

Soudure

OUT TLS

& Accessoires
2026

MONDIAL. EN AVANT. DURABLE.



station-de-soudage.fr/

CONTENU

Stations de soudage et de dessoudage

Stations de soudage classiques

Station de soudage numérique universelle RDS 80.....	5
Station de soudage numérique compacte i-CON PICO MK2.....	6

Stations de soudage industrielles et IoT

Technologie de panne brevetée Tip'n'Turn.....	8
Nouvelle technologie i-TOOL MK2.....	9
Station de soudage industrielle compacte	
i-CON NANO MK2.....	10-11
Stations de soudage numériques industrielles	
i-CON 1 MK2/i-CON 1V MK2.....	12-13
Station de soudage/dessoudage double canal	
i-CON 2V MK2.....	14
i-CON avec interface.....	15
Station de soudage IoT i-CON TRACE.....	16-19

Stations haut de gamme et de reprise

Les outils de la série i-CON VARIO MK2.....	21
Station de soudage et de dessoudage à double canal	
i-CON VARIO 2 MK2.....	22
Station de soudage et de dessoudage multicanal	
i-CON VARIO 4 MK2.....	23
i-CON matrix.....	24

Extracteurs de fumées de soudure

Extractions de fumée

Ersa EASY ARM 1 + 2.....	26 -27
--------------------------	--------



Fers à souder et ensembles

Fers à souder universels

Ersa 30 S, MULTI-TIP.....	29
---------------------------	----

Fers à souder standards

Ersa 50 S, 80 S, 150 S.....	30
-----------------------------	----

Fer à souder à grande vitesse

MULTI-SPRINT.....	30
-------------------	----

TIP'N' TURN



NOUVEAU : technologie brevetée de panne à souder Tip'n'Turn
Changement de panne en un temps record et 20 % de puissance en plus
Voir pages 8

Fers à souder à température contrôlée

PTC 70, MULTI-TC.....	31
-----------------------	----

Fers à souder à gaz

INDEPENDENT 75/130.....	32-33
-------------------------	-------

Accessoires et matériaux de traitement

Accessoires

Appareil de mesure de température DTM 110.....	35
Pipette à vide SVP 100.....	35
Outil de dessoudage SOLDAPULLT AS 196.....	36
Pincette.....	36
Échangeur de pannes multifonction.....	36
Réactivateur de pannes.....	36
Rack d'empilage STR 200.....	37
Distributeur de fil à souder SR 100.....	37
Porte-outils et accessoires.....	38
Porte-panne SH 11.....	39

Matériaux de procédé

Fil à souder.....	39
Mèches et flux à dessouder.....	40

Embouts et buses

Pannes à souder ERSADUR.....	42
Entretien professionnel des pannes.....	43

Pannes à souder longue durée

Série 142.....	44-45
Série 102.....	46-47
Séries 832, 842, 852.....	48
Séries 242, 612, 212.....	49

Pannes à dessouder

Séries 462, 722, 742.....	50
Séries 422, 452.....	51

Pannes à souder et buses à air chaud

Séries 172, 162, 472, G 072, G 132.....	52
Séries 032, 052, 082, 152.....	53

Autres solutions

Formations et services.....	54-55
-----------------------------	-------

LES PANNEES

Numéro	Page	Numéro	Page	Numéro	Page	Numéro	Page
00		0472... nozzles	52	OIC1205A	10	1155JDA068	30
0003B/SB	38	0612... tips	49	OIC1205A58	11	1330KDA068	29
0004G/SB	38	0710CD	31	OIC1305	6	1340KDA068	29
0008M/10	38	0740EDJ	21, 24	OIC2205V	14	1710CDA068	31
0008M/SB	38,	074100J	21	OIC2205V0C	14	1960EDA068	30
0009/SB	38	0742... tips	50	OIC2205VC	14	1IC1105A00A67	12
0032... tips	53	0760CD	31	OICT1000A	19	1IC1205A00A67	10
005100A	30	08		OICT125	19	1IC1305000A67	6
0052JD/SB	53	0832... tips	48	OICV2005A	22	1IC2205V00A67	14
0055JD	30	0840CDJ	13	OICV2005AC	22	1ICT1000A00A67	19
008100A	30	084100J	48	OICV2005AI	22	1RDS800000A67	5
0082... tips	53	0842... tips	48	OICV2005AXV	22	2	
0085JD	30	0890CDJ	5	OICV2005HP	22	290763	27
01		09		OICV2005XV	22	291405	27
010102J	47	0910BD	29	OICV2035A	22	3	
0102... tips	47	0920BD	29	OICV2035AP	22	3CA10-2003	27
0105CDJ	9, 12-14	0960ED	30	OICV2035HP	22	3CA10-2004	27
0125CDK	9-11, 24	0A		OICV2035X	22	3CA10-9001	27
0135CDK	6, 9, 24	0A holders	38	OICV4005AI	23	3CA10-9002	27
0140CDJ	9, 19, 24	0CA10...	27	OICV4005AIC	23	3IT1040-00	39
014100J	45	00		OICV4005AICXV	23	3IT2440/SB	49
0142... tips	45	ODTM110	35	OICV4035A	23	3YE1058-01	52
015100A	30	ODTM110C	35	0L		3ZT00051	43
0152... tips	53	0F		OLS197	36	3ZT00164	5, 36
0155JD	30	OFMIF6000-001	40	0R		3ZT00165	36
016100J	9-14, 45	OFMIF8001-001	40	ORDS80	5	4	
0162... tips	52	OFMKANC32-005	40	0S		4FMJF6000-PEN	40
0172... tips	52	OFMKANC32-200	40	OSH11	39	4FMJF8001-PEN	40
02		OFMPEN	40	OSR100	37	4FMJF8300-005	40
021100J	49	OFR400	40	OSR101	37	4FMJF8300-030	40
0212... tips	49	0G		OSTR200	37	E	
0240CDJ	21, 24	0G072... tips	52	OSVP100	35	E005100	30, 53
024100J	49	0G07400041	32	OSVP12K	35	E008100	30, 53
0242... tips	49	0G07400141	32	OSVP13A	35	E015100	30, 53
03		0G132... tips	52	0T		E033100	29, 53
0330KD	29	0G13400041	33	OTR01/SB	36	E034100	29
033100A	29	0G13400141	33	OTR03/SB	36	E045600	51
0340KD	29	0W		OWICKNC1.5/10	40	E074600	43, 50
034100A	29	0G157/SB	32-33, 38	OWICKNC2.2/10	40	E074700	43, 50
04		0I		OWICKNC2.7/10	40	E091100	29
042100J	21	OIC1105A	12	OWICKNC4.9/10	40	E092100	29
0422MD/SB	51	OIC1105A0C	12	1		E096100	30
0450MDJ	21	OIC1105A58	12	1055JDA068	30		
0452... tips	51	OIC1105V	13	1085JDA068	30		
0460MDJ	9	OIC1105V0C	13				
0462... tips	50						
0470ERJ	21						

Stations de soudage et de dessoudage

Stations de soudage classiques



MONDIAL. EN AVANT. DURABLE.

