

Ficha Técnica: Molde Grafito M-CCXS

Silber S.A.

4 de junio de 2026

1. Molde Grafito M-CCXS

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.

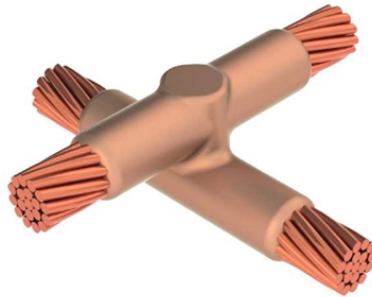


Figura 1: Molde Grafito M-CCXS

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 CCXS

Cable	Derivado	Molde Código	Cartucho	Tenaza	Rascador
6 SOL	6 SOL	CCXS 6S-6S	C-32	TSC-80	R-45
6	6	CCXS 6S-6S	C-45	TSC-80	R-45
4	4	CCXS 4-4	C-65	TSC-80	R-45
2	2	CCXS 2-2	C-90	TSC-80	R-90
2	4	CCXS 2-4	C-65	TSC-80	R-45
1	1	CCXS 1-1	C-115	TSC-80	R-90
1	2	CCXS 1-2	C-90	TSC-80	R-90
1	4	CCXS 1-4	C-90	TSC-80	R-90
1/0	1/0	CCXS 1/0-1/0	C-150	TSC-80	R-150
1/0	1	CCXS 1/0-1	C-150	TSC-80	R-150
1/0	2	CCXS 1/0-2	C-115	TSC-80	R-90
1/0	4	CCXS 1/0-4	C-115	TSC-80	R-90
2/0	2/0	CCXS 2/0-2/0	C-200	TSC-80	R-150
2/0	1/0	CCXS 2/0-1/0	C-200	TSC-80	R-150
2/0	1	CCXS 2/0-1	C-150	TSC-80	R-150
2/0	2	CCXS 2/0-2	C-150	TSC-80	R-150
3/0	3/0	CCXS 3/0-3/0	C-250	TSC-80	R-150
3/0	2/0	CCXS 3/0-2/0	C-200	TSC-80	R-150
3/0	1/0	CCXS 3/0-1/0	C-200	TSC-80	R-150
3/0	1	VCCXS 3/0-1	C-150	TSC-80	R-150
3/0	2	CCXS 3/0-2	C-150	TSC-80	R-150

7. Especificaciones técnicas para union CCXS

Cable	Derivado	Molde Código	Cartucho	Tenaza	Rascador
4/0	4/0	CCXS 4/0-4/0	C-250	TSC-80	R-150
4/0	3/0	CCXS 4/0-3/0	C-250	TSC-80	R-150
4/0	2/0	CCXS 4/0-2/0	C-200	TSC-80	R-150
4/0	1/0	CCXS 4/0-1/0	C-200	TSC-80	R-150
4/0	1	CCXS 4/0-1	C-150	TSC-80	R-150
4/0	2	CCXS 4/0-2	C-150	TSC-80	R-150
250	250	CCXS250-250	2 x C-150	TSC-100	R-750
250	4/0	CCXS 250-4/0	2 x C-150	TSC-100	R-750
250	3/0	CCXS 250-3/0	2 x C-150	TSC-100	R-750
250	2/0	CCXS 250-2/0	C-250	TSC-80	R-150
250	1/0	CCXS 250-1/0	C-250	TSC-80	R-150
250	1	CCXS 250-1	C-200	TSC-80	R-150
250	2	CCXS 250-2	C-150	TSC-80	R-150
300	300	CCXS300-300	2 x C-200	TSC-100	R-750
300	250	CCXS300-250	2 x C-200	TSC-100	R-750
300	4/0	CCXS 300-4/0	2 x C-150	TSC-100	R-750
300	3/0	CCXS 300-3/0	2 x C-150	TSC-100	R-750
300	2/0	CCXS 300-2/0	C-250	TSC-100	R-750
300	1/0	CCXS 300-1/0	C-250	TSC-100	R-750
300	1	CCXS 300-1	C-200	TSC-100	R-750
300	2	CCXS 300-2	C-150	TSC-100	R-750
350	350	CCXS350-350	2 x C-250	TSC-100	R-750
350	300	CCXS350-300	2 x C-250	TSC-100	R-750
350	300	CCXS350-300	2 x C-250	TSC-100	R-750
350	300	CCXS350-300	2 x C-250	TSC-100	R-750
350	250	CCXS350-250	2 x C-250	TSC-100	R-750
350	4/0	CCXS350-4/0	2 x C-200	TSC-100	R-750
350	3/0	CCXS350-3/0	2 x C-200	TSC-100	R-750
350	2/0	CCXS350-2/0	2 x C-150	TSC-100	R-750
350	1/0	CCXS350-1/0	C-250	TSC-100	R-750
350	1	CCXS350-1	C-200	TSC-100	R-750
350	2	CCXS350-2	C-200	TSC-100	R-750
500	500	CCXS500-500	3 x C-250	TSC-100	R-750
500	350	CCXS500-350	3 x C-200	TSC-100	R-750
500	300	CCXS500-300	3 x C-200	TSC-100	R-750
500	250	CCXS500-250	2 x C-250	TSC-100	R-750
500	4/0	CCXS500-4/0	2 x C-250	TSC-100	R-750
500	3/0	CCXS500-3/0	2 x C-250	TSC-100	R-750
500	2/0	CCXS500-2/0	2 x C-200	TSC-100	R-750
500	1/0	CCXS500-1/0	2 x C-150	TSC-100	R-750

