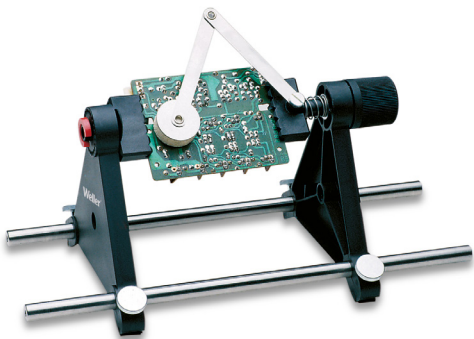


CONSEILS & ASTUCES SUR LE SOUDAGE



Weller®

AVANT DE COMMENCER



Aide au soudage



Pompe de dessoudage



Air frais



Outils de nettoyage



Pince électronique



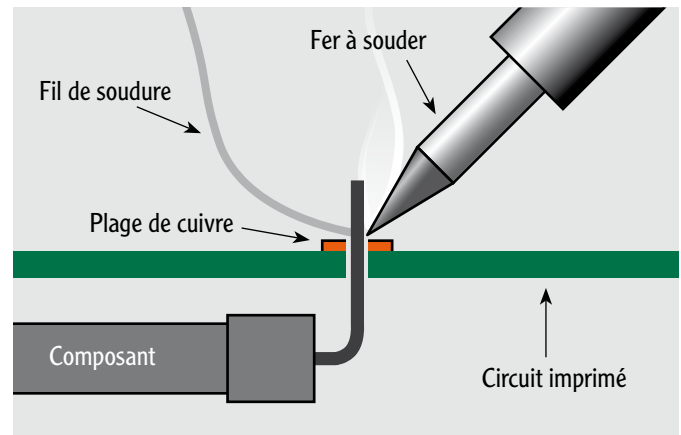
Station de soudage et fer à souder



Fil de soudure

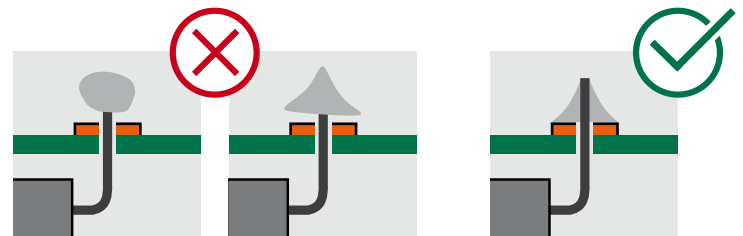
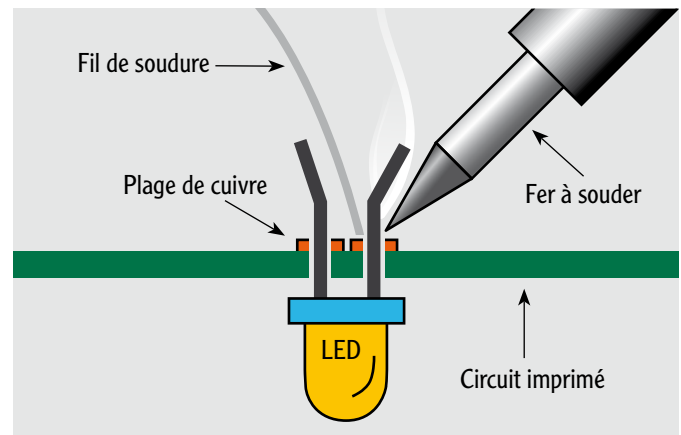
PRÉPARATION

1. Préparer l'espace de travail
2. Humidifier une éponge avec de l'eau désionisée
3. Nettoyer le joint de soudure
4. Étamer la panne de soudure avec de l'étain propre



TECHNOLOGIE À TROUS TRAVERSANTS

1. Faire passer les composants à travers le trou
2. Faire chauffer le fer à souder jusqu'à 300 – 400°C
3. Utiliser la panne de soudure étamée
4. Préchauffer la plage de cuivre
5. Placer simultanément en contact le fil de soudure, le composant et le fer à souder



