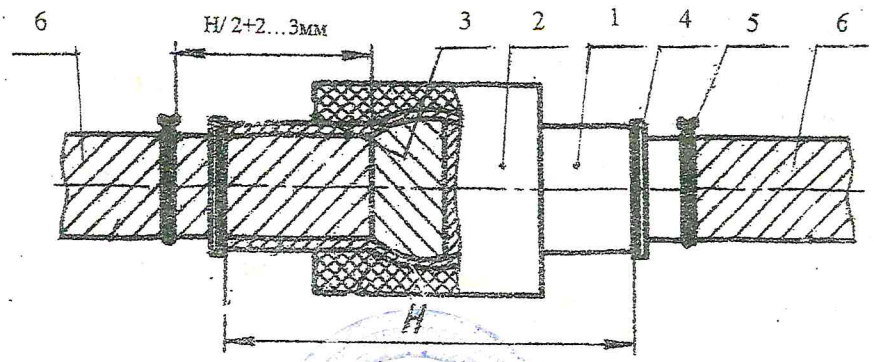
Патроны термитные типа ПАС
РБИД. 771936.001 ТУ

Предназначены для сварки алюминиевых и сталеалюминиевых проводов воздушных линий электропередачи.

ВНИМАНИЕ: НЕ применять до ознакомления с инструкцией.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ



Рисунок

1- трубка стальная;
2- шашка термитная;
3- вкладыш алюминиевый;
4- уплотнение из асбеста;
5- проволочный бандаж;
6- концы свариваемых проводов.

1 К работам по сварке проводов с помощью патронов термитных могут быть допущены специально обученные и изучившие настоящую инструкцию лица не моложе 18 лет.

2 Сварку производить в защитных очках со светофильтром, рукавицах, кожаных ботинках и головном уборе (каске). Следить за тем, чтобы пряди волос не выпадали из-под головного убора.

3 Провода, предназначенные для сварки, ровно отрезать, отторцевать, опилить заусенцы и выровнять края.

4 На расстоянии половины длины Н стальной трубки плюс (2-3) мм наложить бандажи из стальной проволоки для избежания распушовывания проволоки многопроволочных проводов и ограничения односторонней подачи проводов в зону сварки.

5 Провода выпрямить, очистить от загрязнения и смазки, промыть сольвентом ГОСТ 10214 или уайт-спиритом ГОСТ 3134.

6 Очистить поверхность проводов и торцы алюминиевого вкладыша от оксидной плёнки с помощью стальной или кардоленты щеткой.

7 Вставить в трубку патрона до упора концы свариваемых проводов и закрепить их в сварочном приспособлении или сварочных клещах таким образом, чтобы патрон находился между зажимами приспособления. Уплотнить зазор между торцами трубки и проводами размоченным в воде листовым или шнуровым асбестом (см. рисунок)

8 Поджечь шашку патрона с края торца спичкой термитной. При незагорании шашки допускается повторное поджигание термитной спичкой.

9 Накрыть горящий патрон защитным кожухом и оставить на время сгорания термитной шашки плюс время на расплавление металла вкладыша (1-1,5) мин.

10 После выдержки указанного времени открыть защитный кожух и произвести подачу проводов в зону сварки, оставляя (2-3) мм от торцов трубки до ограничителей (бандажей). Металл в зоне сварки остается в жидком состоянии несколько минут после сгорания термитной шашки.

11 После остывания шашки патрона и затвердевания расплавленного металла освободить провода от сварочного приспособления или сварочных клещей, сколоть шашку патрона молотком, с помощью отвертки развести концы стальной трубки и снять ее с места сварки.

12 Температура горения термопатронов и спичек очень высокая, поэтому необходимо отбрасывать несгоревшие спички и неостывшие осколки термопатронов только на заранее намеченную земляную площадку или на несгораемое основание, на которых отсутствуют легковоспламеняющиеся материалы.

Запрещается наклонятся над горящей термитной шашкой!

При получении некачественного сварного соединения (наличие пережога проволок наружного повива , наличие усадочных раковин глубиной более 1/3 диаметра провода), оно подлежит вырезке, а концы проводов свариваются вновь. Повторную сварку проводов допускается производить с вводом в предварительно просверленное радиальное отверстие шашки патрона алюминиевой присадочной проволоки.

Радиус опасной зоны—до 1 м. Класс опасности 2

Опасные факторы: пламя, разлетающиеся высокотемпературные шлаки и искры.

ОГНЕОПАСНО! ПРИМЕНЯТЬ ТОЛЬКО НА ОТКРЫТОМ ВОЗДУХЕ!

НЕ ДОПУСКАЕТСЯ:

1) производить любые действия с патронами, не предусмотренные настоящей инструкцией;
2) применять на расстоянии ближе 5 м от людей, животных, строений, деревьев и т.п.;
3) попадание на патроны и термитные спички воды, дождя, снега, так как это может вызвать ожоги от разлетающихся продуктов сгорания шашки;
4) продажа физическим лицам.

Хранение. Хранить в сухих проветриваемых помещениях при температуре от минус 30˚С до плюс 40˚С и относительной влажности воздуха не более 65%.
Утилизация . Отказавшие патроны или с истекшим сроком годности подлежат утилизации: изделия выдержать в воде не менее 5 часов, после чего утилизировать с бытовыми отходами.

Соответствует техническому регламенту Таможенного союза 006/2011 «О безопасности пиротехнических изделий».

Патрон термитный ПАС- 600 Годен до 09.2026

АО «Краснозаводский химический завод»
Российская Федерация, 141321,
Московская область, Сергиево – Посадский район,
г. Краснозаводск, пл. Рдултовского, д. 1
Тел./Факс: (8-496) 545-82-31; (8-496) 545 -18-88,
E-mail: record @ khz-record.ru; sales@khz-record.ru

Зак. 164