2/0A-2/0A	3	115
	1/0	WP 2/0A-1/0A	3	115
	1	WP 2/0A-1A	3	90
	2	WP 2/0A-2A	3	90
	4	WP 2/0A-4A	3	90
3/0	3/0	WP 3/0A-3/0A	3	150
	2/0	WP 3/0A-2/0A	3	150
	1/0	WP 3/0A-1/0A	3	115
	1	WP 3/0A-1A	3	115
	2	WP 3/0A-2A	3	115
	4	WP 3/0A-4A	3	115
4/0	4/0	WP 4/0A-4/0A	3	200
	3/0	WP 4/0A-3/0A	3	200
	2/0	WP 4/0A-2/0A	3	150
	1/0	WP 4/0A-1/0A	3	150
	1	WP 4/0A-1A	3	150
	2	WP 4/0A-2A	3	150
	4	WP 4/0A-4A	3	150
250	250	WP 250A-250A	3	250
	4/0	WP 250A-4/0A	3	200
	3/0	WP 250A-3/0A	3	200
	2/0	WP 250A-2/0A	3	150
	1/0	WP 250A-1/0A	3	150
	1	WP 250A-1A	3	150
	2	WP 250A-2A	3	150
300	300	WP 300A-300A	4	2 X 150
	250	WP 300A-250A	3	250
	4/0	WP 300A-4/0A	3	200
	3/0	WP 300A-3/0A	3	200
	2/0	WP 300A-2/0A	3	150
	1/0	WP 300A-1/0A	3	150
	1	WP 300A-1A	3	150
	2	WP 300A-2A	3	150

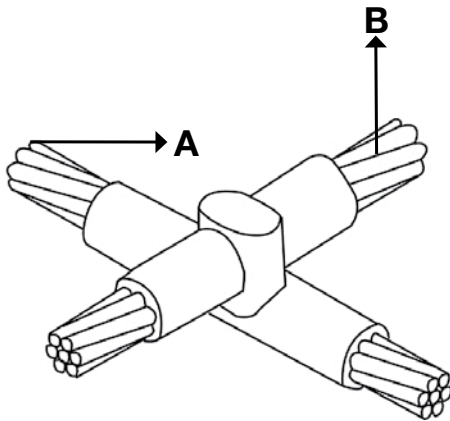
Herramientas Recomendadas:

Manija CL-3: para conexiones estándar.

Manija CL-4: para conexiones con carga superior a #250.

Ignitor: dispositivo de encendido (chispero).

SERIE W | WXL



A	B		\$	
4	4	WXL 4A-4A	5	65
3	3	WXL 3A-3A	5	65
2 SOL	2 SOL	WXL 2AS-WX2AS	5	90
2	2	WXL 2A-2A	5	90
	4	WXL 2A-4A	5	65
1	1	WXL 1A-1A	5	115
	2	WXL 1A-2A	5	90
	4	WXL 1A-4A	5	90
1/0	1/0	WXL 1/0A-1/0A	5	150
	1	WXL 1/0A-1A	5	90
	2	WXL 1/0A-2A	5	90
	4	WXL 1/0A-4A	5	90
2/0	2/0	WXL 2/0A-2/0A	5	200
	1/0	WXL 2/0A-1/0A	5	200
	1	WXL 2/0A-1A	5	150
	2	WXL 2/0A-2A	5	150
3/0	3/0	WXL 3/0A-3/0A	5	250
	2/0	WXL 3/0A-2/0A	5	200
	1/0	WXL 3/0A-1/0A	5	200
	1	WXL 3/0A-1A	5	150
	2	WXL 3/0A-2A	5	150
4/0	4/0	WXL 4/0A-4/0A	5	250
	3/0	WXL 4/0A-3/0A	5	250
	2/0	WXL 4/0A-2/0A	5	200
	1/0	WXL 4/0A-1/0A	5	200
	1	WXL 4/0A-1A	5	150
	2	WXL 4/0A-2A	5	150
250	250	WXL 250A-250A	6	2 X 150
	4/0	WXL 250A-4/0A	6	2 X 150
	3/0	WXL 250A-3/0A	6	2 X 150
	2/0	WXL 250A-2/0A	5	250
	1/0	WXL 250A-1/0A	5	250
	1	WXL 250A-1A	5	200
	2	WXL 250A-2A	5	150
300	300	WXL 300A-300A	6	2 X 200
	250	WXL 300A-250A	6	2 X 200
	4/0	WXL 300A-4/0A	6	2 X 150
	3/0	WXL 300A-3/0A	6	2 X 150
	2/0	WXL 300A-2/0A	5	250
	1/0	WXL 300A-1/0A	5	250
	1	WXL 300A-1A	5	200
	2	WXL 300A-2A	5	150
350	350	WXL 350A-350A	6	500
	300	WXL 350A-300A	6	500
	250	WXL 350A-250A	6	500
	4/0	WXL 350A-4/0A	6	2 X 200
	3/0	WXL 350A-3/0A	6	2 X 200
	2/0	WXL 350A-2/0A	6	2 X 150
	1/0	WXL 350A-1/0A	5	250
	1	WXL 350A-1A	5	200
	2	WXL 350A-2A	5	200
500	500	WXL 500A-500A	6	3 X 250
	350	WXL 500A-350A	6	3 X 200
	300	WXL 500A-300A	6	3 X 200
	250	WXL 500A-250A	6	500
	4/0	WXL 500A-4/0A	6	500
	2/0	WXL 500A-2/0A	6	2 X 200
	2/0	WXL 500A-2/0A	6	2 X 200
	1/0	WXL 500A-1/0A	6	2 X 150
	1	WXL 500A-1A	6	250
	2	WXL 500A-2A	6	250

Herramientas Recomendadas:

Manija CL-3: para conexiones estándar.

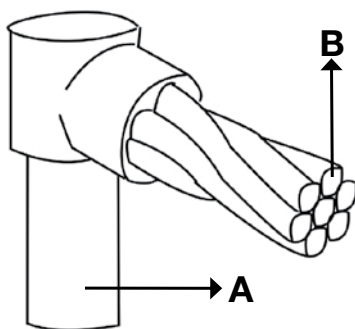
Manija CL-4: para conexiones con carga superior a #250.

Ignitor: dispositivo de encendido (chispero).

SERIE G

Conexión cable a varilla para tierra

GEE



A	B		\$	
1/2" Cobrizada de Diametro Real 12 mm	4	GEE 12 - 4A	3	65
	2 SOL	GEE 12 - 2AS	3	65
	2	GEE 12 - 2A	3	65
	1	GEE 12 - 1A	3	65
	1/0	GEE 12 - 1/0A	3	90
	2/0	GEE 12 - 2/0A	3	90
	3/0	GEE 12 - 3/0A	3	90
	4/0	GEE 12 - 4/0A	3	90
	250	GEE 12 - 250A	3	90
	300	GEE 12 - 300A	3	90
1/2" Cobrizada de Diametro Real 12.7 mm	4	GEE 13-4A	3	65
	2 SOL	GEE 13-2AS	3	65
	2	GEE 13-2AS	3	65
	1	GEE 13-1A	3	65
	1/0	GEE 13-1/0A	3	90
	2/0	GEE 13-2/0A	3	90
	3/0	GEE 13-3/0A	3	90
	4/0	GEE 13-4/0A	3	90
	250	GEE 13-250A	3	90
	300	GEE 13-300A	3	90
1/2" Cobrizada de Diametro Real 11.3 mm	4	GEE 11-4A	3	65
	2 SOL	GEE 11-2AS	3	65
	2	GEE 11-2AS	3	65
	1	GEE 11-1A	3	65
	1/0	GEE 11-1/0A	3	90
	2/0	GEE 11-2/0A	3	90
	3/0	GEE 11-3/0A	3	90
	4/0	GEE 11-4/0A	3	90
	250	GEE 11-250A	3	90
	300	GEE 11-300A	3	90
5/8" Cobrizada de Diametro Real 14.3 mm	4	GEE 15-4A	3	65
	2 SOL	GEE 15-2AS	3	65
	2	GEE 15-2AS	3	65
	1	GEE 15-1A	3	65
	1/0	GEE 15-1/0A	3	90
	2/0	GEE 15-2/0A	3	90
	3/0	GEE 15-3/0A	3	90
	4/0	GEE 15-4/0A	3	90
	250	GEE 15-250A	3	90
	300	GEE 15-300A	3	115
	350	GEE 15-350A	3	115
	500	GEE 15-500A	3	150

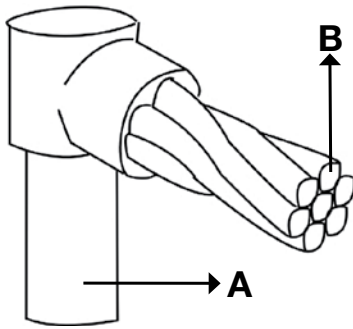
Herramientas Recomendadas:

Manija CL-3: para conexiones estándar.

Manija CL-4: para conexiones con carga superior a #250.

Ignitor: dispositivo de encendido (chispero).