SOUDER 2 FILS MINCES ENSEMBLE

1. Dénuder les deux fils à l'aide d'une pince électronique

Conseil : placer une gaine thermo-rétractable si nécessaire

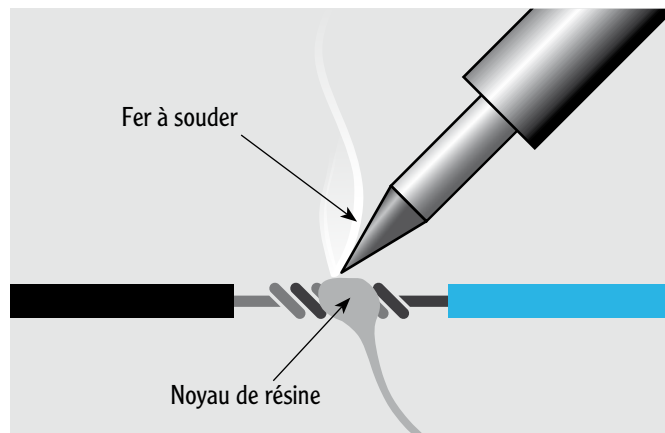
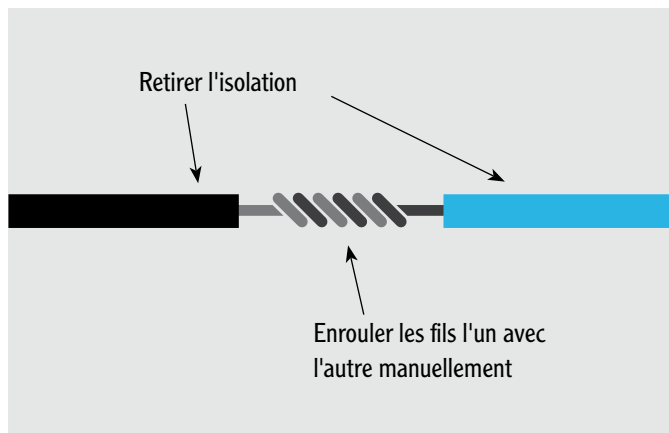
2. Enrouler les fils l'un avec l'autre

3. Toucher les fils avec le fer à souder pendant 1 à 3 secondes en fonction de leur épaisseur afin de les préchauffer. Garder la même position et placer simultanément le fil de soudure et la panne de soudure sur les fils.

4. Isoler le fil soudé.

Conseil : l'aide d'un tiers peut être utile

Schéma : composant sur circuit imprimé – fil et fer



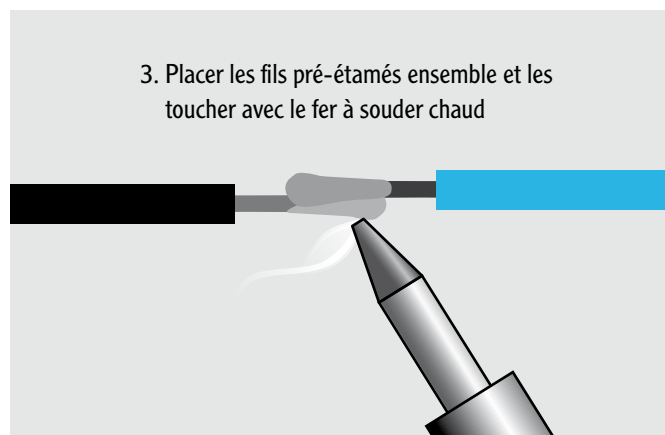
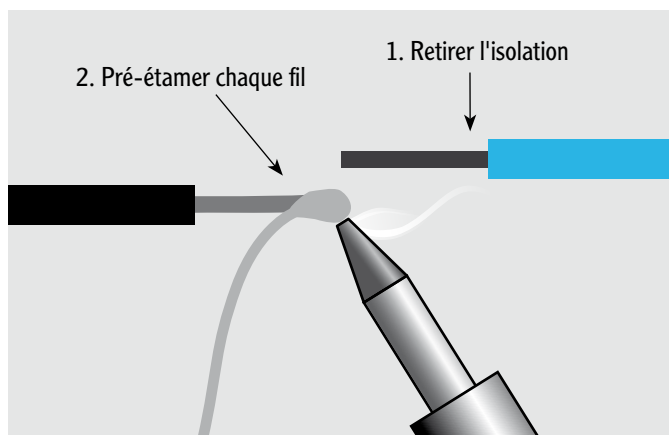
SOUDER 2 FILS ÉPAIS ENSEMBLE

