

CÂBLE À SURFACE METALLIQUE, CATHODIQUE, HC, TUYAU EN ACIER, N° 2 CONCENTRIQUE, 4"-8" TUYAU

RÉFÉRENCE

CAHCA1VB



Les connexions cathodiques nVent ERICO Cadweld sont la méthode de choix pour la soudure exothermique des anodes de protection cathodique aux tuyaux (acier ou fonte), réservoirs et autres structures. Les systèmes de protection cathodique sont conçus pour prévenir la corrosion galvanique le long d'un pipeline ou sur des structures diverses. Les connexions cathodiques de nVent ERICO Cadweld utilisent un alliage de matériaux de soudure spécial qui minimise les effets de la chaleur sur l'acier, ce qui est particulièrement important pour les parois fines et les tuyaux à forte contrainte.

FEATURES

Forme une connexion permanente à faible résistance

Fournit une liaison moléculaire

Les connexions exothermiques nVent ERICO Cadweld ont les même capacités nominales de courant que le conducteur

Installation portable ne nécessitant aucune source de courant externe

Les installateurs peuvent être formés sans peine aux connexions exothermiques nVent ERICO Cadweld

Les connexions peuvent être inspectées visuellement

ATTRIBUTS DU PRODUIT

Gamme des moules: HC Mold Family

Se connecter à: Tuyau en acier

Taille de conducteur: N° 2 concentrique

Diamètre extérieur du conducteur, nominal: 7.42mm

Taille du tuyau: 4 – 8in

Diamètre extérieur (OD): 114.3 – 168.3mm

NB/DN: 100 – 200

Mold Split: Aucune

Creuset fendu: Non

Plaques d'usure: Non

Moule uniquement: Non

Matériau de soudage: CA45 ou CA45PLUSF33, vendus séparément

Pince de poignée: B323N2 et B322, vendus séparément

Cadre: Fixée

Clé prix: A

Facilité d'utilisation: Préféré

ADDITIONAL PRODUCT DETAILS

Pour les applications telles que les salles d'ordinateur, tunnels ou autres endroits à faible ventilation, spécifiez un moule nVent ERICO Cadweld Exolon sans fumée. Ajouter un préfixe XL au numéro de pièce de moule standard lors de la commande (par exemple, TAC2Q2Q devient XLTAC2Q2Q). De même, le matériau de soudure nVent ERICO Cadweld Exolon est désigné par le préfixe XL (par exemple, 150 devient XL150).

Un soudure d'essai doit être effectuée pour contrôler le risque de trou sur les sections fines et déterminer les effets métallurgiques.

Utiliser les matériaux de soudage XF19 ou PLUSXF19 sur les connexions à la fonte ductile.

W-CA-XX-X-XX-LH-XX-L-M		
W*	Wear Plates	Reduce mechanical abrasion of molds at cable entry points
CA	Cathodic Designation	
XX	Mold Family	
X	Price Key	
XX	Conductor Size	
LH	Weld End	LH = Weld on left end of conductor RH = Weld on right end of conductor (For VN Mold Family only)
XX	Pipe Size	
L*	Split Crucible	Crucible section is split on molds designed with horizontal opening for easier cleaning
M*	Mold Only	

* Empty if none

DIAGRAMS



AVERTISSEMENT

Les produits nVent doivent être installés et utilisés uniquement comme indiqué dans les feuilles d'instructions et les documents de formation de nVent. Les feuilles d'instructions sont disponibles sur www.nvent.com et auprès de votre représentant du service client nVent. Une installation incorrecte, une mauvaise utilisation, une mauvaise application ou tout autre défaut de respect total des instructions et des avertissements de nVent peut entraîner une défaillance du produit, des dommages matériels, des blessures corporelles graves et la mort et/ou annuler votre garantie.



Our powerful portfolio of brands:
nVent.com CADDY ERICO HOFFMAN RAYCHEM SCHROFF
TRACER