

Ficha Técnica: Molde Grafito M-TAC

Silber S.A.

4 de junio de 2026

1. Molde Grafito M-TAC

De acuerdo a las Notas que acompañan a las Normas NEC 250-81, 250-91, 250-113, 250-115 y la IEEE Std 80 1986, todas las conexiones de cobre a cobre y de cobre a acero con conductores del calibre 8 o mas, tiene que ser soldadas exotermicamente. Los conductores soldados deben ser considerados como un conductor continuo. Las conexiones de Sistema de Tierra para equipo, tienen que usar Zapatas. Cuando los conductores son Calibre 8 o mayor, tienen que ser soldados exotermicamente.



Figura 1: Molde Grafito M-TAC

2. Información General y de Seguridad

- Utilizar solo equipos y materiales en buen estado
- No soldar elementos distintos a los indicados en placa identificadora.
- No ocupar moldes defectuosos (rotos, desgastados), para evitar fugas de metal fundido.
- No modificar los moldes o materiales sin autorización

3. Recomendaciones

- Eliminar humedad, oxido o grasa de las superficies a soldar.
- Eliminar la humedad del molde (precalentar con soplete).
- Utilizar todos los EEPP. Guantes, botas, pecheras, lentes, otros.
- Tomar precauciones para evitar quemaduras, ya que en proceso se produce metal fundido y superficies calientes.

- Evitar que el metal fundido entre en contacto con agua o aceite.

4. Temperatura

- No utilizar nunca el molde si su temperatura es superior a 300°C existe riesgo de autoencendido del polvo de ignición.
- Para esto, esperar a lo menos 5 minutos entre soldaduras o alternar entre dos moldes.
- Al utilizar MOLDES MINI o MOLDES STANDARD QUE UTILICEN MAS DE UNA SOLDADURA esperar al menos 10 minutos entre soldaduras o alternar entre dos o mas moldes para garantizar que la temperatura del molde no supere nunca los 300 °C.

5. Precauciones y procedimientos

- Personal debe estar debidamente formado.
- Personal debe estar debidamente formado.
- Uno aspirar humo resultante.
- Evitar contacto en zonas calientes.
- En locales cerrados, ventilar.
- Apartar los materiales susceptibles a incendiarse.
- Si se produce fuego convencional, aplicar CO2 o agua.

6. Especificaciones técnicas para union Tac

Cable Princi- pal	Derivado	Molde Código	Cartucho	Tenaza	Rascador
4	4	M-TAC 4-4	C-32	TSC-80	R-45
2 SOL	2	M-TAC 2S-2	C-45	TSC-80	R-45
2 SOL	2	SOL M-TAC 2S-2S	C-45	TSC-80	R-45
2 SOL	4	M-TAC 2S-4	C-45	TSC-80	R-45
2	2	M-TAC 2-2	C-45	TSC-80	R-45
2	2	SOL M-TAC 2-2S	C-45	TSC-80	R-45
2	4	M-TAC 2-4	C-45	TSC-80	R-45
1	1	M-TAC 1-1	C-45	TSC-80	R-45
1	2	M-TAC 1-2	C-45	TSC-80	R-45
1	2	SOL M-TAC 1-2S	C-45	TSC-80	R-45
1	4	M-TAC 1-4	C-45	TSC-80 R-45	
1/0	1/0	M-TAC 1/0-1/0	C-90	TSC-80	R-90
1/0	1	M-TAC 1/0-1	C-45	TSC-80	R-45
1/0	2	M-TAC 1/0-2	C-45	TSC-80	R-45
1/0	2 SOL	M-TAC 1/0-2S	C-45	TSC-80	R-45
1/0	4	M-TAC 1/0-4	C-45	TSC-80	R-45
2/0	2/0	M-TAC 2/0-2/0	C-90	TSC-80	R-90
2/0	1/0	M-TAC 2/0-1/0	C-90	TSC-80	R-90
2/0	1	M-TAC 2/0-1	C-45	TSC-80	R-45
2/0	2	M-TAC 2/0-2	C-45	TSC-80	R-45
2/0	2	M-TAC 2/0-2	C-45	TSC-80	R-45
2/0	4	M-TAC 2/0-4	C-45	TSC-80	R-45

7. Especificaciones técnicas para union Tac

Cable Princi- pal	Derivado	Molde Código	Cartucho	Tenaza	Rascador
4/0	4/0	M-TAC 4/0	C-150	TSC-80	R-150
4/0	3/0	M-TAC 3/0	C-115	TSC-80	R-90
4/0	2/0	M-TAC 2/0	C-90	TSC-80	R-90
4/0	1/0	M-TAC 1/0	C-90	TSC-80	R-90
4/0	1	M-TAC 4/0-1	C-90	TSC-80	R-90
4/0	2	M-TAC 4/0-2	C-90	TSC-80	R-90
4/0	2 SOL	M-TAC 4/0-2S	C-90	TSC-80	R-90
4/0	4 M-TAC4/0-4	C-90	TSC-80	R-90	
250	250	M-TAC250-250	C-150	TSC-80	R-150
250	4/0	M-TAC250-4/0	C-150	TSC-80	R-150
250	3/0	M-TAC250-3/0	C-150	TSC-80	R-150
250	2/0	M-TAC250-2/0	C-90	TSC-80	R-90
250	1/0	M-TAC250-1/0	C-90	TSC-80	R-90
250	1	M-TAC 250-1	C-90	TSC-80	R-90
250	2	M-TAC 250-2	C-90	TSC-80	R-90
250	2 SOL	M-TAC 250-2S	C-90	TSC-80	R-90
250	4	M-TAC250-4	C-90	TSC-80	R-90
300	300	M-TAC300-300	C-200	TSC-80	R-150
300	250	M-TAC300-250	C-150	TSC-80	R-150
300	4/0	M-TAC300-4/0	C-150	TSC-80	R-150
300	3/0	M-TAC300-3/0	C-150	TSC-80	R-150
300	2/0	M-TAC300-2/0	C-90	TSC-80	R-90
300	1/0	M-TAC300-1/0	C-90	TSC-80	R-90
300	1	M-TAC300-1	C-90	TSC-80	R-90
300	2	M-TAC300-2	C-90	TSC-80	R-90
300	2 SOL	M-TAC300-2SOL	C-90	TSC-80	R-90
300	4	M-TAC300-4	C-90	TSC-80	R-90