1. Dénuder les deux fils
2. Pré-étamer chaque fil – Toucher le fil avec le fer à souder pendant 1 à 3 secondes en fonction de son épaisseur afin de le préchauffer.
Garder la même position et placer simultanément le fil de soudure et la panne de soudure sur les fils.
Répéter l'opération avec le deuxième fil.

Conseil : placer une gaine thermo-rétractable si nécessaire

3. Placer les fils pré-étamés l'un à côté de l'autre
4. Les toucher avec le fer à souder chaud et faire fondre le fil de soudure. Les fils seront raccordés.
Isoler les fils à l'aide d'une gaine thermo-rétractable.

Conseil : l'aide d'un tiers peut être utile



UTILISER LES BONS OUTILS DE SOUDAGE

- Préférer un fer à souder à haute puissance et présentant le transfert thermique le plus performant.
- Utiliser une station de soudage « intelligente » qui assure un contrôle optimal de la température et une fonction de retour au point de consigne pour baisser la température de la panne lorsque le fer n'est pas utilisé.
- Le préchauffage d'un circuit avant le soudage réduit le risque de surchauffe.
- Choisir la bonne panne de soudure

Pour les circuits imprimés : doit correspondre aux dimensions de la plage de cuivre

Pour les fils : panne de 5 mm



PROLONGER LA VIE DES PANNES DE SOUDURE

- Préférer toujours la température de fonctionnement la plus basse pour l'opération à effectuer.

Brasage tendre : soudage électronique compris entre 270°C et 450°C

Brasage : pour la plomberie, matériau plus lourd à partir de 450°C

- Choisir une panne avec la plus grande largeur et la plus petite longueur adaptée à l'opération de soudage.
- En vous assurant que la panne est bien étamée, vous maximiserez la zone de transfert thermique entre la panne de soudure et le point de soudure.
- Pré-étamer la panne avant de la placer dans le support de sécurité pour prévenir son oxydation ou l'impossibilité de l'étamer.



CONSEILS DE NETTOYAGE

- › Les oxydations doivent être éliminées régulièrement
- › Essuyer la panne chaude avec une éponge humide
- › Retirer les soudures et flux oxydés, etc.
- › Étamer la panne directement après l'avoir nettoyée. Si la panne n'est pas étamée immédiatement, elle s'oxydera.
- › Toujours s'assurer que la panne est entièrement étamée avant de replacer le fer à souder dans son support de sécurité.
- › Faire avancer le fil de soudure de manière à ce qu'il soit en contact à la fois avec le composant et la panne de soudure.
- › Appliquer une pression minimale sur la panne lors du soudage.
- › Retirer les couches noires d'une panne oxydée avec de la laine d'acier ou d'une brosse en acier inoxydable souple.
- › Rincer fréquemment l'éponge à l'eau claire
- › Pour une soudure sans plomb, procéder au nettoyage avec de la laine de laiton
- › En présence d'oxydation, l'activateur de panne doit être utilisé pour recréer la surface d'étamage de la panne. Fonctionne parfaitement à faible température.
- › Utiliser un tampon de polissage pour retirer les films d'oxyde compactés.

Weller®

ALLEMAGNE

Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Straße 2
74354 Besigheim

Tél. : +49 (0) 7143 580-0
Fax : +49 (0) 7143 580-108

CHINE

Apex Tool Group
2nd Floor, Area C, 177 Bibo Road,
Pudong, Shanghai, 201203

Tél. : +86 (21) 60880288
Fax : +86 (21) 60880298

ÉTATS-UNIS

Apex Tool Group,
670 Industrial Drive
Lexington SC, 29072

Tél. : +1 (800) 688-8949
Fax : +1 (800) 234-0472

weller-tools.com

Weller® est une marque déposée d'Apex Brands, Inc. | © 2018
Sous réserve de modifications techniques.