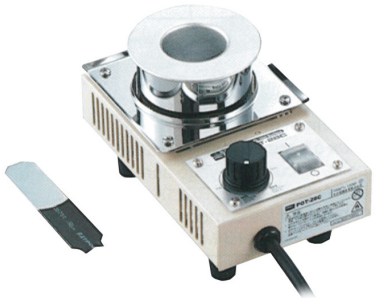
Bain d'étamage sans plomb et accessoires



Description

- Pour le pré-étamage, l'étamage de connecteurs, de fils, de composants, de pannes ou buses se fera dans un pot d'étain, chauffé, liquide. Pour cela on utilisera une station d'étamage chauffée entre 270 et 530 °C.
- Compte tenu des réglementations qui interdisent l'utilisation du plomb pour les soudures en électronique, la station d'étamage sera prévue pour être utilisée avec de la soudure sans plomb (température plus élevée).
- L'étamage se fera au trempé, à l'aide d'une station de pré-étamage pour les connecteurs, les fils, etc...
- Mise en température de l'ordre de 10 mim.

Avantages

L'utilisation de bain d'étamage sans plomb préservera la santé des utilisateurs.

Conseils Malins

- Étamer la panne de fer à souder.
- La panne ou la buse montée sur le fer à souder doit être étamée avant d'être utilisée et mise en chauffe. Pour cela, il faut la recouvrir d'une fine couche d'étain qui préservera l'outil de l'oxydation.
- Pour étamer, il faut au préalable nettoyer la panne en utilisant un nettoyeur de panne, un rénovateur de panne.
- Pour étamer un fil électrique, il est nécessaire de tremper le bout de fil dénudé dans un bain de flux avant de le tremper dans le bain d'étamage.
- Domaine d'utilisation : connectique, câbles, pannes, buses, fils de bobinage, bobines, selfs.
- Pour d'autres modèles et accessoires, nous consulter.
- Utiliser les équipements de protection avant de commencer à travailler : lunettes, gants, tabliers, aspiration.
- L'étamage se fera sans plomb qui est interdit depuis 2006.

Liste des articles

Référence	Référence Article SFC	Désignation article	Prix HT 1 et +
A0040263	2104961	Bain d'étamage sans plomb à affichage numérique	165^{00}€
A0040273	210496A	Elément chauffant	33^{30}€
A0040266	21049612	Creuset de remplacement pour bain d'étamage	86^{00}€