RDS 80

La station de soudage numérique universelle

Information

Référence	Description
ORDS80	Station de soudage RDS 80, complète, avec fer à souder RT 80 (0890CDJ), panne à souder 0842CD, élément chauffant 089100J, porte-outil OA39 avec éponge 0003B
1RDS80000A67	RDS 80, 115 V version



RDS 80 avec fer à souder RT 80 et système de contrôle Ersa RESISTRONIC. Pannes à souder séries 832, 842 et 852, voir page 50.



La station de soudage numérique Ersa **RDS 80**, équipée du système de contrôle de température Ersa RESISTRONIC éprouvé, offre une puissance de chauffe de **80 W**. L'élément chauffant en céramique PTC (coefficients de température positif) fait office de capteur de température dans ce système de contrôle et assure une chauffe extrêmement rapide grâce à sa puissance initiale élevée. La puissance de chauffe élevée et le large choix de pannes à souder permettent une très large gamme d'applications. Le système de chauffage, avec ses pannes à souder chauffées de l'intérieur, offre une efficacité thermique élevée.

Excellent rapport qualité-prix

La poignée ergonomique repensée, le design du boîtier et le grand écran multifonctions répondent à tous les besoins.

Outre la sélection arbitraire de la température entre 150°C et 450°C, trois températures fixes ou deux températures fixes et une température de veille peuvent être programmées.

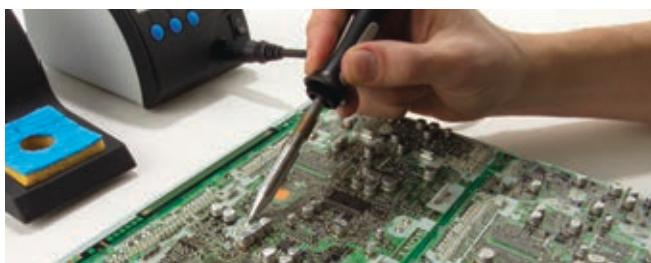
Outre un affichage graphique à barres de puissance, la station dispose également d'une fonction d'étalonnage et de mise hors tension. La prise d'égalisation de potentiel (avec résistance intégrée de 220 kΩ) permet d'égaliser la panne à souder avec le potentiel du poste de travail.

Le fer à souder RT80 est équipé d'un câble de connexion flexible en PVC pulvérisé. Pour le remplacement de la panne, nous recommandons l'utilisation de l'échangeur de panne 3ZT00164 (voir page 38).

Données techniques

Station	Valeur nominale/tension	Température	Fer à souder	Valeur nominale/tension	Temps de chauffe	Poids*
RDS 80	80 W/230 V, 50 – 60 Hz/24 V ou 80 W/115 V, 50 – 60 Hz/24 V	150–450°C	RT 80	105 W (280°C)	approx. 40 s (280 °C)	approx. 130 g

*avec câble



Exemple d'application



Écran multifonctionnel

i-CON PICO MK2

L'entrée dans la soudure professionnelle



i-CON PICO MK2 avec fer à souder i-TOOL PICO MK2.
Panne à souder série 142, voir pages 46/47.

Rapide, efficace et offrant un excellent rapport qualité-prix : l'**i-CON PICO MK2**, station d'entrée de gamme pour le soudage professionnel de la gamme i-CON d'Ersa, répond à ces exigences. Elle convient aux semi-professionnels et aux bricoleurs ambitieux qui peuvent se passer de protection ESD.

Outre le réglage continu de la température via les deux boutons situés à côté de l'écran LCD facile à lire, trois températures fixes et trois niveaux d'énergie peuvent être réglés individuellement via le logiciel PC et la carte microSD, permettant ainsi à l'utilisateur de basculer rapidement entre les paramètres en fonction de la tâche à souder. La fonction veille protège la panne et augmente considérablement sa durée de vie. Autre point fort : la station de soudage peut également être verrouillée pour d'autres utilisateurs via la carte microSD.

Avec un poids de seulement 30 g, le fer à souder **i-TOOL PICO MK2** est extrêmement ergonomique et agréable à utiliser. Il passe de la température ambiante à la température de fonctionnement en seulement 9 secondes

Données techniques

Station	Valeur nominale/tension	Température	Fer à souder	Valeur nominale/tension	Temps de chauffe	Poids*
i-CON PICO MK2	max. 80 W/230 V (115 V), 50 Hz	150–450°C	i-TOOL PICO MK2	max. 80 W/16.5 V	approx. 9 s (350°C)	approx. 30 g

*sans câble

Le capteur de température intégré réagit immédiatement et avec précision, garantissant une température constante pour des soudures sûres, même sur des composants sensibles.

Avec la série 142, une gamme complète de pannes à souder économiques dotées de la nouvelle technologie Tip'n'Turn (voir page 8) est disponible pour une grande variété d'applications.

Information

Référence	Champ d'application
OIC1305	Station de soudage i-CON PICO MK2, complète, avec fer à souder i-TOOL PICO MK2 (0135CDK) avec panne à souder 0142CDLF16, élément chauffant 014100J et support 0A60 avec laine de laiton 0008M/SB
IIC1305000A67	i-CON PICO MK2, 115 V-Version

Stations de soudage et de dessoudage

Stations de soudage industrielles et IoT



MONDIAL. EN AVANT. DURABLE.

TIP'N' TURN

Technologie de pointe de soudure brevetée

Changement de pointe en un temps record et 20 % de puissance en plus

La dernière génération d'i-TOOL, offrant 20 % de puissance de soudage supplémentaire, est l'un des fers à souder les plus compacts et les plus puissants du marché. Elle améliore non seulement la qualité et la productivité du soudage manuel, mais réduit également considérablement les coûts d'exploitation.

Contrairement aux pannes à cartouche, seule la panne à souder se change rapidement, facilement et sans outil supplémentaire. L'élément chauffant, coûteux, reste en place, ce qui rend la technologie de panne i-TOOL durable, tant sur le plan écologique que technique.



Nouvelle série de pointes i-TIP : conception de pointe à souder optimisée thermiquement, changement de pointe rapide, code QR sur chaque pointe à souder, faible coût global.

Concept Tip'n'Turn

Grâce au concept breveté Tip'n'Turn avec verrouillage à baïonnette, le changement de pointe s'effectue en un temps record. Les pointes s'échangent d'un simple tour, soit à la main, soit à l'aide du porte-outil OA58. La poignée i-TOOL MK2 reste froide et convainc également en utilisation continue.

