

# APACORD

FICHA DE MANIPULACIÓN CORDÓN DETONANTE

## RECOMENDACIONES PARA LA MANIPULACIÓN

Para el uso de este producto, antes de iniciar la operación, se sugiere la lectura de las instrucciones expuestas en la presente.

## DESCRIPCIÓN

El Cordón Detonante posee un núcleo de pentrita protegido por una serie de capas a base de cintas y fibras de polipropileno finalmente recubierto mediante una capa extruida de PVC (cloruro de polivinilo). Dentro de las propiedades está el ser flexible, su resistencia al agua y su grado de resistencia a la tensión; lo que le permite un manejo confiable gracias a la calidad de las materias primas que lo componen.

Se fabrican diversos tipos, de acuerdo con la carga de pentrita en su núcleo.

## DESENLADO Y CORTE

El carrete de cordón detonante lleva una cavidad central diseñada para ser ubicada en un porta carrete, facilitando el posterior desenrollado del cordón. El Cordón Detonante se debe cortar con una herramienta cortante afilada de material no ferroso.



## AMARRE DE CORDÓN DETONANTE

El tendido de la línea troncal debe realizarse formando un circuito cerrado, para permitir que a todas las cargas explosivas les llegue la iniciación por dos sentidos. En el tendido de la línea troncal debe evitarse la formación de ángulos agudos o dobleces (cocas), eliminando con esto la probabilidad de corte.

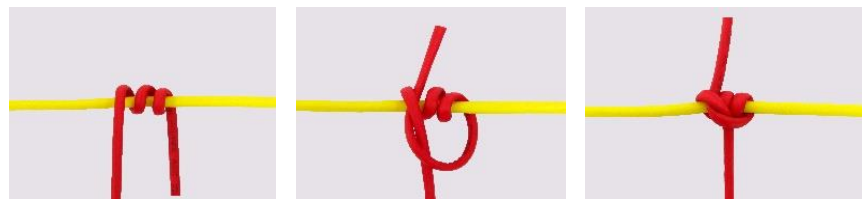


## CONEXIÓN A TRAVES DE NUDOS

Las conexiones entre las líneas descendentes o derivaciones y la línea troncal deben ser realizadas en ángulo recto, utilizando algunos nudos propuestos a continuación:



Nudo longitudinal o plano



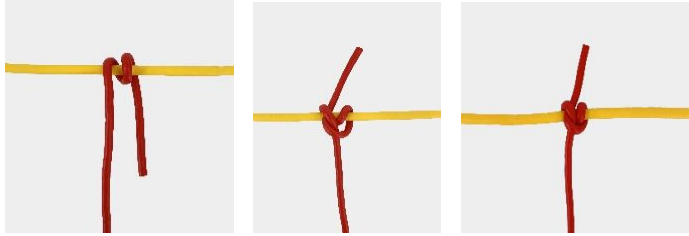
Nudo troncal doble con salida hacia arriba



**AUSTIN POWDER**

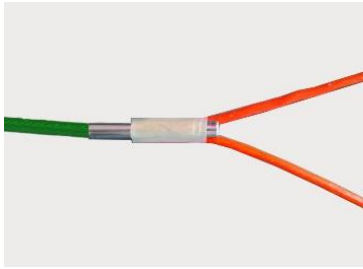
# APACORD

## FICHA DE MANIPULACIÓN CORDÓN DETONANTE



Nudo troncal simple con salida hace arriba

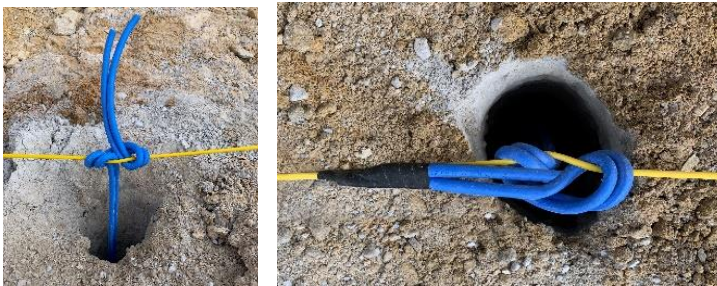
Otro tipo de conexiones, como por ejemplo, la conexión de la línea troncal con la línea de disparo, la conexión de un conector "J" al cordón detonante y la conexión de cordón detonante de alto gramaje al troncal para realización de voladuras de precorte, se muestran a continuación:



Conexión con el detonador a 45°



Conexión del detonador con cordón detonante



Conexión de cordón detonante de alto gramaje

Ante la eventualidad de que el cordón detonante sea expuesto a inundación en sus extremos libres durante un tiempo prolongado (mayor de 5 horas), es recomendable reemplazar las uniones sometidas al agua y, de ser posible, se debe reemplazar todo el amarre. En caso de no poder reemplazar las uniones sometidas al agua, debe tenerse la precaución de realizar los nudos y uniones con un sobrante de nudo de al menos 20cm de ambos extremos y, preferentemente encintado en sus extremos.



Contacte a su representante local de Austin Powder para más información.

### Exclusión de responsabilidad:

© 2020 Austin Powder Argentina S.A. Todos los derechos reservados. Toda la información contenida en este documento se provee solamente para fines informativos y está sujeta a cambio sin previo aviso. Austin Powder Argentina no puede anticipar ni tiene control sobre las condiciones bajo las cuales esta información y sus productos se puedan usar, por lo que cada usuario deberá revisar la información en el contexto de su aplicación específica. Austin Powder Argentina no asume ninguna responsabilidad legal expresa o implícita, incluyendo precisión, no infracción y garantías implícitas de comercialización o aptitud para su aplicación específica. Austin Powder Argentina específicamente no será responsable por ninguna lesión (incluyendo muerte), pérdidas, o daños a personas o propiedades que surjan por el uso o aplicación de la información en este documento.



## AUSTIN POWDER

Austin Powder Argentina S.A. | Luis Maggi 770, Rafaela, Santa Fe, 2300 Argentina  
Teléfono +54 3492 424 775 - [apa.comercial@austinpowder.com](mailto:apa.comercial@austinpowder.com) | [www.austinpowder.com](http://www.austinpowder.com)