8. Especificaciones técnicas para union Tac

Cable Princi- pal	Derivado	Molde Códifi- go	Cartucho	Tenaza	Rascador
350	350	M-TAC350-350	C-200	TSC-80	R-150
350	300	M-TAC350-300	C-200 TSC-80	R-150	
350	250	M-TAC350-250	C-200	TSC-80	R-150
350	4/0	M-TAC350-4/0	C-150	TSC-80	R-150
350	3/0	M-TAC350-3/0	C-150	TSC-80	R-150
350	2/0	M-TAC350-2/0	C-90	TSC-80	R-90
350	1/0	M-TAC350-1/0	C-90	TSC-80	R-90
350	1	M-TAC350-1	C-90	TSC-80	R-90
350	2	M-TAC350-2	C-90	TSC-80	R-90
350	4	M-TAC350-4	C-90	TSC-80	R-90
500	500	M-TAC500-500	C-150	TSC-80	R-150
500	350	M-TAC500-350	C-200	TSC-80	R-150
500	300	M-TAC500-300	C-200	TSC-80	R-150
500	250	M-TAC500-250	C-200	TSC-80	R-150
500	4/0	M-TAC500-4/0	C-150	TSC-80	R-150
500	2/0	M-TAC500-2/0	C-90	TSC-80	R-90
500	1/0	M-TAC500-1/0	C-90	TSC-80	R-90
500	1	M-TAC500-1	C-90	TSC-80	R-90
500	2	M-TAC500-2	C-90 T	SC-80	R-90
500	4	M-TAC500-4	C-90	TSC-80	R-90

9. Modo de Uso



Figura 2: Antes de la primera soldadura, precalentar el molde (5 min aprox)

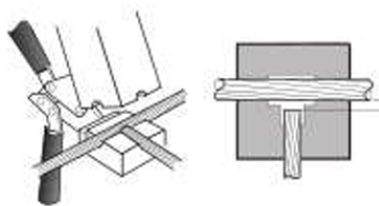


Figura 3: Introducir en el molde los cables a soldar según se muestra en la figura.



Figura 4: Cerra molde e introducir el disco

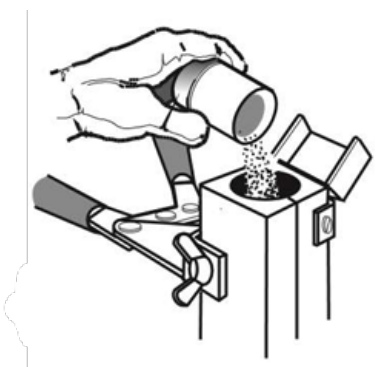


Figura 5: Vaciar polvode soldadura

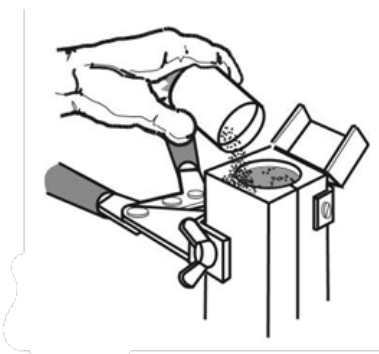


Figura 6: Espolvorear el polvo de ignición sobre la soldadura y depositar aprox. un 25 % sobre el borde del molde

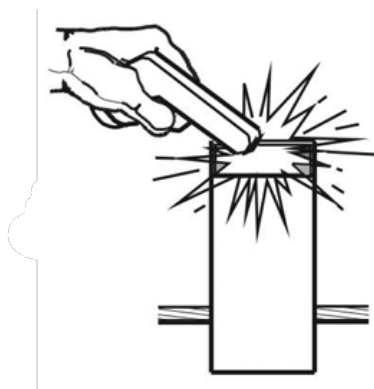


Figura 7: Encender con pistola de ignición (chispero manual)



Figura 8: Limpiar con el rascador la escoria de la tolva y de la tobera de colada.

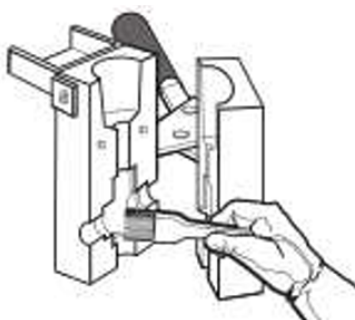


Figura 9: Eliminar los restos de la cámara de soldadura por medio de la brocha