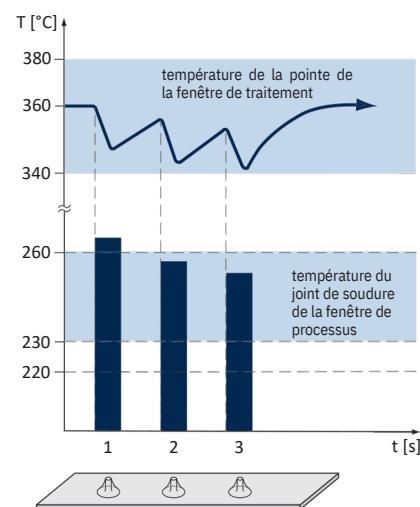
Fenêtre de processus et alarme

L'i-TOOL MK2 récupère si rapidement que toutes les soudures peuvent être réalisées à une température quasiment identique.

Le capteur mesure la température réelle de la panne à proximité immédiate de son extrémité. Les stations i-CON signalent à l'opérateur si la température sort de la fenêtre de processus prédefinie.

Mise en veille automatique

Dès que l'outil de soudage n'est pas utilisé, la température redescend à la température de veille définie après le temps de veille présélectionné.



Changement de panne ultra rapide : à la main ou à l'aide du porte-outil OA58 compatible avec i-TOOL TRACE et tous les fers à souder de la série i-TOOL MK2.

La nouvelle technologie i-TOOL MK2

désormais disponible pour toutes les stations i-CON

Aperçu des avantages de la technologie i-TOOL MK2



Chauffage/réchauffage rapide et jusqu'à 20 % de puissance de chauffe en plus



Échange rapide de pourboires en un temps record via Tip'n'Turn



Possibilité d'adaptation aux stations précédentes



Durée de vie prolongée grâce au capteur de veille



Bénéficiez désormais d'une efficacité accrue dans la soudure manuelle avec les fers à souder extrêmement légers et puissants i-TOOL MK2, i-TOOL PICO MK2 ainsi que i-TOOL NANO MK2 et i-TOOL TRACE.



Une série de pannes à souder pour tous les outils

La série de pannes à souder 142 propose une large gamme de pannes à souder économiques et durables (voir pages 46/47).



QR tip identification by QR code

OUTIL À COPEAUX VARIO

Le CHIP TOOL VARIO se distingue par sa puissance élevée (2 x 40 W) et son design très compact. Il est ainsi parfaitement adapté au travail sur des composants CMS très petits et délicats. Les paires d'éléments chauffants sont enfichables. Elles s'alignent parfaitement dans la poignée et leur remplacement est simple et rapide. De plus, le mode de fonctionnement de cet outil de précision est réglable de la fermeture automatique à l'ouverture automatique grâce à un interrupteur intégré. Le CHIP TOOL VARIO est équipé d'un détecteur de mouvement fiable et éprouvé pour le mettre en marche.



Paires de pannes à dessouder, série 462, voir page 52.

Données techniques des outils de soudage et de dessoudage

Référence	Description	Élément chauffant	Valeur nominale/tension	Plage de température	Poids*
0135CDK	i-TOOL PICO MK2 fer à souder	014100J	80 W/16.5 V	150 - 450 °C	approx. 30g
0125CDK	i-TOOL NANO MK2 fer à souder	016100J	80 W/16.5 V	150 - 450 °C	approx. 30g
0105CDJ	i-TOOL MK2 fer à souder	016100J	150 W/24 V	50 - 450 °C	approx. 30g
0140CDJ	i-TOOL TRACE fer à souder	014100J	150 W/24 V	50 - 450 °C	approx. 30g
0460MDJ	CHIP TOOL VARIO pince à dessouder	042100J	2 x 40 W/24 V	50 - 450 °C	approx. 30g
0450MDJ	CHIP TOOL pince à dessouder	042100J	2 x 20 W/24 V	150 - 450 °C	approx. 75 g

Combinaison possible d'outils et de stations i-CON, voir page 24

*sans câble

i-CON NANO MK2

Station de soudage industrielle compacte



i-CON NANO MK2 avec fer à souder i-TOOL NANO MK2.
Panne à souder série 142, voir pages 46/47.

L'i-CON NANO MK2 offre une sécurité ESD, y compris une compensation de potentiel jusqu'à la panne de soudure. Il constitue le modèle d'entrée de gamme idéal pour les professionnels et l'industrie. Rapide et efficace, il offre un excellent rapport qualité-prix.

Une fonctionnalité intéressante pour cette gamme de produits est la configuration de la station via un logiciel PC et une carte microSD. Outre le contrôle continu de la température, cette fonction permet de programmer individuellement trois températures fixes et trois niveaux d'énergie, permettant ainsi de passer rapidement d'un paramètre à l'autre en fonction du travail de soudage. La fonction veille protège la panne et augmente considérablement sa durée de vie. La station de soudage peut également être verrouillée pour d'autres applications.

Les utilisateurs peuvent accéder à l'appareil via la carte microSD. L'utilisation s'effectue via les deux boutons situés à côté de l'écran LCD très lisible.

Information

Référence	Champ d'application
OIC1205A	Station de soudage i-CON NANO MK2 complète, avec fer à souder i-TOOL NANO MK2 (0125CDK), panne à souder 0142CDLF16, élément chauffant 016100J et support 0A59 avec laine de laiton 0008M/SB
IIC1205A00A67	i-CON NANO MK2, 115 V-Version

Données techniques

Station	Valeur nominale/tension	Temperature	Soldering iron	Valeur nominale/tension	Temps de chauffe	Poids*
i-CON NANO MK2	max. 80 W / 230 V (115 V), 50 Hz	150–450°C	i-TOOL NANO MK2	max. 80 W/16.5 V	approx. 9 s (350°C)	approx. 30 g

*sans câble



Le changement de la panne à souder du i-TOOL NANO MK 2 est simple et rapide.

Avec un poids de seulement 30 g, le fer à souder **i-TOOL NANO MK2** est extrêmement ergonomique et agréable à utiliser. Il passe de la température ambiante à la température de fonctionnement en seulement 9 secondes. Le capteur de température intégré réagit immédiatement et avec précision, garantissant une température constante pour des soudures sûres, même sur les composants sensibles.

Avec la série 142, une gamme complète de pannes à souder économiques est disponible pour une grande variété d'applications.