SERIE G | GEE



A	B		\$	
5/8" Cobrizada Diametro Real 16.0 mm	4	GEE 16-4A	3	65
	2 SOL	GEE 16-2AS	3	65
	2	GEE 16-2A	3	65
	1	GEE 16-1A	3	65
	1/0	GEE 16-1/0A	3	90
	2/0	GEE 16-2/0A	3	90
	3/0	GEE 16-3/0A	3	90
	4/0	GEE 16-4/0A	3	90
	250	GEE 16-250A	3	90
	300	GEE 16-300A	3	115
	350	GEE 16-350A	3	115
	500	GEE 16-500A	3	150
3/4" Cobrizada Diametro Real 17.3 mm	4	GEE 18-4A	3	90
	2 SOL	GEE 18-2AS	3	90
	2	GEE 18-2A	3	90
	1	GEE 18-1A	3	90
	1/0	GEE 18-1/0A	3	90
	2/0	GEE 18-2/0A	3	90
	3/0	GEE 18-3/0A	3	90
	4/0	GEE 18-4/0A	3	90
	250	GEE 18-250A	3	90
	300	GEE 18-300A	3	115
	350	GEE 18-350A	3	115
	500	GEE 18-500A	3	150
3/4" Cobrizada Diametro Real 19.0 mm	750	GEE 18-750A	3	250
	4	GEE 19-4A	3	90
	2 SOL	GEE 19-2AS	3	90
	2	GEE 19-2A	3	90
	1	GEE 19-1A	3	90
	1/0	GEE 19-1/0A	3	90
	2/0	GEE 19-2/0A	3	90
	3/0	GEE 19-3/0A	3	90
	4/0	GEE 19-4/0A	3	90
	250	GEE 19-250A	3	90
	300	GEE 19-300A	3	115
	350	GEE 19-350A	3	115
1"	500	GEE 19-500A	3	150
	750	GEE 19-750A	3	250
	4	GEE 25-4A	3	150
	2 SOL	GEE 25-2AS	3	150
	2	GEE 25-2A	3	150
	1	GEE 25-1A	3	150
	1/0	GEE 25-1/0A	3	150
	2/0	GEE 25-2/0A	3	150
	3/0	GEE 25-3/0A	3	150
	4/0	GEE 25-4/0A	3	150
	250	GEE 25-250A	3	150
	300	GEE 25-300A	3	200
	350	GEE 25-350A	3	200
	500	GEE 25-500A	3	200
	750	GEE 25-750A	3	250
	1000	GEE 25-1000A	4	2 X 150

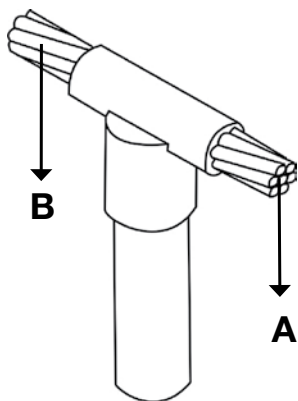
Herramientas Recomendadas:

Manija CL-3: para conexiones estándar.

Manija CL-4: para conexiones con carga superior a #250.

Ignitor: dispositivo de encendido (chispero).

SERIE G GET



A	B		\$	
1/2" Diámetro de la varilla 12.7 mm	4	GET 13-4A	3	90
	2 SOL	GET 13-2AS	3	90
	2	GET 13-2A	3	90
	1	GET 13-1A	3	90
	1/0	GET 13-1/0A	3	90
	2/0	GET 13-2/0A	3	90
	3/0	GET 13-3/0A	3	115
	4/0	GET 13-4/0A	3	115
	250	GET 13-25A	3	150
	300	GET 13-300A	3	200
1/2" Diámetro de la varilla 12 mm	4	GET 12-4A	3	90
	2 SOL	GET 12-2AS	3	90
	2	GET 12-2A	3	90
	1	GET 12-1A	3	90
	1/0	GET 12-1/0A	3	90
	2/0	GET 12-2/0A	3	90
	3/0	GET 12-3/0A	3	115
	4/0	GET 12-4/0A	3	115
	250	GET 12-25A	3	150
	300	GET 12-300A	3	200
1/2" Diámetro de la varilla 11.3 mm	4	GET 11-4A	3	90
	2 SOL	GET 11-2AS	3	90
	2	GET 11-2A	3	90
	1	GET 11-1A	3	90
	1/0	GET 11-1/0A	3	90
	2/0	GET 11-2/0A	3	90
	3/0	GET 11-3/0A	3	115
	4/0	GET 11-4/0A	3	115
	250	GET 11-25A	3	150
	300	GET 11-300A	3	200
5/8" Diámetro de la varilla 14.3 mm	4	GET 15-4A	3	90
	2 SOL	GET 15-2AS	3	90
	2	GET 15-2A	3	90
	1	GET 15-1A	3	90
	1/0	GET 15-1/0A	3	90
	2/0	GET 15-2/0A	3	115
	3/0	GET 15-3/0A	3	115
	4/0	GET 15-4/0A	3	115
	250	GET 15-250A	3	200
	300	GET 15-300A	3	200
	350	GET 15-350A	3	250
	500	GET 15-500A	3	250

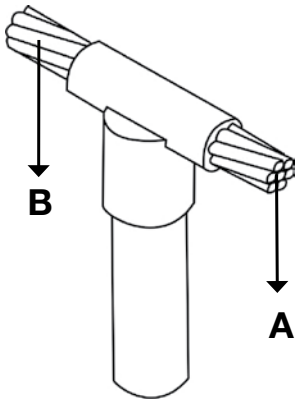
Herramientas Recomendadas:

Manija CL-3: para conexiones estándar.

Manija CL-4: para conexiones con carga superior a #250.

Ignitor: dispositivo de encendido (chispero).

SERIE G GET



A	B		\$	
5/8" Diámetro de la varilla 16 mm	4	GET 16-4A	3	90
	2 SOL	GET 16-2AS	3	90
	2	GET 16-2A	3	90
	1	GET 16-1A	3	90
	1/0	GET 16-1/0A	3	90
	2/0	GET 16-2/0A	3	115
	3/0	GET 16-3/0A	3	115
	4/0	GET 16-4/0A	3	115
	250	GET 16-250A	3	200
	300	GET 16-300A	3	200
	350	GET 16-350A	3	250
	500	GET 16-500A	3	250
3/4" Diámetro de la varilla 17.3 mm	4	GET 18-4A	3	90
	2 SOL	GET 18-2AS	3	90
	2	GET 18-2A	3	90
	1	GET 18-1A	3	90
	1/0	GET 18-1/0A	3	115
	2/0	GET 18-2/0A	3	115
	3/0	GET 18-3/0A	3	115
	4/0	GET 18-4/0A	3	115
	250	GET 18-250A	3	150
	300	GET 18-300A	3	200
	350	GET 18-350A	3	200
	500	GET 18-500A	3	250
	750	GET 18-750A	4	2 X 200
	4	GET 19-4A	3	90
3/4" Diámetro de la varilla 19 mm	2 SOL	GET 19-2AS	3	90
	2	GET 19-2A	3	90
	1	GET 19-1A	3	90
	1/0	GET 19-1/0A	3	115
	2/0	GET 19-2/0A	3	115
	3/0	GET 19-3/0A	3	115
	4/0	GET 19-4/0A	3	115
	250	GET 19-250A	3	150
	300	GET 19-300A	3	200
	350	GET 19-350A	3	200
	500	GET 19-500A	3	250
	750	GET 19-750A	4	2 X 200
	4	GET 25-4A	3	150
1"	2 SOL	GET 25-2AS	3	150
	2	GET 25-2A	3	150
	1	GET 25-1A	3	150
	1/0	GET 25-1/0A	3	150
	2/0	GET 25-2/0A	3	150
	3/0	GET 25-3/0A	3	150
	4/0	GET 25-4/0A	3	150
	250	GET 25-250A	3	200
	300	GET 25-300A	3	200
	350	GET 25-350A	3	200
	500	GET 25-500A	3	250
	750	GET 25-750A	4	2 X 200
	1000	GET 25-1000A	4	2 X 250

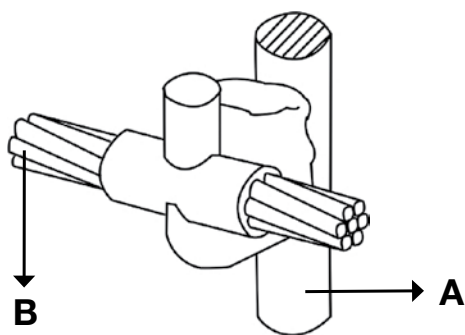
Herramientas Recomendadas:

Manija CL-3: para conexiones estándar.

Manija CL-4: para conexiones con carga superior a #250.

Ignitor: dispositivo de encendido (chispero).

SERIE G GST



A	B		\$	
1/2" Diámetro de la varilla 12.7 mm	4	GST 13-4A	7	65
	2 SOL	GST 13-2AS	7	65
	2	GST 13-2A	7	65
	1	GST 13-1A	7	65
	1/0	GST 13-1/0A	7	115
	2/0	GST 13-2/0A	7	115
	3/0	GST 13-3/0A	7	150
	4/0	GST 13-4/0A	7	150
	250	GST 13-250A	7	150
	300	GST 13-300A	7	200
1/2" Diámetro de la varilla 12 mm	4	GST 12-4A	7	65
	2 SOL	GST 12-2AS	7	65
	2	GST 12-2A	7	65
	1	GST 12-1A	7	65
	1/0	GST 12-1/0A	7	115
	2/0	GST 12-2/0A	7	115
	3/0	GST 12-3/0A	7	150
	4/0	GST 12-4/0A	7	150
	250	GST 12-250A	7	150
	300	GST 12-300A	7	200
1/2" Diámetro de la varilla 11.3 mm	4	GST 11-4A	7	65
	2 SOL	GST 11-2AS	7	65
	2	GST 11-2A	7	65
	1	GST 11-1A	7	65
	1/0	GST 11-1/0A	7	115
	2/0	GST 11-2/0A	7	115
	3/0	GST 11-3/0A	7	150
	4/0	GST 11-4/0A	7	150
	250	GST 11-250	7	150
	300	GST 11-300A	7	200
5/8" Diámetro de la varilla 14.3 mm	4	GST 15-4A	7	65
	2 SOL	GST 15-2AS	7	65
	2	GST 15-2A	7	65
	1	GST 15-1A	7	65
	1/0	GST 15-1/0A	7	115
	2/0	GST 15-2/0A	7	115
	3/0	GST 15-3/0A	7	150
	4/0	GST 15-4/0A	7	150
	250	GST 15-250A	7	150
	300	GST 15-300A	7	200
	350	GST 15-350A	7	250
	500	GST 15-500A	8	2 X 200

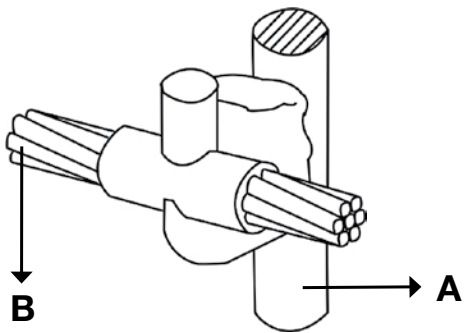
Herramientas Recomendadas:

Manija CL-3: para conexiones estándar.

