Le terme « soudure » est généralement employé pour « brasure ».

Le support sur circuit imprimé ainsi que le composant électronique en place sont chauffés, et unis par l'application d'un fil de soudure qui, en fondant se combine aux éléments à souder, assure une fois refroidi la continuité électrique et la solidité mécanique de l'ensemble.

Sécurité :

La législation RoHS impose désormais la suppression du plomb dans les brasures, ce qui impose l'utilisation de brasures aux températures de fusion plus élevées. Pour exemple, une soudure étain/plomb (fusion à 183 °C) sera remplacée par une soudure étain/cuivre (fusion à 227 °C).

Protection individuelle :

Le port de gants, tabliers imperméables, masques, coiffes de protection sont nécessaire. Soigner son hygiène des mains après soudure.

Protection ESD :

''Electrostatic discharge'' ou décharge électrostatique. Les composants électroniques sont très sensibles aux décharges électrostatique. La mise en place de moyens de protection ESD permettent de les protéger contre ce risque. Le boîtier est généralement antistatique ou protégé par une peinture antistatique.

Tout un ensemble de tapis, vêtements, bacs, sachets, brosses permettent de protéger le matériel, les composants et les cartes électroniques contre les décharges antistatiques. Noté ESD.

Poste de soudure :

Chaque poste de soudage électrique comprend généralement :

-Un bloc d'alimentation primaire 220-240 V, équipé au secondaire d'une ou de plusieurs sorties selon la puissance.

-Un câble d'alimentation (prise ménagère).

-Un fer à souder ou viendront se fixer les différentes pannes.

-Des pannes de différentes formes avec un choix important sur option.

-Un support de sécurité pour placer le fer à souder lorsqu'il n'est pas utilisé (anti-électricité statique) et éponge pour nettoyer la panne

Les accessoires possibles :

Micro-brucelles chauffantes pour soudage et dessoudage, *support « stop and go »,* avec mise en veille automatique du fer à souder mis au repos, *kit de soudage*, avec micro-fer et support supplémentaire.

Le poste à souder peut être à régulation électronique, paramétrable, contrôlé par microprocesseur avec reconnaissance automatique des outils connectés ou équipé d'un affichage LCD de la température et des fonctions programmées.

Poste de dessoudage avec fer :

Utilisé pour le remplacement des composants électronique avec pompe et réserve de soudure intégrées dans le manche. Les pannes percées permettent l'aspiration des anciennes soudures.

Poste de soudure « point de curie » :

Ces postes, équipés des pannes adaptées, utilisent les caractéristiques de la température de curie qui pour certains composants ferromagnétiques ont une température maximum connue. A cette température bien précise, le composant ferromagnétique perd son magnétisme. Cette propriété est utilisée pour stopper la chauffe électrique de la panne. Chaque panne est livrée pour une température bien précise.

Station à air chaud :

Avec pompe ou turbine intégrée, réglage en continu de la température et du débit d'air chaud pour des soudures et dessoudage entre 50 et 550 °C. Utilisée aussi sur les gaines de protection thermo-rétractables. Choisir des brasures avec flux intégrés sans plomb. Proscrire les soudures étain/plomb.

Éléments réglementaires, le plomb :

Substance classée en catégorie 1 des substances toxiques pour la reproduction (réglementation Européenne) Article R4412-59 et suivants du code du travail. Les réglementations et les articles sont nombreux, et ne sont pas reproduit ici. Se renseigner.

Soudure – brasage sans plomb, quelques éléments :

Utiliser des pannes les plus larges possibles en fonction de la place disponible. Les brasures à base d'étain sans plomb oxydent les pannes rapidement. Il est recommandé de les nettoyer après usage. Étamer la panne avant de la placer sur son support pour éviter l'oxydation. Utiliser le support ''stop and go'' pour reposer le fer à souder. Si la station n'en n'est pas équipée, éteindre le poste systématiquement.

Note : Une soudure sans plomb contaminée par une ancienne soudure au plomb lors d'une réparation, réduira la qualité de la nouvelle soudure.

Note : Une soudure sans plomb malgré son aspect mat et la présence d'angles de contact à la périphérie de la soudure est considérée comme plus fiable que la soudure étain / plomb.

Station WELLER

SCHWARTZMANN FISSEAU-COCHOT | +33 (0)3 81 67 18 34 | +33 (0)3 81 67 37 13 | info@schwartzmann.com | www.schwartzmann.com | 12, rue René Payot - BP 13127 | 25503 Morteau - CEDEX - France

Weller

MATÉRIEL WELLER

Le matériel WELLER est leader dans le domaine du soudage/dessoudage électronique. Les fers à souder électriques peuvent être choisis avec ou sans extraction. Les aspirateurs traitent les fumées.
Reconnu mondialement avec des solutions sans plomb et de nombreux accessoires adaptés aux stations de soudage, dessoudage ; c'est une large gamme de produits, matériels, innovants et récents qui sont proposés avec les pannes correspondantes :

- Station de micro soudage à régulation électronique et paramétrable ;
- Station de soudage à régulation électronique ;
- Station de dessoudage ;
- Kit fer à dessouder ;
- Station air chaud digitale ou analogique ;
- Fer à souder conçu pour aspirer les fumées ;
- Micro-brucelles à souder et dessouder.