Information

Référence

OIC1205A58

Champ d'application

Station de soudage i CON NANO MK2 complète, avec fer à souder i-TOOL NANO MK2 (0125CDK), panne à souder 0142CDLF16, élément chauffant 016100J et support 0A58 avec laine de laiton 0008M/SB, protection anti-éclaboussures 0009/SB et éponge 0004G/SB.



i-CON NANO MK2 avec fer à souder i-TOOL NANO MK2 et support 0A58 avec laine de laiton 0008M/SB, protection anti-éclaboussures 0009/SB et éponge 0004G/SB.

Panne à souder série 142
voir pages 46/47.



i-CON 1 MK2

Station de soudage professionnelle industrielle

Information

Référence	Champ d'application
OIC1105A	Station électronique i-CON 1 MK2 complète avec fer à souder i-TOOL MK2 (0105CDJ), panne à souder 0142CDLF16, élément chauffant 016100J et support 0A59 avec laine de laiton 0008M/SB
IIC1105A00A67	i-CON 1 MK2, 115 V version
OIC1105AOC	Station de soudage i-CON 1C MK2 avec interface, complète, avec fer à souder i-TOOL MK2 (0105CDJ), panne à souder 0142CDLF16, élément chauffant 016100J et support 0A59 avec laine de laiton 0008M/SB



i-CON 1 MK2 avec i-TOOL MK2 et support 0A59.
Panne à souder série 142, voir pages 46/47.

L'i-CON 1 MK2 est le « cheval de bataille » populaire et éprouvé pour la production électronique. Il est livré avec le fer à souder i-TOOL MK2 150 W, léger et ergonomique, idéal pour toutes les applications CMS et PTH.

La gamme complète de 142 pointes permet de régler parfaitement l'i-TOOL MK2 pour chaque tâche.

Le poste de commande numérique i-CON 1 MK2 est doté du concept de commande moderne « One-Touch » avec iOp Control et d'un grand écran rétroéclairé en texte clair.

Information

Référence	Champ d'application
OIC1105A58	Station électronique i-CON 1 MK2 complète avec fer à souder i-TOOL MK2 (0105CDJ), panne à souder 0142CDLF16, élément chauffant 016100J et support 0A58, laine de laiton 0008M/SB, protection anti-éclaboussures 0009/SB et éponge 0004G/SB
IIC1105A58A67	i-CON 1 MK2, 115 V-Version



i-CON 1 MK2 avec i-TOOL MK2 et support Tip'n'Turn 0A58.
Panne à souder série 142, voir pages 46/47.

Données techniques

Station	Valeur nominale/tension	Fer à souder	Valeur nominale/tension	Temps de chauffe	Poids*
i-CON 1 MK2/i-CON 1C MK2	max. 150 W / 230 V (115 V), 50 Hz	i-TOOL MK2	150 W/24 V	approx. 9 s (350°C)	approx. 30 g

*sans câble

i-CON 1V MK2

Station de soudage professionnelle industrielle



i-CON 1V MK2 avec i-TOOL MK2 et support 0A59.
Panne à souder série 142, voir pages 46/47.

En plus de l'i-TOOL MK2, l'i-CON 1V MK2 peut également être utilisé pour alimenter des outils existants, tels que le fer à souder POWER TOOL et les pinces à dessouder CHIP TOOL ou CHIP TOOL VARIO.

L'utilisateur dispose ainsi d'outils de soudage pour une large gamme d'applications de soudage et de dessoudage.

Les versions i-CON 1 avec interface (i-CON 1C et i-CON 1VC) permettent le raccordement d'une plaque chauffante IR et d'un système d'aspiration des fumées de soudure.

Données techniques

Station	Valeur nominale/tension	115 V version
i-CON 1V MK2/i-CON 1VC MK2	max. 150 W / 230 V, 50 Hz	max. 150 W/115 V, 60 Hz



Fer à souder POWER TOOL en option Panne à souder séries 832 et 842, voir page 50



Pince à dessouder CHIP TOOL en option Paires de pannes à dessouder, série 422/452, voir page 53



Pince à dessouder CHIP TOOL VARIO en option Paires de pannes à dessouder, série 462, voir page 52

Données techniques des outils de soudage et de dessoudage

Référence	Description	Élément chauffant	Valeur nominale/tension	Plage de température	Poids*
0105CDJ	Fer à souder i-TOOL MK2	016100J	150 W/24 V	50 - 450 °C	approx. 30 g
0840CDJ	Fer à souder POWER TOOL	084100J	80 W/24 V	150 - 450 °C	approx. 90g
0460MDJ	Pince à dessouder CHIP TOOL VARIO	042100J	2 x 40 W/24 V	50 - 450 °C	approx. 30 g
0450MDJ	Pince à dessouder CHIP TOOL	042100J	2 x 20 W/24 V	150 - 450 °C	approx. 75 g

*sans câble

i-CON 2V MK2

Station de soudage et de dessoudage double canal pour applications multiples



0A58

Support Tip'n'Turn en option pour i-TOOL MK2



La station de soudage et de dessoudage à double canal **i-CON 2V MK2** est une évolution cohérente de la célèbre i-CON 2, basée sur la plateforme d'avenir Ersa VARIO.

La station utilise une gestion intelligente de l'énergie pour répartir dynamiquement la puissance entre les outils connectés. Comme toutes les autres stations i-CON, l'i-CON 2V MK2 séduit par son utilisation intuitive par simple pression d'une touche et son grand écran multifonction. Conforme aux exigences ESD, elle est disponible en version avec interface (i-CON 2VC MK2) permettant de connecter une unité d'extraction de fumées, une plaque chauffante et un PC. Si nécessaire, l'i-CON 2V MK2 peut être mise à jour, comme les stations i-CON VARIO, avec une carte mémoire microSD, pour une compatibilité optimale avec les besoins futurs.



Pince à dessouder CHIP TOOL en option

Données techniques

Station	Valeur nominale/tension	115 V version
i-CON 2V MK2/i-CON 2VC MK2	max. 150 W/230 V, 50 Hz	max. 150 W/115 V, 60 Hz

Données techniques des outils de soudage et de dessoudage

Référence	Description	Élément chauffant	Valeur nominale/tension	Plage de température	Poids*
0105CDJ	Fer à souder i-TOOL MK2	016100J	150 W/24 V	50 - 450 °C	ca. 30 g
0460MDJ	Pince à dessouder CHIP TOOL VARIO	042100J	2 x 40 W/24 V	50 - 450 °C	approx. 30 g
0450MDJ	Pince à dessouder CHIP TOOL	042100J	2 x 20 W/24 V	150 - 450 °C	approx. 75 g