Manija CL-4: para conexiones con carga superior a #250.

Ignitor: dispositivo de encendido (chispero).

SERIE G GST



A	B		\$	
5/8" Diámetro de la varilla 16 mm	4	GST 16-4A	7	65
	2 SOL	GST 16-2AS	7	65
	2	GST 16-2A	7	65
	1	GST 16-1A	7	65
	1/0	GST 16-1/0A	7	115
	2/0	GST 16-2/0A	7	115
	3/0	GST 16-3/0A	7	150
	4/0	GST 16-4/0A	7	150
	250	GST 16-250A	7	150
	300	GST 16-300A	7	200
	350	GST 16-350A	7	250
	500	GST 16-500A	8	2 X 200
3/4" Diámetro de la varilla 17.3 mm	4	GST 18-4A	7	65
	2 SOL	GST 18-2AS	7	65
	2	GST 18-2A	7	65
	1	GST 18-1A	7	65
	1/0	GST 18-1/0A	7	115
	2/0	GST 18-2/0A	7	115
	3/0	GST 18-3/0A	7	150
	4/0	GST 18-4/0A	7	150
	250	GST 18-250A	7	200
	300	GST 18-300A	7	250
	350	GST 18-350A	8	2 X 150
	500	GST 18-500A	8	2 X 250
	750	GST 18-750A	8	3 X 200
3/4" Diámetro de la varilla 19 mm	4	GST 19-4A	7	65
	2 SOL	GST 19-2AS	7	65
	2	GST 19-2A	7	65
	1	GST 19-1A	7	65
	1/0	GST 19-1/0A	7	115
	2/0	GST 19-2/0A	7	115
	3/0	GST 19-3/0A	7	150
	4/0	GST 19-4/0A	7	150
	250	GST 19-250A	7	200
	300	GST 19-300A	7	250
	350	GST 19-350A	8	2 X 150
	500	GST 19-500A	8	2 X 250
	750	GST 19-750A	8	3 X 200
1"	4	GST 25-4A	7	90
	2 SOL	GST 25-2AS	7	90
	2	GST 25-2A	7	90
	1	GST 25-1A	7	115
	1/0	GST 25-1/0A	7	115
	2/0	GST 25-2/0A	7	150
	3/0	GST 25-3/0A	7	150
	4/0	GST 25-4/0A	7	150
	250	GST 25-250A	8	200
	300	GST 25-300A	8	2 X 150
	350	GST 25-350A	8	3 X 200
	500	GST 25-500A	8	3 X 200
	750	GST 25-750A	8	3 X 250

Herramientas Recomendadas:

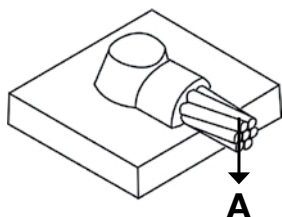
Manija CL-3: para conexiones estándar.

Manija CL-4: para conexiones con carga superior a #250.

Ignitor: dispositivo de encendido (chispero).

SERIE S

Conexión de cable a superficie de acero o hierro fundido y tubo



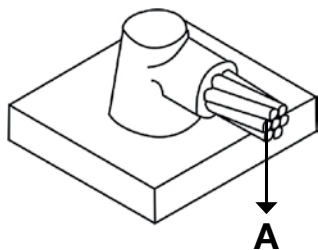
Nota:

Para soldaduras encima de un tubo, la manija tipo Cadena CL-3CH ayuda a sostener el molde en una posición adecuada.

SHEA

A		\$		
6	SHEA 6A	1	45	
4	SHEA 4A	1	45	
2	SHEA 2A	1	45	
2 Sol	SHEA 2AS	1	45	
1	SHEA 1A	1	65	DX-3

SHEB

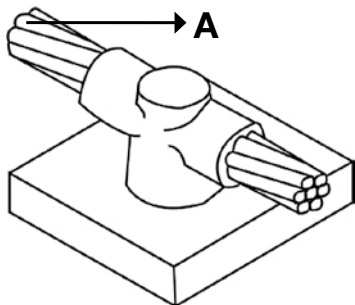


Nota:

Para soldaduras encima de un tubo, la manija tipo Cadena CL-3CH ayuda a sostener el molde en una posición adecuada.

A		\$	
6	SHEB 6A	1	45
4	SHEB 4A	1	45
2	SHEB 2A	1	45
2 Sol	SHEB 2AS	1	45
1	SHEB 1A	1	65
1/0	SHEB 1/0A	3	90
2/0	SHEB 2/0A	3	115
3/0	SHEB 3/0 A	3	115
4/0	SHEB 4/0 A	3	115
250	SHEB 250A	3	115
300	SHEB 300A	3	150
350	SHEB 350A	3	200
500	SHEB 500A	3	200
750	SHEB 750A	4	2 X 150

SHTB

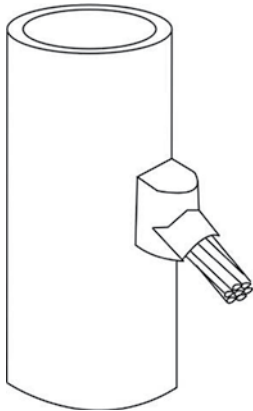
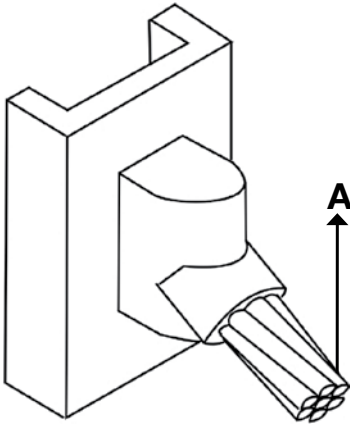


Nota:

Para soldaduras encima de un tubo, la manija tipo Cadena CL-3CH ayuda a sostener el molde en una posición adecuada.

A		\$	
6	SHTB 6A	1	45
4	SHTB 4A	1	45
2	SHTB 2A	1	65
2 Sol	SHTB 2AS	1	65
1	SHTB 1A	1	90
1/0	SHTB 1/0A	3	90
2/0	SHTB 2/0A	3	115
3/0	SHTB 3/0A	3	115
4/0	SHTB 4/0A	3	150
250	SHTB 250A	3	200
300	SHTB 300A	3	200
350	SHTB 350A	3	250
500	SHTB 500A	3	2 X 150
750	SHTB 750A	4	2 X 200

SERIE S SVES



Nota:

Para soldar en superficies planas se puede utilizar la Manija de Fijación para simplificar la posición y operación del molde. Para soldar encima de un tubo, utilice la manija tipo “Cadena” CL-3CV para ayudar a que el molde permanezca en su posición.

Si soldó por encima del tubo, sustituya “D” con el diámetro que le corresponde al tubo de acuerdo a las pulgadas.

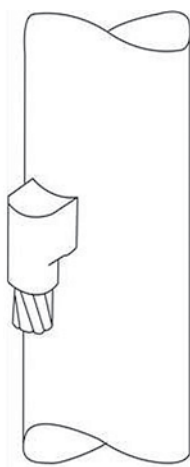
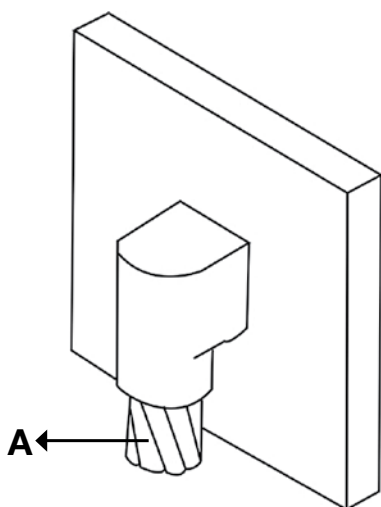
Los moldes pueden ser ajustados a 1.5”-4” en el diámetro de los tubos, por favor sustituya 1.5-4 en lugar de -D en la parte numérica de la tabla.

Ejemplo: SVES 4/0A-1.5-4.

A		\$	
6	SVES 6A	3	45
4	SVES 4A	3	45
2	SVES 2A	3	45
2 Sol	SVES 2AS	3	45
1	SVES 1A	3	65
1/0	SVES 1/0A	3	90
2/0	SVES 2/0A	3	90
3/0	SVES 3/0A	3	115
4/0	SVES 4/0A	3	115
250	SVES 250A	3	115
300	SVES 300A	3	150
350	SVES 350A	3	200
500	SVES 500A	3	200
750	SVES 750A	4	2 X 150

A		\$	
6	SVES 6A-D	3	45
4	SVES 4A-D	3	45
2	SVES 2A-D	3	45
2 Sol	SVES 2AS-D	3	45
1	SVES 1A-D	3	65
1/0	SVES 1/0A-D	3	90
2/0	SVES 2/0A-D	3	90
3/0	SVES 3/0A-D	3	115
4/0	SVES 4/0A-D	3	115
250	SVES 250A-D	3	115
300	SVES 300A-D	3	150
350	SVES 350A-D	3	200
500	SVES 500A-D	3	200
750	SVES 750A-D	4	2 X 150

SERIE S SVED



Nota:

Para soldar en superficies planas se puede utilizar la Manija de Fijación para simplificar la posición y operación del molde. Para soldar encima de un tubo, utilice la manija tipo "Cadena" CL-3CV para ayudar a que el molde permanezca en su posición.

