



## Fils d'étain

**Matière :** alliage à 60% d'étain  
**Point de fusion :** +183 à +190°C  
**Spécification :** conforme à la norme NFC 90550

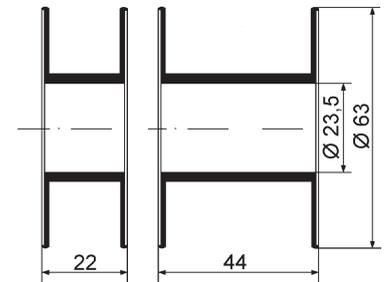
**Caractéristiques :** le fil de soudure comporte 4 canaux intérieurs contenant le flux décapant. Les résidus de décapant n'ont pas besoin d'être enlevés après soudure, au contraire, ils apportent une protection supplémentaire contre l'humidité atmosphérique par un dépôt isolant de résine.

Toutefois, si cet enlèvement s'avérait nécessaire pour des raisons esthétiques ou pour faciliter les opérations de finition, il s'éliminerait très aisément à l'aide d'un chiffon imbibé d'alcool industriel.

La présence des 4 canaux est le plus sûr garant d'une parfaite continuité dans la diffusion du flux décapant.



type	code article			 pce
<b>Bobines "standard" 22 x Ø 63 mm</b>				
L 0912.02	0617 0002 000	Ø 1 mm - 250 g		1
<b>Bobines "maxi" 44 x Ø 63 mm</b>				
L 0912.01	0617 0003 000	Ø 1 mm - 500 g		1



# Fils à souder à base d'étain et de cuivre



## Fils d'étain et de cuivre

**Matière :** étain et cuivre  
**Point de fusion :** +370°C

**Caractéristiques :** ce fil procure une excellente mouillabilité sur le cuivre, le cuivre étamé, le laiton et le nickel. Compte-tenu de la nature des métaux de ce fil à souder (étain et cuivre), il est nécessaire d'augmenter les températures de travail. Nous recommandons une température de 370°C.



type	code article			 pce
<b>Bobines "standard" 38 x Ø 48 mm</b>				
A11.01	0617 0005 000	Ø 1 mm - 250 g		1
<b>Bobines "maxi" 38 x Ø 63 mm</b>				
A11.02	0617 0006 000	Ø 1 mm - 500 g		1



## Pompe à dessouder

**Caractéristiques :** la pompe à dessouder permet de dessouder un composant. Simple d'utilisation, il suffit d'appuyer sur le bouton latéral de la pompe afin de libérer le piston. L'effet d'aspiration entraîne la soudure à l'intérieur de la pompe.



type	code article	poids g	Ø mm	Longueur mm	 pce
<b>Pompes à dessouder ordinaires</b>					
1000	0592 0006 000	70	20	195	1
<b>Embout de rechange PTFE pour 1000 &amp; 1101</b>					
E-1101	0592 0013 000	-	-	-	1
<b>Embout antistatique 1000</b>					
1000-AS	0592 0014 000	-	-	-	1

### Principe d'utilisation :

- faire fondre la soudure à l'endroit de la connexion à l'aide d'un fer à souder.
- armer la pompe à dessouder en pressant à fond le piston.
- présenter la pointe sur la soudure liquéfiée.
- appuyer sur le bouton latéral de la pompe afin de libérer le piston.
- l'effet d'aspiration entraîne la soudure à l'intérieur de la pompe.
- répéter l'opération jusqu'à élimination complète de la soudure.

## Pompe à dessouder à chauffage intégré

**Caractéristiques :** la pompe à dessouder à chauffage intégré permet de travailler d'une seule main.



type	code article	poids g	Ø mm	Longueur mm	 pce
<b>Pompe à dessouder MULTIPLE</b>					
<b>complète avec câble sans fiche - 24 volts - 50/60 Hz - 30 Watt</b>					
DI-3 24V 30 W	0592 0031 000	215	34	265	1
<b>Embout</b>					
Multiple T-2	0592 0015 000	8	1,2	105	1
Multiple T-1	0592 0016 000	8	1,5	105	1

### Principe d'utilisation :

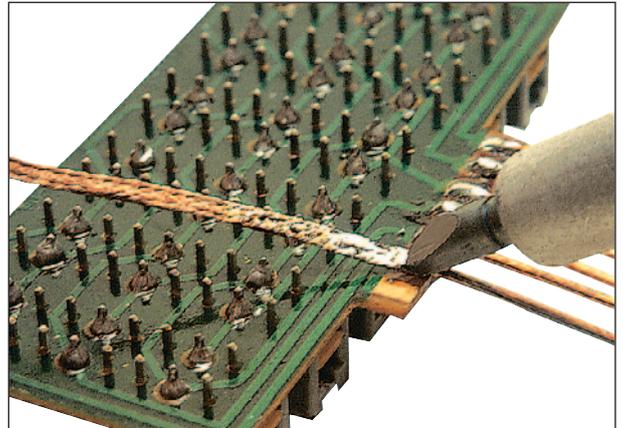
- brancher la prise de la pompe à dessouder ;
- avant le dessoudage, garnir l'embout chaud d'un peu d'étain ;
- presser le piston à fond jusqu'au verrouillage ;
- tourner doucement la pompe jusqu'à la fonte complète de la soudure ;
- presser le bouton pour libérer le piston d'aspiration - s'assurer que toute la soudure est enlevée ;
- nettoyer régulièrement la pompe en la retirant du logement, et dévisser l'écrou ;
- graisser régulièrement le piston à l'intérieur de la pompe ;
- nettoyer le conduit d'aspiration de l'embout à l'aide de la curette livrée avec la pompe.

## Tresse à dessouder

**Matière :** cuivre enduit de résine

**Caractéristiques :** pour dessouder des connexions et rectifier les circuits imprimés. Elle assure un emplacement net et non corrosif pour une nouvelle soudure. L'absorption de l'étain se fait par effet capillaire. Les distributeurs permettent une utilisation économique de la tresse.

La tresse SES est aussi livrable en bobines industrielles.



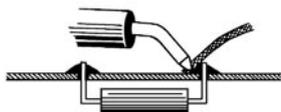
type	code article	largeur de la tresse (mm)	longueur par distributeur (m)	 pce
<b>Tresse à dessouder SES en distributeur à petit métrage</b>				
TA jaune	0548 0111 000	1,5	1,7	3
TB gris	0548 0112 000	2	1,7	3
TC bleu	0548 0113 000	3	1,7	3
TD blanc	0548 0120 000	4	1	3
TE vert	0548 0121 000	5	1	3
<b>Tresse à dessouder SES en distributeur à métrage moyen</b>				
10 rouge	0548 0200 000	1	3	3
15 orange	0548 0201 000	1,5	3	3
20 noir	0548 0202 000	2	3	3
30 violet	0548 0203 000	3	3	3



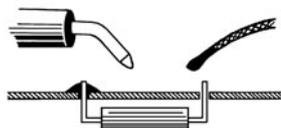
Pour une petite connexion : tailler en biseau l'extrémité de la tresse.  
 Pour une connexion importante : plier l'extrémité afin de la doubler.



1) Connexion ordinaire.



2) Appliquer la tresse sur la soudure, chauffer l'ensemble à l'aide d'un fer à souder.



3) l'étain fondu a été absorbé par la tresse.