*sans câble



Information

Référence	Champ d'application
OIC2205V	Station de soudage et de dessoudage double canal i-CON 2V MK2 avec fer à souder i-TOOL MK2 (0105CDJ) avec pointe 0142CDLF16, élément chauffant 016100J et support 0A59 avec laine de laiton 0008M/SB
1IC2205V00A67	i-CON 2V MK2 avec i-TOOL MK2, version 115 V
OIC2205VC	Station de soudage et de dessoudage double canal i-CON 2V MK2 avec fer à souder i-TOOL MK2 (0105CDJ) avec panne 0142CDLF16 et élément chauffant (016100J), pince à dessouder CHIP TOOL VARIO (0460MDJ) avec panne 0462MDLF007 et élément chauffant (042100J), supports 0A59 et 0A54 avec laine de laiton (0008M/SB)
OIC2205VIT	Station de soudage et de dessoudage double canal CON 2V MK2 avec 2 fers à souder i-TOOL MK2 (0105CDJ) avec panne 0142CDLF16, élément chauffant 016100J et 2 supports 0A59 avec laine de laiton 0008M/SB
OIC2205V0C	Station de soudage et de dessoudage double canal i-CON 2VC MK2 avec interface, équipée d'un fer à souder i-TOOL MK2 (0105CDJ) avec panne 0142CDLF16, d'un élément chauffant 016100J et d'un support 0A59 avec laine de laiton 0008M/SB



Poste de travail entièrement équipé avec station i-CON 2 VC MK2, i-TOOL MK2, CHIP TOOL VARIO et extraction des fumées de soudure.

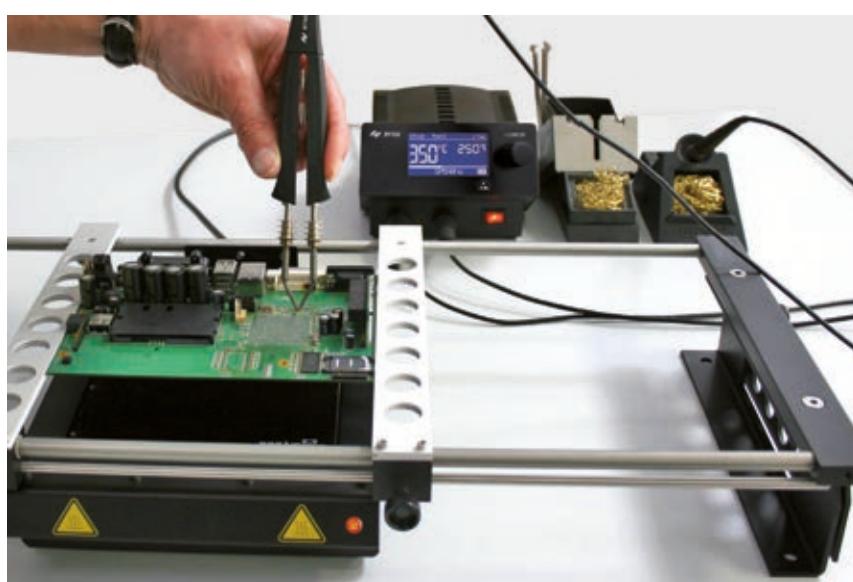
i-CON avec interface

Unité de contrôle unique pour le préchauffage, le soudage et l'extraction des fumées

Les systèmes d'extraction des fumées et les plaques chauffantes sont les deux principaux périphériques de l'établi. Les stations i-CON C d'Ersa intègrent une interface permettant de contrôler les plaques chauffantes IR Ersa et les systèmes d'extraction des fumées Ersa EASY ARM.

Jusqu'à deux stations i-CON 1C MK2 ou i-CON 2VC MK2 peuvent être combinées avec un filtre EASY ARM 1 ou EASY ARM 2 à l'aide d'un câble d'interface. L'unité d'extraction ne fonctionne que lorsqu'au moins une des stations de soudage connectées est en fonctionnement. Lorsque les deux stations i-CON sont en veille, le filtre EASY ARM s'éteint automatiquement, ce qui prolonge la durée de vie du filtre, réduit les coûts énergétiques et atténue le bruit.

La technologie de plaque chauffante IR à ondes moyennes, sûre et puissante, offre d'énormes avantages pour la soudure manuelle moderne : le fer à souder, la pince à dessouder CMS à chauffage interne et/ou l'outil à dessouder peuvent fonctionner avec des températures de panne considérablement plus basses. Cela réduit le risque d'endommagement de l'assemblage tout en augmentant considérablement la durée de vie de la panne !



Dessoudage CMS avec la pince à dessouder CHIP TOOL. Le préchauffage de la face inférieure du circuit imprimé avec une plaque chauffante permet des opérations en douceur.

Le lien manquant



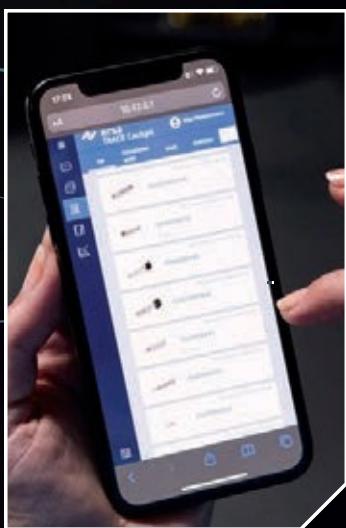
i-CON TRACE Station de soudage IoT

Connecté à 100 %

Avec l'i-CON TRACE, Ersa propose la première station de soudage spécialement conçue pour une utilisation en réseau numérique et une traçabilité complète du soudage manuel. Grâce au Wi-Fi intégré, au Bluetooth et à une carte réseau évolutive, elle offre une connectivité inédite.