Si soldó por encima del tubo, sustituya "D" con el diámetro que le corresponde al tubo de acuerdo a las pulgadas.

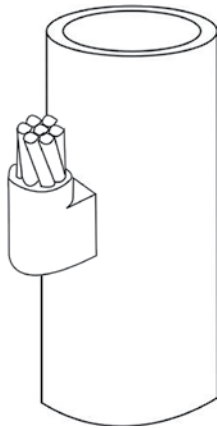
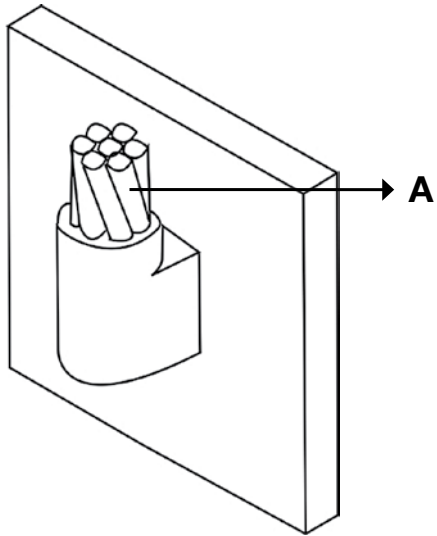
Los moldes pueden ser ajustados a 1.5"-4" en el diámetro de los tubos, por favor sustituya 1.5-4 en lugar de -D en la parte numérica de la tabla.

Ejemplo: SVES 4/0A-1.5-4.

A		\$	
6	SVED 6A	3	45
4	SVED 4A	3	65
2	SVED 2A	3	65
2 Sol	SVED 2AS	3	65
1	SVED 1A	3	90
1/0	SVED 1/0A	3	115
2/0	SVED 2/0A	3	115
3/0	SVED 3/0A	3	150
4/0	SVED 4/0A	3	150
250	SVED 250A	3	200
300	SVED 300A	3	200
350	SVED 350A	3	250
500	SVED 500A	3	2 X 150
750	SVED 750A	4	2 X 200

A		\$	
6	SVED 6A -D	3	45
4	SVED 4A -D	3	65
2	SVED 2A -D	3	65
2 Sol	SVED 2AS -D	3	65
1	SVED 1A -D	3	90
1/0	SVED 1/0A -D	3	115
2/0	SVED 2/0A -D	3	115
3/0	SVED 3/0A -D	3	150
4/0	SVED 4/0A -D	3	150
250	SVED 250A -D	3	200
300	SVED 300A -D	3	200
350	SVED 350A -D	3	250
500	SVED 500A -D	3	2 X 150
750	SVED 750A -D	4	2 X 200

SERIE S SVEU



Nota:

Para soldar en superficies planas se puede utilizar la Manija de Fijación para simplificar la posición y operación del molde. Para soldar encima de un tubo, utilice la manija tipo “Cadena” CL-3CV para ayudar a que el molde permanezca en su posición.

Si soldó por encima del tubo, sustituya “D” con el diámetro que le corresponde al tubo de acuerdo a las pulgadas.

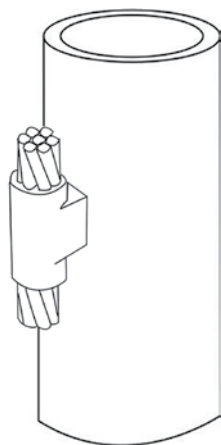
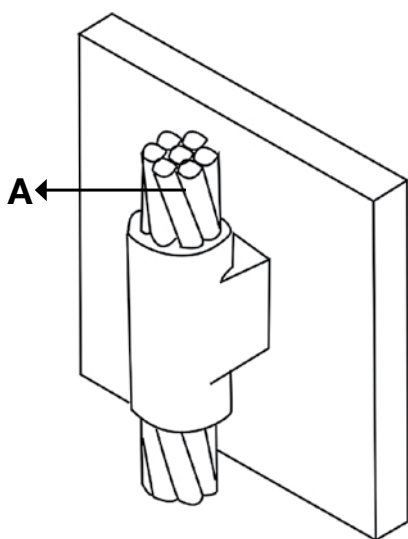
Los moldes pueden ser ajustados a 1.5”-4” en el diámetro de los tubos, por favor sustituya 1.5-4 en lugar de -D en la parte numérica de la tabla.

Ejemplo: SVES 4/0A-1.5-4.

A		\$	
6	SVEU 6A	3	45
4	SVEU 4A	3	65
2	SVEU 2A	3	65
2 Sol	SVEU 2AS	3	65
1	SVEU 1A	3	90
1/0	SVEU 1/0A	3	115
2/0	SVEU 2/0A	3	115
3/0	SVEU 3/0A	3	150
4/0	SVEU 4/0A	3	150
250	SVEU 250A	3	200
300	SVEU 300A	3	200
350	SVEU 350A	3	250
500	SVEU 500A	3	2 X 150
750	SVEU 750A	4	2 X 200

A		\$	
6	SVEU 6A-D	3	45
4	SVEU 4A-D	3	65
2	SVEU 2A-D	3	65
2 Sol	SVEU 2AS -D	3	65
1	SVEU 1A-D	3	90
1/0	SVEU 1/0A -D	3	115
2/0	SVEU 2/0A -D	3	115
3/0	SVEU 3/0A -D	3	150
4/0	SVEU 4/0A -D	3	150
250	SVEU 250A -D	3	200
300	SVEU 300A -D	3	200
350	SVEU 350A -D	3	250
500	SVEU 500A -D	3	2 X 150
750		4	2 X 200

SERIE S SVTV



Nota:

Para soldar en superficies planas se puede utilizar la Manija de Fijación para simplificar la posición y operación del molde. Para soldar encima de un tubo, utilice la manija tipo "Cadena" CL-3CV para ayudar a que el molde permanezca en su posición.

Si soldó por encima del tubo, sustituya "D" con el diámetro que le corresponde al tubo de acuerdo a las pulgadas.

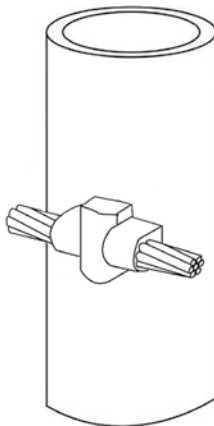
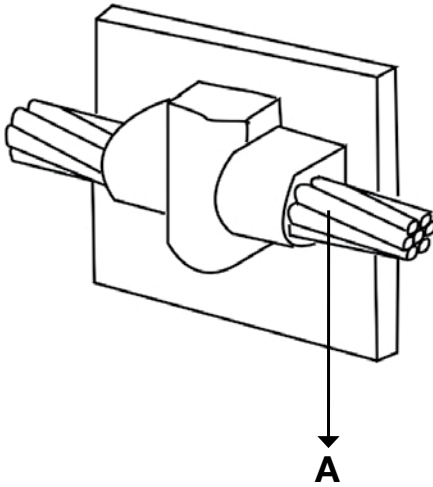
Los moldes pueden ser ajustados a 1.5"-4" en el diámetro de los tubos, por favor sustituya 1.5-4 en lugar de -D en la parte numérica de la tabla.

Ejemplo: SVES 4/0A-1.5-4.

A		\$	
6	SVTV 6A	3	65
4	SVTV 4A	3	90
2	SVTV 2A	3	115
2 Sol	SVTV 2AS	3	115
1	SVTV 1A	3	115
1/0	SVTV 1/0A	3	200
2/0	SVTV 2/0A	3	200
3/0	SVTV 3/0A	3	250
4/0	SVTV 4/0A	3	250
250	SVTV 250A	3	250
300	SVTV 300A	3	2 X 115
350	SVTV 350A	3	2 X 150
500	SVTV 500A	3	2 X 200
750	SVTV 750A	4	2 X 250

A		\$	
6	SVTV 6A-D	3	65
4	SVTV 4A-D	3	90
2	SVTV 2A-D	3	115
2 Sol	SVTV 2AS-D	3	115
1	SVTV 1A-D	3	115
1/0	SVTV 1/0A-D	3	200
2/0	SVTV 2/0A-D	3	200
3/0	SVTV 3/0A-D	3	250
4/0	SVTV 4/0A-D	3	250
250	SVTV 250A-D	3	250
300	SVTV 300A-D	3	2 X 115
350	SVTV 350A-D	3	2 X 150
500	SVTV 500A-D	3	2 X 200
750	SVTV 750A-D	4	2 X 250

SERIE S SVTHA



A		\$		
6	SVTHA 6A	3	45	
4	SVTHA 4A	3	45	
2 Sol	SVTHA 2AS	3	45	
2	SVTHA 2A	3	45	
1	SVTHA 1A	3	65	
1/0	SVTHA 1/0A	3	115	DX - 3
2/0	SVTHA 2/0A	3	115	DX - 3
3/0	SVTHA 3/0A	3	150	DX - 3
4/0	SVTHA 4/0A	3	150	DX - 3
250	SVTHA 250A	3	150	DX - 3
300	SVTHA 300A	3	200	DX - 3
350	SVTHA 350A	3	200	DX - 3

A		\$		
6	SVTHA 6A -D	3	45	
4	SVTHA 4A -D	3	45	
2 Sol	SVTHA 2AS -D	3	45	
2	SVTHA 2A -D	3	45	
1	SVTHA 1A -D	3	65	
1/0	SVTHA 1/0A -D	3	115	DX - 3
2/0	SVTHA 2/0A -D	3	115	DX - 3
3/0	SVTHA 3/0A -D	3	150	DX - 3
4/0	SVTHA 4/0A -D	3	150	DX - 3
250	SVTHA 250A -D	3	150	DX - 3
300	SVTHA 300A -D	3	200	DX - 3
350	SVTHA 350A -D	3	200	DX - 3

Nota:

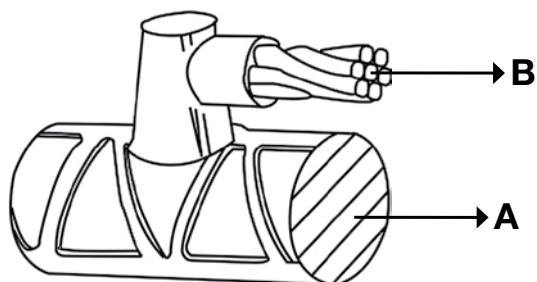
Para soldar en superficies planas se puede utilizar la Manija de Fijación para simplificar la posición y operación del molde.

