

# SOUUDAGE / DESSOUUDAGE / ACCESSOIRES

## STATIONS THERMOREGULEES SERIE SEM DATA

**SEM propose une solution simple et économique pour le brasage des composants traversants et CMS en compatibilité avec les nouvelles directives RoHS et DEEE.**



Dans cette gamme, un ensemble est composé

- 1 boîtier de régulation en thermoplastique ESD
- 1 fer à souder (40 à 150 Watts)
- 1 repose fer
- 1 panne traitée sans plomb " haut rendement "

### CARACTERISTIQUES

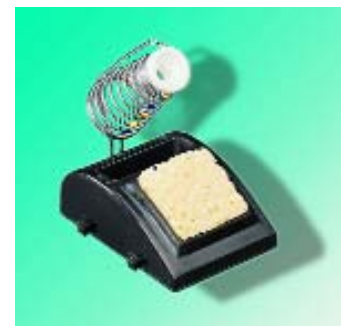


#### Boîtier de régulation

- Alimentation 220/240 Vac - 50/60 Hz
- Tension de sortie 24 Vac
- Régulation par trains d'onde (conformité CEM)
- Isolement 4 kVac
- Matière traitée antistatique
- Microprocesseur pilote de type ST6
- Affichage de la température programmée et de la température réelle (version DC) de 40 à 450 °c (510° pour la version 100W et 150W)
- Programmes version DC :
  - Économie : passage à mi puissance après 1/4 heure arrêt après 1 heure sans utilisation
  - Verrouillage par code de la température programmée
  - Offset réglable permettant la coïncidence exacte de la température programmée et celle de l'extrémité de la panne.
- Précision de la régulation +/-2°C
- Visualisation de la régulation par led
- Prise pour mise à la masse
- Câble secteur amovible
- Cordon fer incombustible, souple et antistatique.

#### Repose Fer

- Socle bakélite lesté, stabilisé par patins
- Encliquetable sur la station
- Ressort support nikelé
- Bague de guidage téflon ou thermodur
- Éponge spéciale





## Fer à souder

SEM propose une gamme de 5 fers avec éléments chauffants bobinés permettant une montée rapide en température et une stabilité à  $\pm 3^{\circ}\text{C}$ .

La régulation précise est obtenue grâce à un thermocouple de type K situé à l'extrémité en jonction avec la panne. Celle-ci reste donc à un prix économique malgré son traitement spécial longue durée. En fonction du type de panne, une compensation d'"offset" peut être réalisée afin de faire coïncider la température affichée et la température exacte en bout de panne.

▫ **Micro fer 1601, 40 Watts** adaptable sur toutes nos stations, ultra léger pour les travaux de précision sous binoculaire, micro soudage CMS..

▫ **Fer 2501, 50 Watts** adaptable sur toutes nos stations, traditionnel et universel pour tous travaux électroniques.

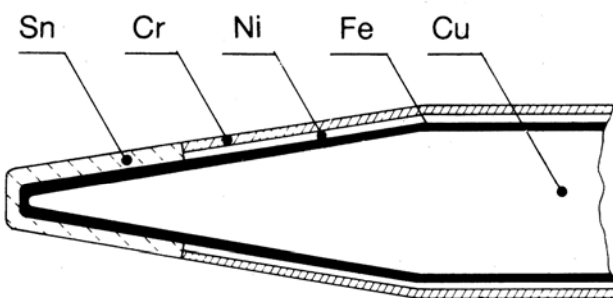
▫ **Micro fer 2101, 95 Watts** adaptable sur nos stations 100W, particulièrement bien adapté au brasage des alliages sans plomb, des composants traversants sur circuit multi couches.  
**SPECIAL SANS PLOMB**

▫ **Fer 3401, 100 Watts** adaptable sur nos stations 100W, destiné aux soudures haute température  $510^{\circ}\text{C}$ , plans de masse, connectique...

▫ **Fer 3501, 100 Watts** prévu pour recevoir des pannes massives (pannes "buffle") autorisant le brasage sur des plans de masse importants, sur de la tresse et pour les composants de puissance.

▫ **Fer 3601, 150 Watts** idem que le 3501 mais plus puissant

## Détail du traitement "longue durée" SEM



**Sn = étain**

**Cr = Chrome**

**Ni = Nickel**

**Fe = Fer**

**Cu = Cuivre**

# CE

## Les pannes

SEM propose un large choix de pannes en cuivre traitées selon un procédé maîtrisé et compatible avec les nouveaux alliages.

Il faut cependant savoir que la proportion importante d'étain et les flux utilisés contribuent à diminuer de moitié la durée de vie de ces pannes; bien veiller à limiter les températures d'utilisation.

Pointes standard:

0.3 - 0.5 - 0.8 - 0.9 - 1.0 - 1.6 - 1.8 - 2.6 - 3.5 - 5.0 - 8.0 mm