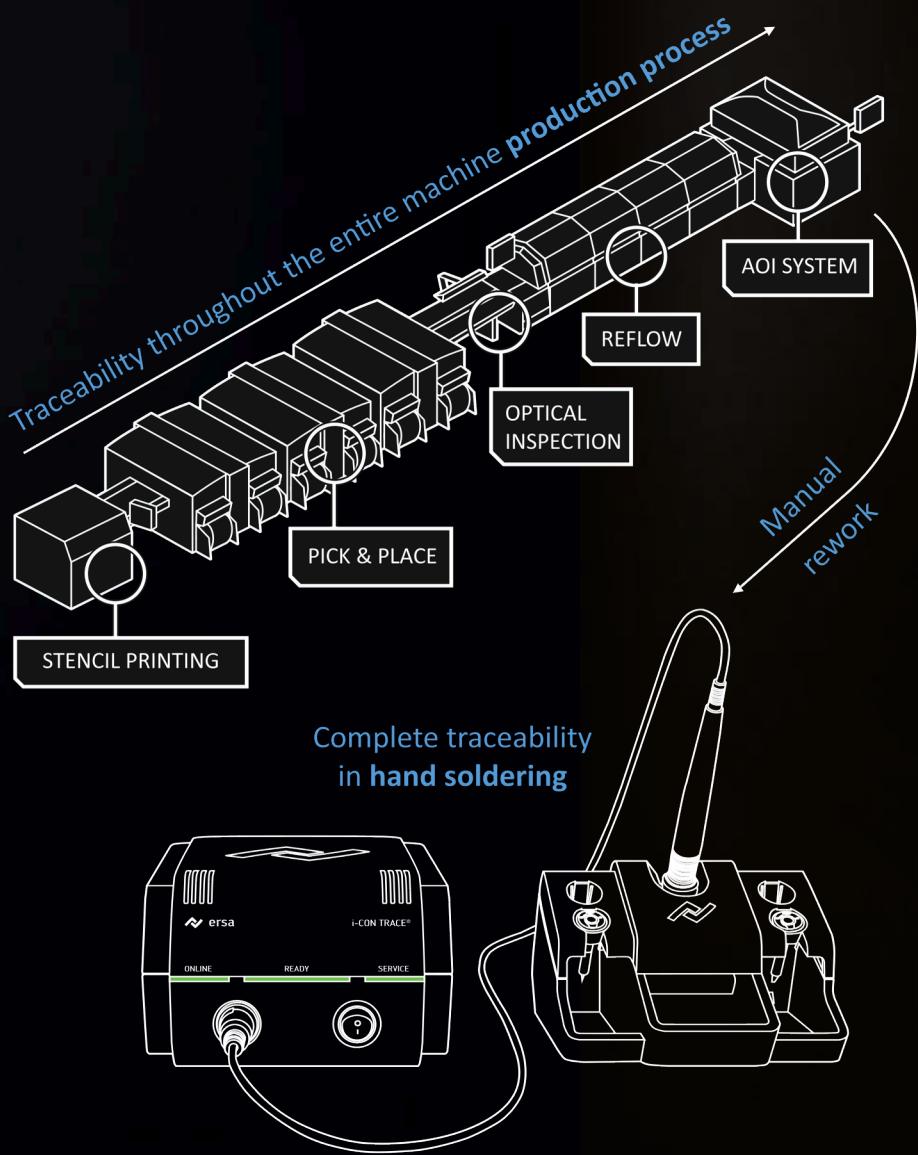
Le logiciel d'exploitation Ersa TRACE COCKPIT est téléchargeable gratuitement et installé de manière centralisée, c'est-à-dire une seule fois, sur le serveur du client. Dès qu'une station de soudage est intégrée au réseau de l'entreprise, tous les terminaux mobiles (PC, tablette, smartphone) connectés au réseau et disposant des autorisations appropriées peuvent y accéder.

L'accès s'effectue via un navigateur web (Google, Chrome, Firefox, Windows Explorer, etc.). Le concept de communication basé sur serveur simplifie considérablement l'administration des différentes stations de soudage grâce à la connectivité : les mises à jour du firmware, les intervalles d'étalonnage et bien d'autres opérations peuvent être centralisées et surveillées depuis un seul ordinateur.



Traçabilité

Des tâches de soudage spécifiques peuvent être assignées de manière centralisée à chaque poste de soudage, via un système MES, un PC ou un appareil mobile. Ainsi, tous les paramètres essentiels, tels que la panne à utiliser, la température, le fil et le flux de soudure, sont réglés de manière centralisée par un personnel qualifié. La fiabilité du processus est ainsi considérablement accrue : chaque pièce est soudée selon les spécifications prédéfinies. L'opérateur peut se concentrer pleinement sur le soudage et le risque d'erreur est réduit.



Documentation complète / connexion MES

La documentation transparente des données de processus est un élément clé de la production électrique du futur. L'i-CON TRACE comble la dernière lacune du processus de soudage manuel et s'intègre parfaitement aux processus de production pilotés par MES. Il est ainsi possible de télécharger dès maintenant un enregistrement de l'ensemble de la tâche de soudage au format de fichier souhaité et de l'enregistrer dans un système de contrôle de niveau supérieur. À l'avenir, la communication en temps réel entre la station de soudage et le MES du client sera également possible.

GREEN MEANS GO!



Utilisabilité

Avec un seul interrupteur marche/arrêt et trois LED, l'interface de la station de soudage se distingue nettement de toutes les autres stations de soudage industrielles par ses options de réglage complexes et son écran. Le travail du personnel de la station de soudage est considérablement simplifié. Un scanner portatif enregistre le composant, la panne, le fil de soudure et le flux utilisés. De cette façon, le système sait que toutes les conditions pour la tâche de soudage assignée sont remplies. L'interface LED donne alors littéralement le feu vert à l'utilisateur dès que la température prédéfinie est atteinte au niveau de la panne. Une mesure efficace pour garantir que chaque joint de soudure est soudé à la température exacte et avec le bon matériau. Tout dysfonctionnement (par exemple, élément chauffant défectueux, mauvais réglage) est signalé.



Les erreurs de la panne à souder par rapport au composant sont détectées par le système et signalées à l'opérateur. Si tous les paramètres sont corrects, le processus de soudage est autorisé. Pendant le soudage, l'i-CON TRACE enregistre les données du processus. Chaque processus de soudage est documenté et traçable avec précision.

Poka Yoke est un terme japonais signifiant « prévention des erreurs » ou « protection contre les erreurs ». Il s'agit d'une méthode de conception d'un procédé ou d'un produit visant à prévenir l'apparition de défauts. En utilisant les techniques Poka Yoke dans la fabrication de soudures, les fabricants peuvent améliorer la qualité de leurs produits et accroître leur efficacité et leur productivité.

i-CON TRACE est conçu pour minimiser les erreurs et les défauts pendant le processus de soudage.

PERFORMANCES HAUT DE GAMME. COÛT MINIMUM.



Avec une puissance de chauffe de 150 W, l'i-CON TRACE offre des performances exceptionnelles. Il chauffe très rapidement et se réchauffe encore plus vite, garantissant ainsi un profil de température stable. Les pannes à souder de nouvelle conception transfèrent la chaleur au point de soudure avec une précision extrême. L'élément chauffant et la panne peuvent être remplacés séparément. Cela permet d'économiser des ressources et de l'argent, car chaque pièce d'usure ne doit être remplacée qu'en cas de nécessité absolue. L'i-CON TRACE représente donc un atout non seulement économique, mais aussi écologique pour toute production électronique.

Grâce à l'application mobile Ersa TRACE pour smartphones et tablettes, l'i-CON TRACE peut être utilisée comme une station de soudage autonome classique, même sans connexion au réseau d'entreprise. Le programme de pilotage de la station de soudage fonctionne sur l'appareil mobile : les informations pertinentes, telles que la température de consigne et la température réelle, s'affichent sur un appareil connecté via Wi-Fi et peuvent également y être modifiées. Cela permet à l'utilisateur une utilisation intelligente et adaptée à ses besoins.