Para soldar encima de un tubo, utilice la manija tipo "Cadena" CL-3CV para ayudar a que el molde permanezca en su posición.

Si soldó por encima del tubo, sustituya "D" con el diámetro que le corresponde al tubo de acuerdo a las pulgadas.

SERIE R RHEH

Conexión a varilla



A	B		\$		
3/8"	6	RHEH #3-6A	3	25	
	4	RHEH #3-4A	3	32	
	2 Sol	RHEH #32AS	3	45	
	2	RHEH #3-2A	3	45	
	1	RHEH #3-1A	3	65	
	1/0	RHEH #3-1/0A	3	90	
	2/0	RHEH #3-2/0A	3	90	
	3/0	RHEH #3-3/0A	3	115	
	4/0	RHEH #3-4/0A	3	115	
1/2"	6	RHEH #4-6A	3	25	
	4	RHEH #4-4A	3	32	
	2 Sol	RHEH #4-2AS	3	45	
	2	RHEH #4-2A	3	45	
	1	RHEH #4-1A	3	65	
	1/0	RHEH #4-1/0A	3	90	
	2/0	RHEH #4-2/0A	3	90	
	3/0	RHEH #4-3/0A	3	115	
	4/0	RHEH #4-4/0A	3	115	
5/8"	6	RHEH #5-6A	3	25	DX -4
	4	RHEH #5-4A	3	32	DX -4
	2 Sol	RHEH #5-2AS	3	45	DX -4
	2	RHEH #5-2A	3	45	DX -4
	1	RHEH #5-1A	3	65	DX -4
	1/0	RHEH #5-1/0A	3	90	DX -4
	2/0	RHEH #5-2/0A	3	90	DX -4
	3/0	RHEH #5-3/0A	3	115	DX -4
	4/0	RHEH #5-4/0A	3	115	DX -4
3/4"	6	RHEH #6-6A	3	25	DX -4
	4	RHEH #6-4A	3	32	DX -4
	2 Sol	RHEH #6-2AS	3	45	DX -4
	2	RHEH #6-2A	3	45	DX -4
	1	RHEH #6-1A	3	65	DX -4
	1/0	RHEH #6-1/0A	3	90	DX -4
	2/0	RHEH #6-2/0A	3	90	DX -4
	3/0	RHEH #6-3/0A	3	115	DX -4
	4/0	RHEH #6-4/0A	3	115	DX -4
7/8"	4	RHEH #7-4A	3	32	DX -4
	2 Sol	RHEH #7-2AS	3	45	DX -4
	2	RHEH #7-2A	3	45	DX -4
	1	RHEH #7-1A	3	65	DX -4
	1/0	RHEH #7-1/0A	3	90	DX -4
	2/0	RHEH #7-2/0A	3	90	DX -4
	3/0	RHEH #7-3/0A	3	115	DX -4
	4/0	RHEH #7-4/0A	3	115	DX -4

Nota

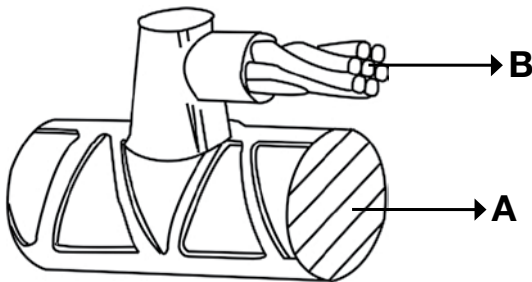
Herramientas Recomendadas:

Manija CL-3: para conexiones estándar.

Manija CL-4: para conexiones con carga superior a #250.

Ignitor: dispositivo de encendido (chispero).

SERIE R RHEH



A	B		\$		
1"	2 Sol	RHEH #8-2AS	3	45	DX -4
	2	RHEH #8-2A	3	45	DX -4
	1	RHEH #8-1A	3	65	DX -4
	1/0	RHEH #8-1/0A	3	90	DX -4
	2/0	RHEH #8-2/0A	3	90	DX -4
	3/0	RHEH #8-3/0A	3	115	DX -4
	4/0	RHEH #8-4/0A	3	115	DX -4
1 1/8"	2 Sol	RHEH #9-2AS	3	45	DX -4
	2	RHEH #9-2A	3	45	DX -4
	1	RHEH #9-1A	3	65	DX -4
	1/0	RHEH #9-1/0A	3	90	DX -4
	2/0	RHEH #9-2/0A	3	90	DX -4
	3/0	RHEH #9-3/0A	3	115	DX -4
	4/0	RHEH #9-4/0A	3	115	DX -4
1 1/4"	2 Sol	RHEH #10-2AS	3	45	DX -4
	2	RHEH #10-2A	3	45	DX -4
	1	RHEH #10-1A	3	65	DX -4
	1/0	RHEH #10-1/0A	3	90	DX -4
	2/0	RHEH #10-2/0A	3	90	DX -4
	3/0	RHEH #10-3/0A	3	115	DX -4
	4/0	RHEH #10-4/0A	3	115	DX -4
1 3/8"	2 Sol	RHEH #11-2AS	3	45	DX -4
	2	RHEH #11-2A	3	45	DX -4
	1	RHEH #11-1A	3	65	DX -4
	1/0	RHEH #11-1/0A	3	90	DX -4
	2/0	RHEH #11-2/0A	3	90	DX -4
	3/0	RHEH #11-3/0A	3	115	DX -4
	4/0	RHEH #11-4/0A	3	115	DX -4
1 1/2"	2 Sol	RHEH #14-2AS	3	45	DX -4
	2	RHEH #14-2A	3	45	DX -4
	1	RHEH #14-1A	3	65	DX -4
	1/0	RHEH #14-1/0A	3	90	DX -4
	2/0	RHEH #14-2/0A	3	90	DX -4
	3/0	RHEH #14-3/0A	3	115	DX -4
	4/0	RHEH #14-4/0A	3	115	DX -4
2 1/4"	1/0	RHEH #18-1/0A	3	90	DX -4
	2/0	RHEH #18-2/0A	3	90	DX -4
	3/0	RHEH #18-3/0A	3	115	DX -4
	4/0	RHEH #18-4/0A	3	115	DX -4

Nota

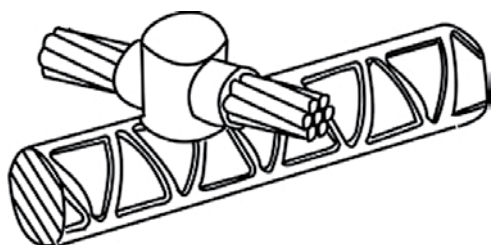
Herramientas Recomendadas:

Manija CL-3: para conexiones estándar.

Manija CL-4: para conexiones con carga superior a #250.

Ignitor: dispositivo de encendido (chispero).

SERIE R RHXH



A	B		\$		
3	6	RHXH #3-6A	5	65	DX-4
	4	RHXH #3-4A	5	65	DX-4
	2 Sol	RHXH #3-2AS	5	90	DX-4
	2	RHXH #3-2A	5	90	DX-4
	1	RHXH #3-1A	5	90	DX-4
	1/0	RHXH #3-1/0A	5	115	DX-4
	2/0	RHXH #3-2/0A	5	115	DX-4
	3/0	RHXH #3-3/0A	5	150	DX-4
	4/0	RHXH #3-4/0A	5	150	DX-4
4	6	RHXH #4-6A	5	65	DX-4
	4	RHXH #4-4A	5	65	DX-4
	2 Sol	RHXH #4-2AS	5	90	DX-4
	2	RHXH #4-2A	5	90	DX-4
	1	RHXH #4-1A	5	90	DX-4
	1/0	RHXH #4-1/0A	5	115	DX-4
	2/0	RHXH #4-2/0A	5	115	DX-4
	3/0	RHXH #4-3/0A	5	150	DX-4
	4/0	RHXH #4-4/0A	5	150	DX-4
5	6	RHXH #5-6A	5	65	DX-4
	4	RHXH #5-4A	5	65	DX-4
	2 Sol	RHXH #5-2AS	5	90	DX-4
	2	RHXH #5-2A	5	90	DX-4
	1	RHXH #5-1A	5	90	DX-4
	1/0	RHXH #5-1/0A	5	115	DX-4
	2/0	RHXH #5-2/0A	5	115	DX-4
	3/0	RHXH #5-3/0A	5	150	DX-4
	4/0	RHXH #5-4/0A	5	150	DX-4
6	6	RHXH #6-6A	5	65	DX-4
	4	RHXH #6-4A	5	65	DX-4
	2 Sol	RHXH #6-2AS	5	90	DX-4
	2	RHXH #6-2A	5	90	DX-4
	1	RHXH #6-1A	5	90	DX-4
	1/0	RHXH #6-1/0A	6	115	DX-4
	2/0	RHXH #6-2/0A	6	115	DX-4
	3/0	RHXH #6-3/0A	6	150	DX-4
	4/0	RHXH #6-4/0A	6	150	DX-4
7	4	RHXH #7-4A	9	65	DX-4
	2 Sol	RHXH #7-2AS	9	90	DX-4
	2	RHXH #7-2A	9	90	DX-4
	1	RHXH #7-1A	9	90	DX-4
	1/0	RHXH #7-1/0A	9	115	DX-4
	2/0	RHXH #7-2/0A	9	115	DX-4
	3/0	RHXH #7-3/0A	9	150	DX-4
	4/0	RHXH #7-4/0A	9	150	DX-4

Nota

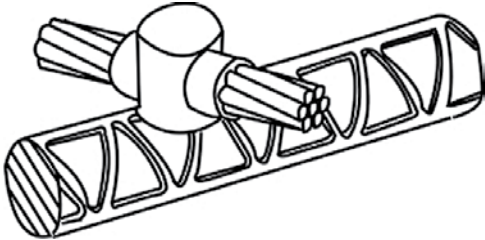
Herramientas Recomendadas:

Manija CL-3: para conexiones estándar.