8. Modo de Uso

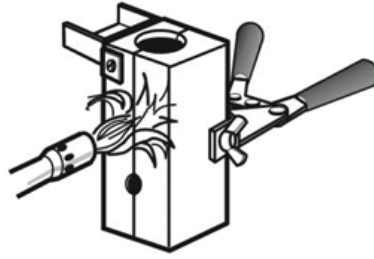


Figura 2: Antes de la primera soldadura, precalentar el molde (5 min aprox)

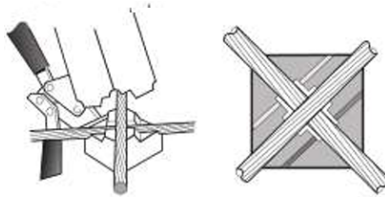


Figura 3: Introducir en el molde los cables a soldar según se muestra en la figura.



Figura 4: Cerra molde e introducir el disco

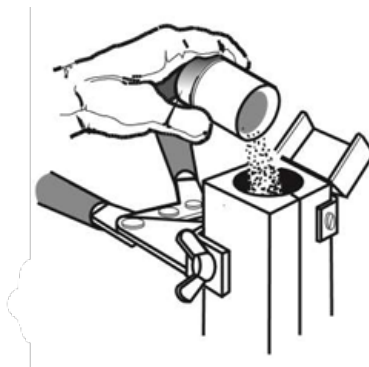


Figura 5: Vaciar polvode soldadura



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

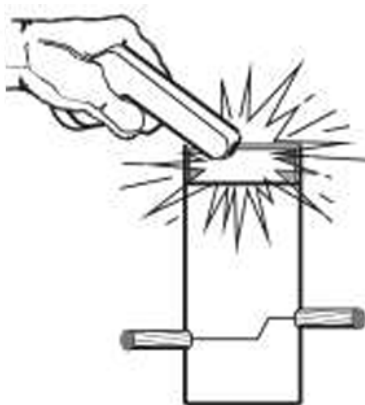


Figura 7: Encender con pistola de ignición (chispero manual)



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

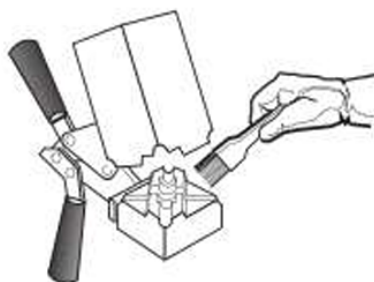


Figura 9: Eliminar los restos de la cámara de soldadura por medio de la brocha