Information

Référence	Description
ICT1000A	Station de soudage i-CON TRACE, complète avec fer à souder i-TOOL TRACE, panne 0142CDLF16, élément chauffant 014100J (0140CDJ) et support 0A58 avec laine de laiton 0008M/SB, protection anti-éclaboussures 0009/SB et éponge 0004G/SB
1ICT1000A00A67	Station de soudage i-CON TRACE, complète, version 115 V
OICT125	Carte réseau i-CON TRACE

Application mobile Ersa TRACE



Télécharger
pour iOS



Télécharger
pour Android

Données techniques

Station	Valeur nominale/tension	Temperature	Fer à souder	Valeur nominale/tension	Temps de chauffage	Poids*
i-CON TRACE	max. 150 W/230 V (115 V), 50/60 Hz	50 – 450 °C	i-TOOL TRACE	150 W/24 V	approx. 9 s	30 g

*sans câble

Stations de soudage et de dessoudage
pour la réparation



MONDIAL. EN AVANT. DURABLE.

Outils multiples pour toutes les applications

Outils pour i-CON VARIO 2 MK2 et i-CON VARIO 4 MK2

i-TOOL AIR S

Le fer à air chaud ergonomique i-TOOL AIR S délivre une puissance de 200 W, permettant à l'utilisateur de traiter une large gamme de CMS sans effort. Le débit d'air chaud se règle très facilement directement sur la poignée et le débit d'air réglé (2 à 20 l/min) est clairement visible sur l'écran de l'i-CON VARIO 2 ou de l'i-CON VARIO 4. Différentes tailles de buses sont disponibles pour une chauffe optimale des composants.



Buse à air chaud série 472 voir page 54.

i-TOOL HP

L'i-TOOL HP offre une puissance maximale pour les soudures à forte masse. Avec ses 250 W et ses pannes interchangeables, il délivre une puissance élevée en soudure manuelle. Cet outil est compatible avec toutes les stations i-CON VARIO. Pour un fonctionnement autonome, Ersa recommande la version i-CON VARIO 2 HP (OICV2000HP).



Panne à souder série 242 voir page 51.

CHIP TOOL

Les pinces à dessouder CHIP TOOL se caractérisent par une large gamme de pointes pour tous les composants courants. Les pointes insérées se changent en un clin d'œil. Le kit de protection anti-rotation en option permet un changement de pointe prêt à l'emploi. La largeur d'ouverture et de fermeture est réglable individuellement, permettant un travail confortable et sûr, même dans les espaces restreints. Outre les gammes i-CON, i-CON 2, i-CON 1V, i-CON 2V et i-CON VARIO, la CHIP TOOL est également compatible avec de nombreuses unités de commande plus anciennes (Digital 2000, MicroCON 60iA, SMT Unit 60 AC, etc.).



Paires de pannes à dessouder, séries 422/452, voir page 53

X-TOOL VARIO

Le X-TOOL VARIO convainc par sa technologie de chauffage ultra-efficace de 150 W. La conception de l'élément chauffant et de la panne à dessouder assure un transfert thermique efficace et une évacuation rapide de la soudure extraite. La forme fine de la tête chauffante et de la panne à dessouder permet de dessouder même sur des circuits imprimés très denses.



Panne à dessouder série 742 voir page 52.



Outil de service pour X-TOOL VARIO



Kit de nettoyage pour la série de pointes 742H

Données techniques des outils de soudage et de dessoudage

Référence	Description	Élément chauffant	Valeur nominale/tension	Plage de température	Poids*
0470ERJ	Fer à air comprimé i-TOOL AIR	--	200 W/24 V	50 - 550°C	approx. 90g
0740EDJ	Fer à dessouder X-TOOL VARIO	074100J	50 W/24 V	50 - 450°C	approx. 210g incl. cable
0240CDJ	Fer à souder haute performance i-TOOL HP	024100J	250 W/24 V	50 - 450°C	approx. 110g
0450MDJ	Pince à dessouder CHIP TOOL	042100J	2 x 20 W (350°C)/24 V	150 - 450°C	approx. 75 g

*sans câble

i-CON VARIO 2 MK2

Station de soudage et de dessoudage multicanal



i-CON VARIO 2 MK2 avec i-TOOL AIR S et X-TOOL VARIO

Outils connectées

- Fer à air chaud **i-TOOL AIR S** (200 W)
- Fer à souder **i-TOOL MK2** (150 W)
- Pince à dessouder **CHIP TOOL VARIO** (2 x 40 W)
- Pince à dessouder **CHIP TOOL** (2 x 20 W)
- Outil à dessouder **X-TOOL VARIO** (150 W)
- Fer à souder haute puissance **i-TOOL HP** (250 W)

Pour une description détaillée, reportez-vous aux pages 9 et 21.

La station de soudage et de dessoudage multicanaux **i-CON VARIO MK2** offre à l'utilisateur professionnel deux outils de soudage pouvant être utilisés simultanément.

OA58



Support Tip'n'Turn pour i-TOOL MK2

Toutes les fonctions, y compris la génération d'air et le vide nécessaires au processus, sont regroupées dans l'unité d'alimentation, dotée du système i-OP facile à utiliser et d'un écran clair.

De plus, les stations de soudage disposent d'interfaces permettant de connecter les unités d'extraction de fumées de soudure Ersa ou les plaques chauffantes infrarouges, ainsi que d'un port USB. Une carte mémoire micro-SD permet des mises à jour logicielles rapides et sûres.

i-TOOL MK2, CHIP TOOL, CHIP TOOL VARIO et X-TOOL VARIO se branchent sur la douille A1. La douille haute performance A2 permet d'alimenter l'i-TOOL AIR S (200 W) ou l'i-TOOL HP (250 W). La station sans pompes est destinée aux utilisateurs souhaitant utiliser exclusivement l'i-TOOL HP et l'i-TOOL.