Manija CL-4: para conexiones con carga superior a #250.

Ignitor: dispositivo de encendido (chispero).

SERIE R RHXH



A	B		\$		
8	2 Sol	RHXH #8-2AS	9	90	DX-4
	2	RHXH #8-2A	9	90	DX-4
	1	RHXH #8-1A	9	90	DX-4
	1/0	RHXH #8-1/0A	9	115	DX-4
	2/0	RHXH #8-2/0A	9	115	DX-4
	3/0	RHXH #8-3/0A	9	150	DX-4
	4/0	RHXH #8-4/0A	9	150	DX-4
9	2 Sol	RHXH #9-2AS	9	90	DX-4
	2	RHXH #9-2A	9	90	DX-4
	1	RHXH #9-1A	9	90	DX-4
	1/0	RHXH #9-1/0A	9	115	DX-4
	2/0	RHXH #9-2/0A	9	115	DX-4
	3/0	RHXH #9-3/0A	9	150	DX-4
	4/0	RHXH #9-4/0A	9	150	DX-4
10	2 Sol	RHXH #10-2AS	9	90	DX-4
	2	RHXH #10-2A	9	90	DX-4
	1	RHXH #10-1A	9	90	DX-4
	1/0	RHXH #10-1/0A	9	115	DX-4
	2/0	RHXH #10-2/0A	9	115	DX-4
	3/0	RHXH #10-3/0A	9	150	DX-4
	4/0	RHXH #10-4/0A	9	150	DX-4
11	2 Sol	RHXH #11-2AS	9	90	DX-4
	2	RHXH #11-2A	9	90	DX-4
	1	RHXH #11-1A	9	90	DX-4
	1/0	RHXH #11-1/0A	9	115	DX-4
	2/0	RHXH #11-2/0A	9	115	DX-4
	3/0	RHXH #11-3/0A	9	150	DX-4
	4/0	RHXH #11-4/0A	9	150	DX-4
14	2 Sol	RHXH #14-2AS	9	90	DX-4
	2	RHXH #14-2A	9	90	DX-4
	1	RHXH #14-1A	9	90	DX-4
	1/0	RHXH #14-1/0A	9	115	DX-4
	2/0	RHXH #14-2/0A	9	115	DX-4
	3/0	RHXH #14-3/0A	9	150	DX-4
	4/0	RHXH #14-4/0A	9	150	DX-4
18	1/0	RHXH #18-1/0A	9	115	DX-4
	2/0	RHXH #18-2/0A	9	115	DX-4
	3/0	RHXH #18-3/0A	9	150	DX-4
	4/0	RHXH #18-4/0A	9	150	DX-4

Nota

Herramientas Recomendadas:

Manija CL-3: para conexiones estándar.

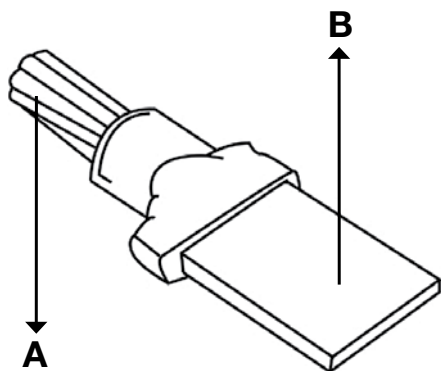
Manija CL-4: para conexiones con carga superior a #250.

Ignitor: dispositivo de encendido (chispero).

SERIE P

Conexión a barras BUS y
zapatas terminales

PK



A	B		\$	
4	1 X 1/8	PK 4A-1x0.13	3	45
2 Sol	1 X 1/8	PK 2AS-1x0.13	3	45
2	1 X 1/8	PK 2A-1x0.13	3	45
1	1 X 1/8	PK1A-1x0.13	3	45
1/0	1 X 1/8	PK 1/0A-1x0.13	3	45
	1 X 3/16	PK 1/0Ax-10.19	3	65
	1 X 1/4	PK 1/0A-1x0.25	3	65
2/0	1 X 1/8	PK 2/0A-1x0.13	3	65
	1 X 3/16	PK 2/0A-1x0.19	3	65
	1 X 1/4	PK 2/0A-1x0.25	3	65
3/0	1 X 1/8	PK 3/0A-1x0.13	3	65
	1 X 3/16	PK 3/0A-1x0.19	3	90
	1 X 1/4	PK 3/0A-1x0.25	3	90
4/0	1 X 3/16	PK 4/0A-1x0.19	3	90
	1 X 1/4	PK 4/0Ax0.25	3	90
	1 1/2 X 1/4	PK 4/0A-1.5x0.25	3	90
	2 X 1/4	PK 4/0A-2x0.25	3	90
	3 X 1/4	PK 4/0A-3x0.25	3	90
250	1 X 3/16	PK 250A-1x0.19	3	90
	1 X 1/4	PK 250A-1x0.25	3	90
	1 1/2 X 1/4	PK 250A-1.5x0.25	3	90
	2 X 1/4	PK 250A-2x0.25	3	90
	3 X 1/4	PK 250A-3x0.25	3	90
300	1 X 1/4	PK 300A-1x0.25	3	90
	1 1/2 X 1/4	PK 300A-1.5x0.25	3	90
	2 X 1/4	PK 300A-2x0.25	3	90
	3 X 1/4	PK 300A-3x0.25	3	90
350	1 X 1/4	PK 350A-1x0.25	3	115
	1 1/2 X 1/4	PK 350A-1.5x0.25	3	115
	2 X 1/4	PK 350A-2x0.25	3	115
	3 X 1/4	PK 350A-3x0.25	3	115
500	1 1/2 X 1/4	PK 500A-1.5x0.25	3	200

Nota

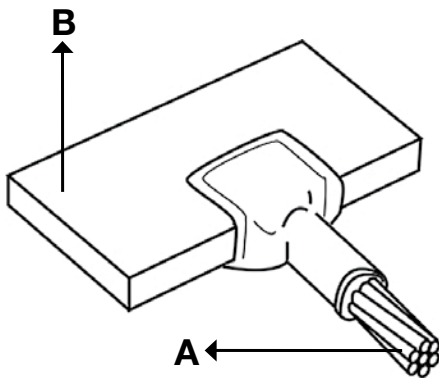
Herramientas Recomendadas:

Manija CL-3: para conexiones estándar.

Manija CL-4: para conexiones con carga superior a #250.

Ignitor: dispositivo de encendido (chispero).

SERIE P PT



A	B		\$	
4	1/4	PT 4A-0,25	3	45
2 SOL	1/4	PT 2AS-0,25	3	45
	3/8	PT 2AS-0,38	3	65
	1/2	PT 2AS-0,5	3	90
2	1/4	PT 2A-0,25	3	45
	3/8	PT 2A-0,38	3	65
	1/2	PT 2A-0,5	3	90
1	1/4	PT 1A-0,25	3	65
	3/8	PT 1A-0,38	3	65
	1/2	PT 1A-0,5	3	90
1/0	1/4	PT 1/0A-0,25	3	90
	3/8	PT 1/0A-0,38	3	90
	1/2	PT 1/0A-0,5	3	115
2/0	1/4	PT 2/0A-0,25	3	90
	3/8	PT 2/0A-0,38	3	90
	1/2	PT 2/0A-0,5	3	115
3/0	1/4	PT 3/0A-0,25	3	90
	3/8	PT 3/0A-0,38	3	115
	1/2	PT 3/0A-0,5	3	150
4/0	1/4	PT 4/0A-0,25	3	90
	3/8	PT 4/0A-0,38	3	115
	1/2	PT 4/0A-0,5	3	150
250	1/4	PT 250A-0,25	3	115
	3/8	PT 250A-0,38	3	150
	1/2	PT 250A-0,5	3	200
300	1/4	PT 300A-0,25	3	115
	3/8	PT 300A-0,38	3	150
	1/2	PT 300A-0,5	3	200
350	1/4	PT 350A-0,25	3	150
	3/8	PT 350A-0,38	3	200
	1/2	PT 350A-0,5	3	250
500	1/4	PT 500A-0,25	3	200

Nota

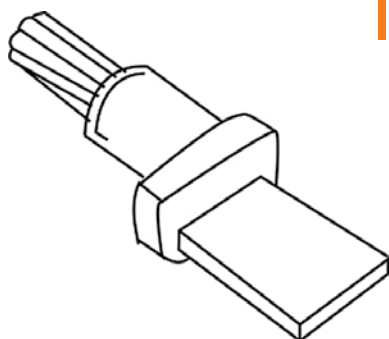
Herramientas Recomendadas:

Manija CL-3: para conexiones estándar.

