



Protabond

*Sistema de soldadura en frío para cables de
Protección Catódica.*



Paso 1: Preparación de la Superficie.

- A) preparar un área de 5 cm x 5 cm en la zona de la tubería a soldar el conductor eléctrico.
- B) quitar polvo, óxido, pintura, etc. de la superficie.
- C) la superficie metálica debe estar limpia.

Paso 2: Preparación del cable

- A) enrollar el cable a la cañería.

Paso 3: Preparación de la sopapa de neopreno

- A) pasar el cable a través de la sopapa de neopreno.
- B) pelar y recortar el cable para que encaje en el electrodo de cobre.
- C) roscar el cable y colocar dentro del electrodo (no dejar los pelos de cobre sueltos).
- D) fijar el electrodo dentro de la sopapa de neopreno.

Paso 4: Preparación de la superficie a pegar

- A) limpiar la sopapa de neopreno con el limpiador de superficies P-30.
- B) limpiar la superficie metálica con el limpiador de superficies P-30.

Paso 5: Preparación de los adhesivos

- A) abrir el recipiente del adhesivo de contacto AC -10 apto para múltiples propósitos.
- B) mezclar el adhesivo conductivo PBC - 20 en proporción 1 a 1 hasta unificar el color.

Paso 6: Aplicar de los adhesivos al conector sopapa de neopreno

- A) cortar las puntas del adhesivo conductivo PBC-20.
- B) aplicar una pequeña cantidad hasta llenar huecos en el electrodo de cobre.
- C) colocar el electrodo de cobre dentro de la sopapa de neopreno.
- D) aplicar el remanente del adhesivo conductivo PBC-20 al resorte.
- E) aplicar una fina capa del adhesivo de contacto AC-10 al perímetro de la sopapa de neopreno.

Paso 7: Aplicar el conector de neopreno a la cañería o superficie metálica

- A) presentar, apoyar y presionar el conector sopapa de neopreno firmemente sobre la superficie.
- B) gentilmente frotar el perímetro exterior de la sopapa de neopreno y mantener en el lugar por 1 minuto.

Paso 8: OBLIGATORIO: trabajar de acuerdo con los procedimientos internos de seguridad de su compañía. Para el revestimiento anticorrosivo de la soldadura PROTABOND después de aplicada sugerimos aplicar nuestro Handycap.

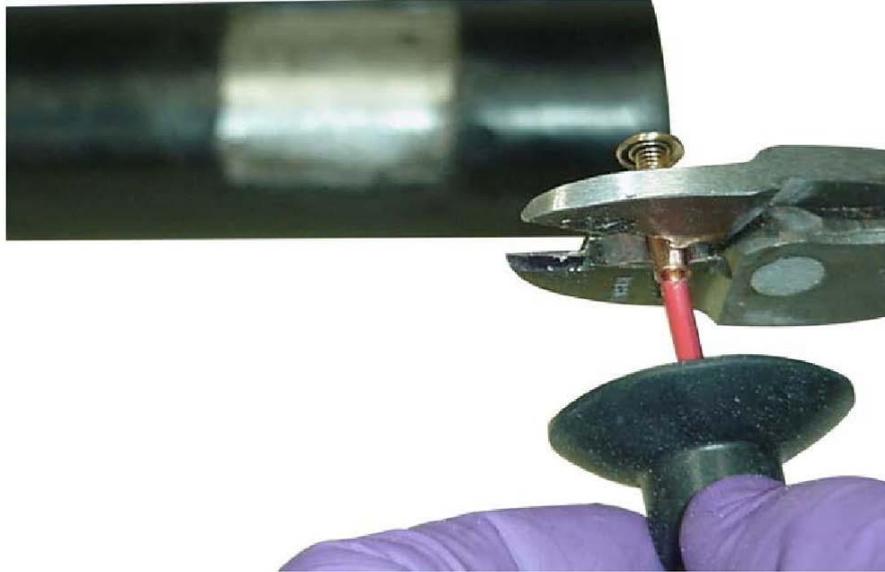
Paso 1:



Pasos 2 y 3:



Paso 3: con una pinza crimpadora ajustar el cable al conector.



Paso 4:



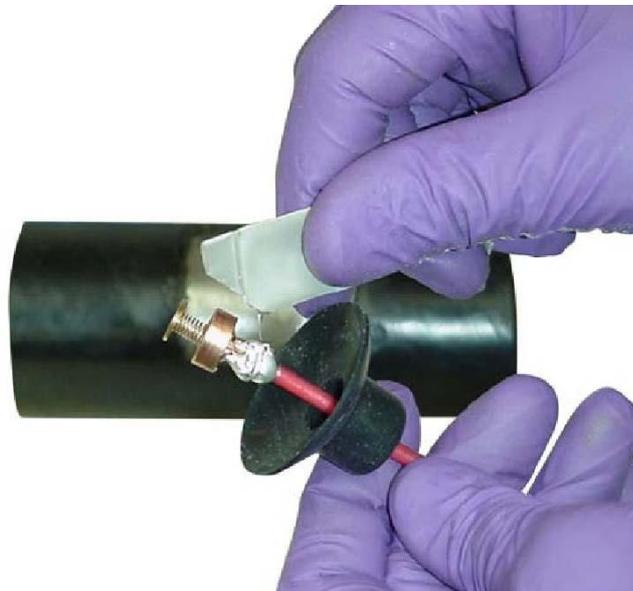
Epoxi conductivo

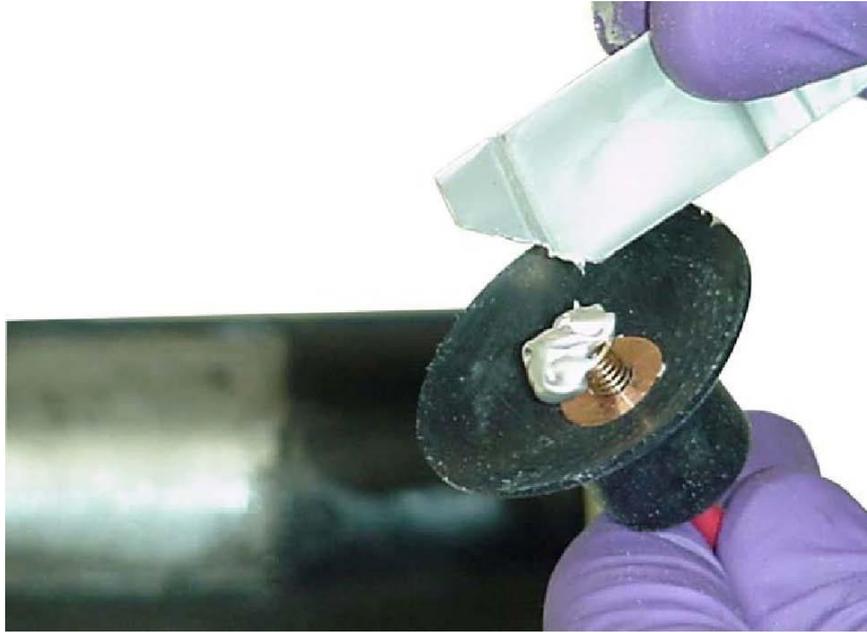


Paso 5:

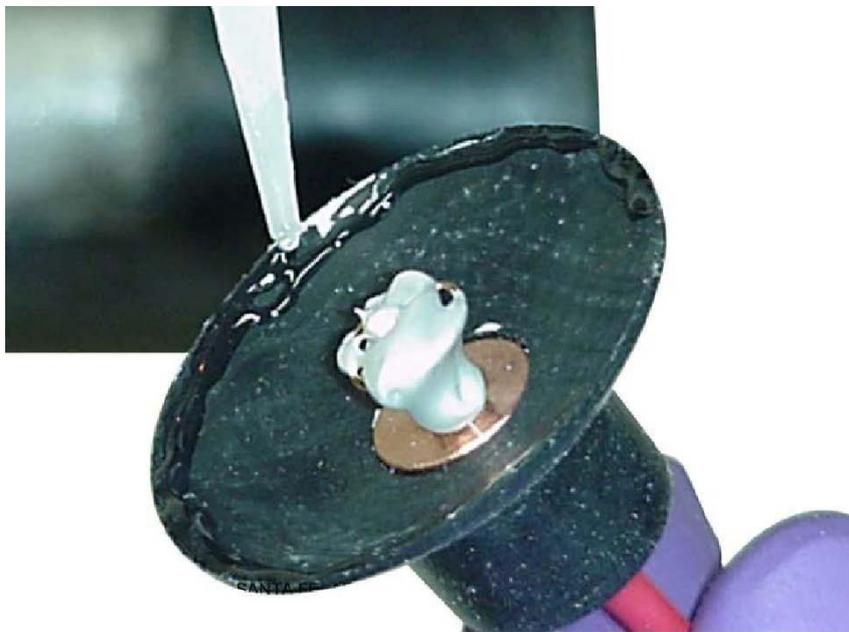


Paso 6:

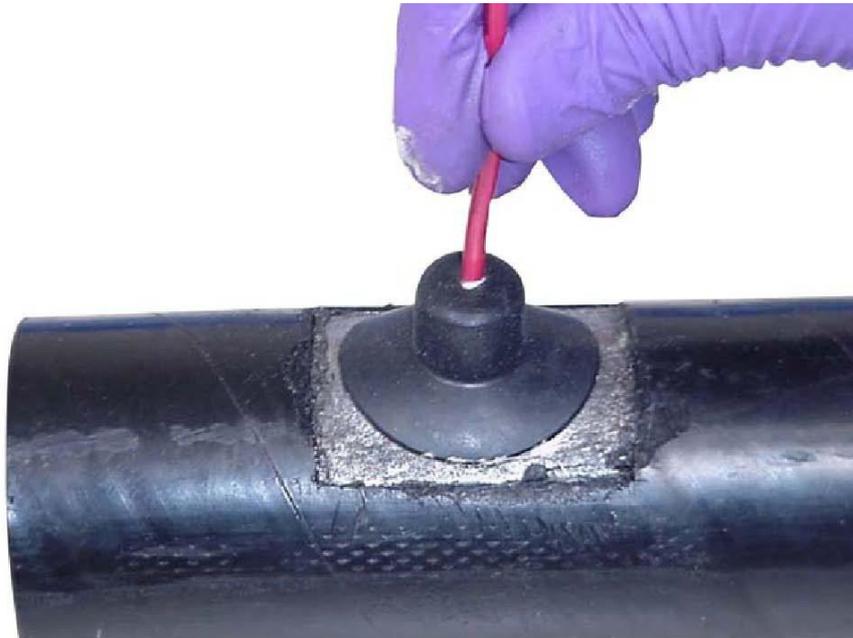




Paso 6:



Paso 7 A):



Paso 7 B):







Nota: Para cables de 35 mm² de sección el KIT se provee con la sopapa vinculada a un conector de cobre estañado de 35 mm².

