

SOUDEGE DESSOUDAGE EN ÉLECTRONIQUE / SOUDEGE - DESSOUDAGE - DÉNUDAGE

Pistolets à air chaud STEINEL

PREMIUM



Buse réductrice pour pistolet à air chaud STEINEL Ø 9 mm

Réf. **210460Y021**

CARACTÉRISTIQUES

- Buse inox pour pistolet à air chaud STEINEL ref : HL 2010 E (rèf 210460Y01) - HL 1910 E (rèf 210460Y02) - HL 1610 S (rèf 210460Y03).
- Chauffage ponctuel pour le soudage et dessoudage de PVC.



Référence	Puissance / Température	Adaptable aux	Ø mm
210460Y021	Buse réductrice	pistolets à air chaud STEINEL	9

Appareil de soudage à air chaud LEISTER

PREMIUM

Appareil compact de soudage à air chaud LEISTER Hot Jet S

Réf. **210460UU1**

CARACTÉRISTIQUES

- Appareil HOT JET S LEISTER, le plus léger des appareils compact de soudage à air chaud.
- Tension : 200, 120, 230 - puissance : 460 W - Fréquence : 50/60 Hz - Température : 20/600 °C, réglable en continu.
- Pression statique : max. 1600 Pa (16 mbar) - Niveau sonore : 59 LPA (db)
- Dimensions : 235x70 mm, poignée Ø 40 - poids : 580 g avec 3 mètres de câble.
- Label, certification CCA, petite poignée, Ø 40 mm, poids léger : 600 g câble inclus.



- Appareil manuel, réglage électronique en continu de la température et du débit d'air.
- Pied flexible intégré. Silencieux.
- La petite poignée permet de travailler sans fatigue.
- Classe de protection II.

Référence	Puissance W	Tension V Hz	Température °C	Pression statique Pa (mbar)	Niveau sonore LPA (db)	Dimensions mm	Poids g
210460UU1	460	200-120-230 50/60	20/600 réglage en continu	Max. 1600 (16)	59	235x70	580

CI - Circuit intégré ou puce électronique

Boîtier noir équipé de pattes (broches) qui sont brasées sur un circuit imprimé.
Le circuit intégré comprend différents composants électroniques qui peuvent être numérique ou analogique.

SOUDEURE D'UN CMS À L'AIR CHAUD

- Appliquer le flux sur les pattes du CI ;
- Le positionner sur la carte en le maintenant d'un seul côté avec un ruban KAPTON ESD ;
- Déposer la pâte à braser à côté de chaque patte des CI ;
- Avec le pistolet à air chaud équipé d'une buse réductrice, chauffer avec un mouvement de va et vient, la soudure prend.
- Nettoyer le flux et les résidus de pâte avec une brosse, éponger l'excédent.
- Retirer le KAPTON et souder l'autre côté du circuit de la même façon.