Manija CL-4: para conexiones con carga superior a #250.

Ignitor: dispositivo de encendido (chispero).

SERIE P | PL



Nota:

Herramientas Recomendadas:

Manija CL-3: Para conexiones estándar

Manija CL-4: Para conexiones con carga superior a #250

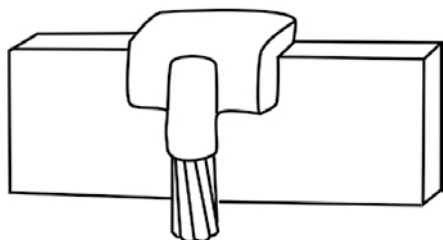
Ignitor: Dispositivo de encendido (Chispero)

MCB-1: Cepillo limpiador de molde

S-3: Removedor de escoria

A	B		\$	
4	1 x 1/8	PL 4A-1x0.13	3	45
2 SOL	1 x 1/8	PL 2AS-1x0.13	3	45
2	1 x 1/8	PL 2A-1x0.13	3	45
1	1 x 1/8	PL 1A-1x0.13	3	45
1/0	1 x 1/8	PL 1/0A-1x0.13	3	45
2/0	1 x 1/8	PL 2/0A-1x0.13	3	65
3/0	1 x 1/8	PL 3/0A-1x0.13	3	65
4/0	1 x 3/16	PL 4/0A-1x0.19	3	90
250	1 x 3/16	PL 250A-1x0.19	3	90
300	1 x 1/4	PL 300A-1x0.25	3	90
350	1 x 1/4	PL 350A-1x0.25	3	115
500	1 1/2 x 1/4	PL 500A-1.5x0.25	3	200

SERIE P | PV



Nota:

Herramientas Recomendadas:

Manija CL-3: Para conexiones estándar

Manija CL-4: Para conexiones con carga superior a #250

Ignitor: Dispositivo de encendido (Chispero)

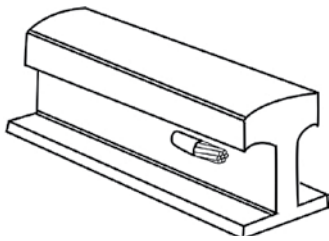
MCB-1: Cepillo limpiador de molde

S-3: Removedor de escoria

A	B		\$	
4	1 x 1/8	PV 4A-1x0.13	3	45
2 SOL	1 x 1/8	PV 2AS-1x0.13	3	65
2	1 x 1/8	PV 2A-1x0.13	3	65
1	1 x 1/8	PV 1A-1x0.13	3	65
1/0	1 x 1/8	PV 1/0A-1x0.13	3	65
	1 x 3/16	PV 1/0A-1x0.19	3	90
	1 x 1/4	PV 1/0A-1x0.25	3	90
2/0	1 x 1/8	PV 2/0A-1x0.13	3	90
	1 x 3/16	PV 2/0A-1x0.19	3	90
	1 x 1/4	PV 2/0A-1x0.25	3	90
3/0	1 x 1/8	PV 3/0A-1x0.13	3	90
	1 x 3/16	PV 3/0A-1x0.19	3	115
	1 x 1/4	PV 3/0A-1x0.25	3	115
4/0	1 x 3/16	PV 4/0A-1x0.19	3	115
	1 x 1/4	PV 4/0A-1x0.25	3	115
	1 1/2 x 1/4	PV 4/0A-1.5x0.25	3	115
	2 x 1/4	PV 4/0A-2x0.25	3	115
	3 x 1/4	PV 4/0A-3x0.25	3	115
250	1 x 3/16	PV 250A-1x0.19	3	115
	1 x 1/4	PV 250A-1x0.25	3	115
	1 1/2 x 1/4	PV 250A-1.5x0.25	3	115
	2 x 1/4	PV 250A-2x0.25	3	115
	3 x 1/4	PV 250A-3x0.25	3	115

SERIE E ERW

Conexión de cable a riel



Nota:

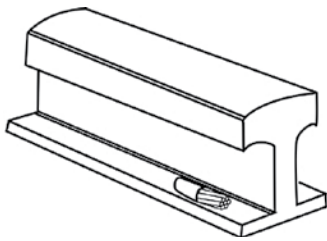
Manija CLR-3: Para conexión a riel con este tipo de molde

DX-3: Sellador

DX-4: Sellador con fibras de cerámica para prevenir grietas en el molde

A		\$	
6	ERW 6A-	3	B45
4	ERW 4A-	3	B45
2	ERW 2A-	3	B45
1/0	ERW 1/0A-	5	B90
2/0	ERW 2/0A-	5	B115
4/0	ERW 4/0A-	5	B115
250	ERW 250A-	5	B150
500	ERW 500A-	5	B250

ERB



Nota:

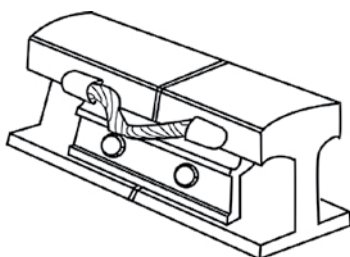
Manija CLR-3: Para conexión a riel con este tipo de molde

DX-3: Sellador

DX-4: Sellador con fibras de cerámica para prevenir grietas en el molde

A		\$	
6	ERB 6A	3	B45
4	ERB 4A	3	B45
2	ERB 2A	3	B45
1/0	ERB 1/0A	3	B90
2/0	ERB 2/0A	3	B115
4/0	ERB 4/0A	3	B115
250	ERB 250A	3	B150
500	ERB 500A	3	B200

ERT



Nota:

Manija CLR-3: Para conexión a riel con este tipo de molde

DX-3: Sellador

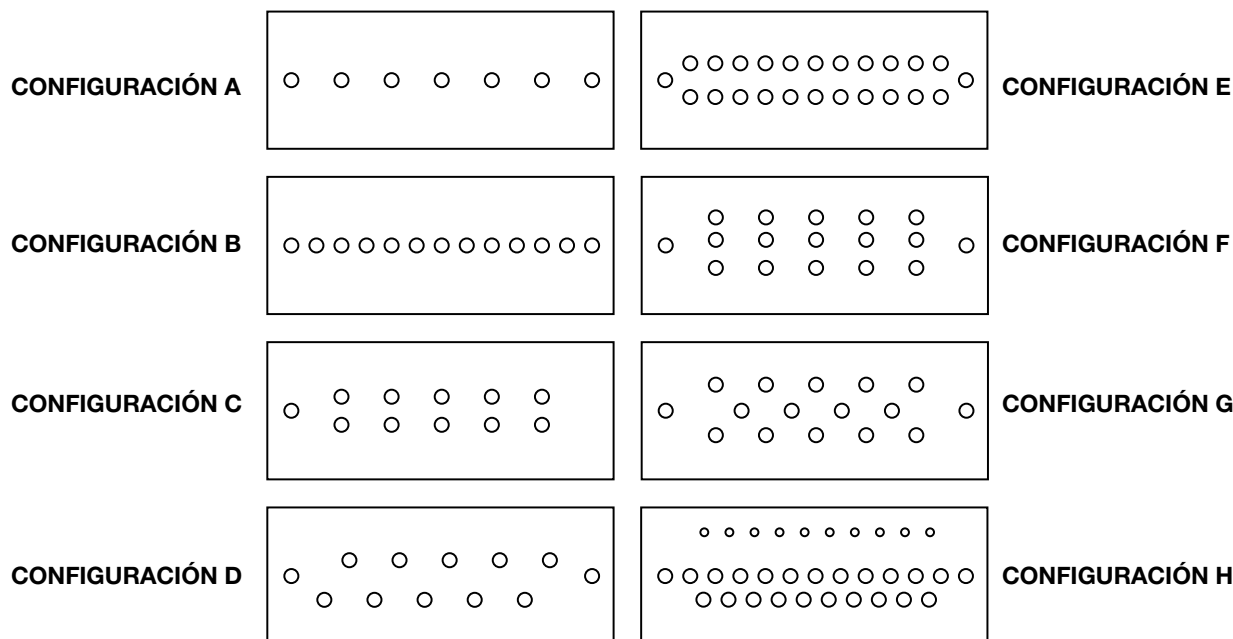
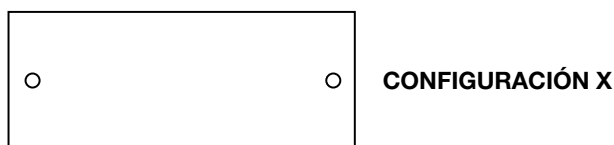
DX-4: Sellador con fibras de cerámica para prevenir grietas en el molde.

A		\$	
6	ERT 6A-	3	B45
4	ERT 4A-	3	B45
2	ERT 2A-	3	B45
1/0	ERT 1/0A-	5	B90
2/0	ERT 2/0A-	5	B115
4/0	ERT 4/0A-	5	B115
250	ERT 250A-	5	B150
500	ERT 500A-	5	B250

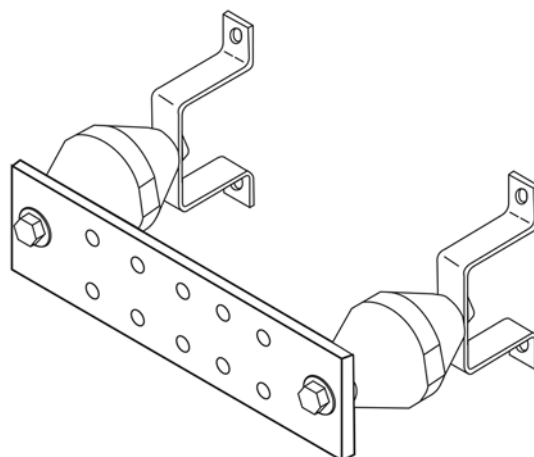
Bus de Cobre Grounding Bus Bar

Para sistema a tierras

Barras prefabricadas colectoras para sistema de tierras.
Los Bus incluyen los aisladores y el sistema de montaje.