(Les aspirateurs de fumées sont traités dans le secteur « aspiration de vapeurs et fumées ».)

WELLER NOUS PRÉSENTE SA GAMME WX :

"Depuis 1959, le nom WELLER est synonyme de solutions innovantes. Une entreprise toujours en mouvement qui s'enrichit désormais de deux nouveaux produits phares : les stations de soudage WX 1 et WX 2.

Produits de haute technologie que nous devons essentiellement à nos clients. Les stations de soudage WX 1 et WX 2 ont été conçues en fonction de vos demandes recueillies par notre service clientèle et nos distributeurs du monde entier.

Les voici avec leur design avant-gardiste. Elles vous procureront un confort de travail inégalable et seront pour vos travaux des outils indispensables dont vous ne pourrez plus vous passer.

Derrière leur aspect innovant, les stations de soudage WX 1 et WX 2 sont puissantes et simples d'utilisation. Elles possèdent un écran tactile ESD, peuvent piloter différents appareils dont les nouveaux fers à souder intelligents. Elles sont compatibles avec de nombreux outils et offrent une multitude de fonctions innovantes. Elles sont indispensables pour les travaux de notre époque comme les applications solaire, le soudage sur plans de masse et les microsoudures.

Rejoignez-nous dans la nouvelle ère du soudage, avec les stations de soudage WX de WELLER."

SCHWARTZMANN FISSEAU-COCHOT | +33 (0)3 81 67 18 34 | +33 (0)3 81 67 37 13 | info@schwartzmann.com | www.schwartzmann.com | 12, rue René Payot - BP 13127 25503 Morteau - CEDEX - France

Weller

Station de soudage digitale WELLER WSD81

PREMIUM

CARACTÉRISTIQUES

- Station de soudage digitale WSD81, 1 canal, ESD avec écran LED, commande par bouton, 230 V.
- Fer à souder WSP80 - 80 W - 24 V - technologie "Silver Line".
- Boîtier antistatique, reconnaissance automatique des outils, protection ESD.
- Dimensions: 166 x 115 x 101 mm, température réglable de 50 à 450 °C maxi par touches, afficheur à 3 positions pour la lecture de la température de consigne et sa valeur réelle.
- Livrée avec bloc d'alimentation PUD 81, 80 W, protection classe 1, 1 canal.
- Fer à souder WSP80, 80 W, 24 V avec panne LTB 21047422 tournevis 2.40 x 0.8 mm.
- Support WPH80 avec éponge antistatique.

- Fer à souder micro WSP80 qui peut être utilisé dans de nombreuses situations pour soudage délicat ou nécessitant une puissance importante.
- Précision température ± 11 °C, stabilité de température ± 5 °C.

- Application industrie.
- En option, le système d'aspiration en bout de panne FE réf X21029186, à positionner sur le fer WSP80 et à combiner avec l'aspirateur "zéro fumée" WFEP réf 210474EXT pour un travail en toute sécurité.
- Option gamme "Pannes à souder pour WP80 - WSP80 -MPR80".

Référence	Station	Bloc d'alimentation	Fer à souder	Panne	Support sécurité	Dimensions mm
2104744	WSD81	PUD81 - 80 W	WSP80 - 80 W	LTB tournevis 2.40 x 0.8 mm	WPH80	166 x 115 x 101

Station de soudage analogique WELLER WS81

PREMIUM

CARACTÉRISTIQUES

- Station de soudage analogique WS81, 1 canal avec contrôle électronique, livrée avec bloc d'alimentation PU81, micro-fer à souder WSP80 - 80 W - 24 V avec panne LTB standard, support de fer à souder WHP80 avec éponge de nettoyage.
- CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES : Boîtier antistatique.

- reconnaissance automatique des outils
- régulation électronique avec réglage analogique de la température
- protection classe 1
- équilibrage de potentiel (mise à la terre d'origine)
- prise jack de 3.5 mm
- température réglable de 150 à 450 °C par potentiomètre gradué
- diode témoin de chauffe
- puissance maximum de sortie 80 W
- dimensions 166 x 115 x 101 mm (Lxlxh)

- Boitier antistatique conforme ESD, controle automatique de la température, possibilité d'équilibrer le potentiel selon 4 méthodes.
- Précision température ± 9 °C.

- Pour une soudure des semi-conducteurs sensibles dans d'excellente conditions.
- Application industrie, électronique, horlogerie, bijouterie.
- En option le système d'aspiration en bout de panne FE, réf X21029186, à positionner sur le fer WSP80 et à combiner avec l'aspirateur "zéro fumée" WFEP réf 210474EXT pour un travail en toute sécurité.
- Option gamme "panne à souder pour WP80 - WSP80 - MPR80".
- Pour des travaux divers utiliser les pannes réf 21047421 - 21047422 - 21047429.

Référence	Station	Bloc d'alimentation	Fer à souder	Panne	Support sécurité	Dimensions station mm
2104743	WS81	PU81	WSP80 - 80 W - 24 V	Standard	WHP80	166 x 115 x 101

SCHWARTZMANN FISSEAU-COCHOT | +33 (0)3 81 67 18 34 | +33 (0)3 81 67 37 13 | info@schwartzmann.com | www.schwartzmann.com | 12, rue René Payot - BP 13127 25503 Morteau - CEDEX - France