



**GROUNDING®**

EXOTHERMIC ELECTRICAL CONNECTIONS



**GROUNDING®**

CRA. 11 A No. 90 - 15 OF. 501 - BOGOTÁ, D.C.

TELS.: (571) 610 66 60 - 610 42 77 - 236 61 20

E-mail: [info@grounding.com.co](mailto:info@grounding.com.co)

[www.grounding.com.co](http://www.grounding.com.co)

# **GROUNDING®**



**SOLDADURA EXOTÉRMICA GROUNDING®**

## **APLICACIÓN**

La soldadura exotérmica GROUNDING® es utilizada para realizar conexiones eléctricas bimetálicas; cobre-cobre, cobre-acero, acero-acero, cobre- acero inoxidable, y acero inoxidable-acero inoxidable, entre otros metales.

## **COMPOSICIÓN**

La soldadura GROUNDING® es una mezcla de polvo metálico de óxido de cobre y óxido de aluminio la cual permite realizar una reacción exotérmica que asciende a los 2.600 C° sin necesidad de una fuente externa de energía, para lograr una perfecta unión molecular bimetálica, la cual es conductiva y resistente a la corrosión.

## **ALMACENAMIENTO**

La soldadura exotérmica GROUNDING® debe ser almacenada a temperatura ambiente en un lugar seco, lejos de la humedad y la intemperie.

## EMPAQUE

La soldadura GROUNDING® viene empacada en cartuchos plásticos rojos resistentes a la humedad, en los cuales se indica en la tapa el número (referencia) de la soldadura. Estos cartuchos a su vez vienen empacados en cajas de cartón debidamente marcadas, incluyendo la referencia y la cantidad de cartuchos por caja.

Por cada cartucho de soldadura viene dentro de la caja una unidad de iniciador o fundente (para iniciar la reacción exotérmica) y un disco metálico. Cada unidad de iniciador viene aparte en empaque hermético de aluminio o plástico, y contiene la cantidad suficiente para realizar una conexión exotérmica.



**PRUEBAS REALIZADAS DE ACUERDO CON LOS ESTÁNDARES INTERNACIONALES:**

**IEEE STD. 837 STANDARD FOR QUALIFYING PERMANENT CONNECTIONS**

**UL 467 STANDARD FOR GROUNDING & BONDING EQUIPMENT / UL INSPECTION WITNESS**

**ASTM E8M**

La soldadura GROUNDING® está probada de acuerdo con los más exigentes estándares internacionales de calidad para garantizar su funcionamiento adecuado. En las pruebas realizadas se verifican: la solidez de la conexión la cual debe contener un mínimo de 93% de cobre, la resistencia mecánica, conductividad eléctrica, y que las conexiones estén libres de defectos que puedan afectar su funcionamiento; porosidades o escoria excesiva.