Dimensiones Típicas:
Longitud: 6, 8, 12, 16, 18 o 24 pulgadas.
Ancho: 2 y 4 pulgadas.
Espesor: 1/4 y 1/2 pulgadas.





Accesorios

COOPER Crouse-Hinds

Herramienta mecánica de compresión

TDM-250
TDM-500

CARACTERÍSTICAS:

- Sin Dado – no hay necesidad de comprar dados, ni riesgo de perderlos
- El rango más amplio disponible – Comprime un rango desde #8-250 MCM a #8-500 MCM en Aluminio o Cobre.
- Menor costo que las herramientas hidráulicas.
- Construcción de Calidad – construcción muy durable en acero.
- Garantía del fabricante por 5 años en reemplazos o servicio.

DESCRIPCIÓN:

- Diseño de mango único – proporciona una buena aplicación de torque.

A 250 MCM/ 500MCM, la TDM-250/500 requiere de menos carga en el mango que lo que requieren las herramientas convencionales de 250 MCM/500MCM.

- No hay necesidad de reemplazar dados, ni riesgo de perderlos.
- Instrucciones para calibrar de fácil lectura son proporcionadas con 2 placas, una para Aluminio y otra para Cobre colocadas a los lados de la herramienta.
- Cabezal pequeño – muy conveniente para áreas confinadas.
- El uso más fácil para trabajar – la superficie maquinada plana del cabezal le permite parar libremente la herramienta en la posición de trabajo.

No. de Cat.	Rango del Cable
TDM-250	#8-250 MCM CU
	#8-250 MCM AL
TDM-250XF	#8 - 4/0 Cu Extra Flexible
	#8 - 250 MCM CU
TPU-15BH	Y46
TDY-U	Y644M



No. de Cat.	Rango del Cable
TDM-500	#8-500 MCM CU
	#8-500 MCM AL

Tabla de selección de dados

Índice	Índice Burndy	Color	Herramientas Penn-Union				Herramientas Burndy			
			TDM-250	TPU-12B	TPU-15-BH	TDY-U	MY29-3	Y35	Y46	Y644M
T-10	B-10	Café	Δ	T-10	T-10	Δ	Δ	U2CRT	U2CRT	Δ
T-11/375	B-11	Verde	Δ	T-11/375	T-11/375	Δ	Δ	U1CRT	U1CRT	Δ
T-12/348	B-12	Rosa	Δ	T-12/348	T-12/348	Δ	Δ	U25RT	U25RT	Δ
T-13	B-13	Negro	Δ	T-13	T-13	Δ	Δ	U26RT	U26RT	Δ
T-14	B-14	Naranja	Δ	T-14	T-14	Δ	Δ	U27RT	U27RT	Δ
T-15	B-15	Morado	Δ	T-15	T-15	Δ	Δ	U28RT	U28RT	Δ
T-16	B-16	Amarillo	Δ	T-16	T-16	Δ	Δ	U29RT	U29RT	Δ
T-298	B-298	Blanco	Δ	T-298	T-298	Δ	Δ	U28ART	U28ART	Δ
T-18/324	B-18	Rojo	X	T-18/324	T-18/324	Δ	X	U31RT	U31RT	Δ
T-20/299	B-20	Café	X	T-20/299	T-20/299	Δ	X	U34RT	U34RT	Δ
T-22/472	B-22	Verde	X	T-22/472	T-22/472	Δ	X	U36RT	U36RT	Δ
T-296	B-296	Olivo	X	T-296	T-296	Δ	X	U25ART	U25ART	Δ
T-297	B-297	Olivo	X	T-297	T-297	Δ	X	U26ART	U26ART	Δ
T-300	B-300	Rosa	X	T-300	T-300	Δ	X	U34ART	U34ART	Δ
T-467	B-467	Rubí	X	T-467	T-467	Δ	X	U27ART	U27ART	Δ
T-473	B-473	Negro	X	T-473	T-473	Δ	X	U36ART	U36ART	Δ

Nota:

Δ: Si Aplica

X: No Aplica

Herramientas de Compresión

Cuadro de Referencias

Penn-Union	Burndy
TPU-12B	Y35
TDM-250	MY29-3
TDM-250XF	MY29-11
TDM-500	--
TPU-12BH	Y35BH
TPU-15BH	Y46
TDY-U	Y644M

Compuestos inhibidores de óxido CUAL-AID® #11C, #12C y CUAL-GEL®

**Inhibidor para prevenir
la corrosión en los
conductores, conexiones y
acero**

CUAL-GEL®

La más reciente formula diseñada para beneficios del usuario y su protección. Un compuesto para uso general de alta calidad que no se funde, no tiene compuestos basados en el petróleo, específicamente diseñado para prevenir oxidación y corrosión del aluminio, cobre, estaño y acero. El compuesto trabaja sobre un amplio rango de temperatura, sellando contra la humedad y el aire, al tiempo que no produce efectos sobre plástico y muchos otros materiales aislantes. El más fácil de limpiar con jabón y agua.



CUAL-AID® #11C

Un compuesto para uso general de alta calidad que no se funde, no tiene compuestos basados en el petróleo con partículas suspendidas de zinc. Compatible con materiales aislantes como el plástico o polietileno. Recomendado para aluminio-aluminio, aluminio-cobre, cuerdas de conduit y aplicaciones de tornillería.

CUAL-AID® #12C

Un compuesto para uso general de alta calidad que no se funde, no tiene compuestos basados en el petróleo con partículas suspendidas de zinc y granos abrasivos. No utilizar sobre cuerdas o aplicaciones de tornillería. Compatible con plástico, polietileno y otros materiales aislantes. Recomendado para aluminio -aluminio, aluminio -cobre y todas las aplicaciones de compresión.

Propiedades de CUAL-AID® & CUAL-GEL®

Propiedades	Definición de Valor	CUAL-AID® #11	CUAL-AID® #12	CUAL-GEL®
Penetración (sobre-trabajado)	El valor de acuerdo a ASTM D217 según las indicaciones de consistencia de un compuesto. Cuanto más alto sea el número, más suave es el compuesto.	230-270	240-280	220-260
Punto de Caída (Mínimo)	La temperatura a la cual el compuesto pasa del estado semisólido al líquido bajo condiciones de prueba.	260° C (No se funde)	260° C (No se funde)	260° C (No se funde)
Punto de dispersión (Máximo)	La más baja temperatura a la cual el compuesto fluiría. El punto de contacto es la habilidad del lubricante para desarrollarse en condiciones frías.	-23° C	-23° C	-23° C
Rango de Temperatura de Servicio	Después de la instalación, la temperatura a la cual el compuesto deberá trabajar y proteger.	-50°C a 150°C	-50°C a 150°C	-50°C a 150°C

Información para ordenar

Número de Catálogo y Contenedores				
Cual-Gel ®	Cual-Aid® #11C	Cual-Aid® #12C	*Contenedor	Tamaño
	40ZNO11C		Aplicador en tubo	4 oz
CUALGEL4OZ			Aplicador en bote	4 oz
CUALGEL8OZ			Aplicador en bote	8 oz
**PTCUALGEL	PTNO11C	PTNO12C	Lata 0.473 lts	0.473 lts
**QTCUALGEL	QTNO11C	QTNO12C	Lata de Cuarto	Cuarto
**GALCUALGEL	GALNO11C	GALNO12C	Lata de Galón	Galón
**5GALCUALGEL	5GALNO11C	5GALNO12C	Lata de 5 Galones	5 Galones
**55GALCUALGEL	55GALNO11C	55GALNO12C	Lata de 55 Galones	55 Galones

* Los aplicadores en tubo y en bote se venden en cartones de 12 piezas solamente.

** Consulte a la planta para la disponibilidad y precios del producto.

Compuestos inhibidores de óxido CUAL-AID® #11C, #12C y CUAL-GEL®

CARACTERÍSTICAS:

- No se funde, no tiene compuestos basados en el petróleo.
- No se desgastará por la exposición hacia los elementos.
- Proporciona un sello contra el aire.
- Fácil de limpiar #11C, #12C con detergente. Cual -Gel con jabón y agua.
- Disponible en varias presentaciones.
- **CUAL-GEL®**

BENEFICIOS:

- Poco o nulo efecto en los cauchos y en la mayoría de los otros materiales aislantes.
- Permanece en su lugar como se espera con el fin de proteger y actuar.
- Previene la oxidación en conexiones de servicio.
- No necesita de limpiadores extras o especiales que llegan a ser costosos.
- Muy útil en los paquetes de tamaño correcto por cada trabajo.
- Específicamente diseñado para prevenir la oxidación y la corrosión del aluminio, cobre, estaño y acero. Múltiples aplicaciones en conductores, conectores, conduits y conexiones.

FÁCIL DE APLICAR:

Conectores: No aplique en las ranuras o en las superficies de contacto de los conectores cubiertos de grasa o estañados.



NOTA: En todos los casos el cepillado deberá realizarse con un cepillo de hilos de alambre.

Para conectores sin estañado quite la grasa primero, cepille las superficies de contacto hasta que queden brillantes y limpias. Inmediatamente después, aplique el compuesto a las superficies conductivas. Instale el conductor y termine la instalación.

Cable: Aplique el compuesto y cepille dentro de los hilos del cable de aluminio. Esto remueve la cubierta de óxido en los hilos, y previene la posibilidad de que se forme de nuevo. Instale el conductor y termine la instalación.

Barra: Cepille y aplique el compuesto a lo largo de la superficie de la barra para remover la cubierta de óxido y termine la instalación. NO cepille las superficies estañadas, simplemente aplique el compuesto y termine la instalación.