Données techniques des stations électroniques

Référence	Description	Valeur nominale/tension	Vacuum	Débit d'air
OICV2035A	i-CON VARIO 2 MK2	max. 200W/230V, 50Hz	—	2 – 20l/min
OICV2035AP	i-CON VARIO 2 MK2	max. 200W/230V, 50Hz	max. 700 mbar	2 – 20l/min
OICV2035HP	i-CON VARIO 2 MK2	max. 200W/230V, 50Hz	—	—
OICV2035X	i-CON VARIO 2 MK2	max. 200 W/230 V, 50Hz	max. 700 mbar	—

Configurations et compatibilité

Référence	Description	i-TOOL AIR S	i-TOOL MK2	CHIP TOOL VARIO	CHIP TOOL	X-TOOL VARIO	i-TOOL HP
OICV2005A	i-CON VARIO 2 MK2	X	*	*	*	—	*
OICV2005AI	i-CON VARIO 2 MK2	X	X	*	*	—	*
OICV2005AC	i-CON VARIO 2 MK2	X	*	*	*	—	*
OICV2005AXV	i-CON VARIO 2 MK2	X	*	*	*	X	*
OICV2005HP	i-CON VARIO 2 MK2	—	*	*	X	—	X
OICV2005XV	i-CON VARIO 2 MK2	—	*	*	—	X	—
OICV2005XVI	i-CON VARIO 2 MK2	—	*	*	—	X	—

X Champ d'application, * compatible, — incompatible

i-CON VARIO 4 MK2

Station de soudage et de dessoudage multicanal



La station de soudage et de dessoudage multicanal i-CON VARIO 4 MK2 répond aux exigences les plus élevées en matière de soudage et de dessoudage professionnels dans tous les domaines de la fabrication électronique professionnelle, y compris en zones protégées contre les décharges électrostatiques. La version haut de gamme de la gamme i-CON est basée sur l'i-CON VARIO 2 MK2 et est la seule station de soudage au monde à offrir à l'utilisateur quatre outils de soudage simultanément pour les tâches de soudage exigeantes (description détaillée des outils, pages 9 et 21) :

- Le fer à air chaud **i-TOOL AIR S** (200 W) – Soudage et dessoudage CMS flexibles avec transfert d'énergie sans contact
- L'**i-TOOL MK2** (150 W) – Soudage par contact efficace et puissant avec une large gamme de pannes
- Le **CHIP TOOL VARIO** (2 x 40 W) – Dessoudage précis des composants CMS les plus fins

- Le **CHIP TOOL** (2 x 20 W) – Dessoudage sûr des CMS thermosensibles
- Le fer à dessouder **X-TOOL VARIO** (150 W) – Pour un dessoudage sûr et propre des composants PTH
- L'**i-TOOL HP** (250 W) – Pour les soudures de grande taille et de forte masse

Toutes les fonctions, y compris la production d'air et de vide, sont regroupées dans l'unité d'alimentation de l'i-CON VARIO 4 MK2, équipée de la fonction i-OP facile à utiliser et d'écrans clairs. La station dispose d'interfaces pour les unités d'aspiration des fumées de soudure ou les plaques chauffantes infrarouges, ainsi que d'un port USB.

Une carte mémoire microSD permet de configurer et de mettre à jour les stations rapidement et en toute sécurité. La douille haute performance A2 permet d'utiliser l'i-TOOL AIR S (200 W) ou l'i-TOOL HP (250 W).

Données techniques des stations électroniques

Référence	Description	Valeur nominale/tension	Vacuum	Débit d'air
OICV4035A	i-CON VARIO 4 MK2 Station électronique	max. 500W/230V, 50Hz	max. 700 mbar	2 – 20l/min

Configurations et compatibilité

Référence	Description	i-TOOL AIR S	i-TOOL MK2	CHIP TOOL VARIO	CHIP TOOL	X-TOOL VARIO	i-TOOL HP
OICV4005AI	i-CON VARIO 4 MK2	X	X	*	*	*	*
OICV4005AC	i-CON VARIO 4 MK2	X	X	X	*	*	*
OICV4005AICXV	i-CON VARIO 4 MK2	X	X	X	*	X	*

X Champ d'application, * compatible,

Matrice i-CON

Combinaisons possibles de modèles, d'outils et de périphériques

Outils et accessoires de soudage										
	0135CDK	0125CDK	0140CDJ	0105CDJ	0470BRJ	0240CDJ	0460MDJ	0450MDJ	0740EDJ	0CA10-001 0CA10-002
Postes de contrôle i-CON	i-TOOL PICO MK2	i-TOOL NANO MK2	i-TOOL TRACE	i-TOOL MK2	i-TOOL AIR S	i-TOOL HP	CHIP TOOL VARIO	CHIP TOOL	X-TOOL VARIO	EASY ARM 1+2
i-CON PICO MK2	<input type="checkbox"/>									
i-CON NANO MK2		<input type="checkbox"/>								
i-CON 1 MK2				<input type="checkbox"/>						
i-CON 1V MK2				<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
i-CON 1C MK2				<input type="checkbox"/>						<input type="checkbox"/>
1-CON 1 VC MK2				<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
i-CON 2V MK2				<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
i-CON 2 VC MK2				<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
i-CON TRACE			<input type="checkbox"/>							
i-CON VARIO 2 MK2				<input type="checkbox"/>						
i-CON VARIO 4 MK2				<input type="checkbox"/>						
Porte-outils compatibles	0A60 0A58	0A59 0A58	0A58	0A59 0A58	0A55	0A57	0A54	0A43	0A56	

Tous les outils de soudage sont compatibles avec les stations de contrôle respectives précédentes.



Extracteur de fumées EASY ARM



MONDIAL. EN AVANT. DURABLE.

EASY ARM1 ET EASY ARM2

Pour un environnement de travail sain



Les aspirateurs de fumées de soudure Ersa **EASY ARM1** et **EASY ARM2** se distinguent par une puissance d'aspiration élevée et une filtration performante, associées à un fonctionnement ultra-silencieux. Le volume d'aspiration par bras est de 100 m³/h. Tous deux sont équipés de filtres qui purifient l'air de traitement en trois étapes : le préfiltre absorbe les poussières et les grosses particules. Le filtre combiné sépare les microparticules générées pendant le soudage et absorbe les molécules de gaz dangereuses grâce au filtre à charbon actif intégré.

L'opérateur peut choisir entre un système à un bras d'extraction (**EASY ARM1**) et un système à deux bras d'extraction (**EASY ARM2**). Les deux unités peuvent être montées individuellement grâce à leur pince de table. La puissance d'extraction est réglée indépendamment pour chaque bras d'extraction par simple pression sur un bouton. Les modèles **EASY ARM1** et **EASY ARM2** utilisent un préfiltre identique

et filtre combiné. Des signaux optiques et acoustiques informent l'opérateur lorsque les filtres doivent être remplacés.

Une large gamme de bras et de buses d'extraction est disponible pour toutes les applications, permettant à l'utilisateur de trouver la solution adaptée à ses besoins.

Points forts techniques

- Filtration efficace des particules et des gaz en 3 étapes Fonctionnement ultra silencieux Puissance d'aspiration réglable indépendamment par bras
- État de remplacement du filtre optique et acoustique
- Remplacement du filtre facile et rapide, sans outils
- Filtres identiques pour EASY ARM1 et EASY ARM2

Pour économiser l'énergie et prolonger la durée de vie du filtre, les deux unités peuvent être connectées aux stations de soudage Ersa i-CON ou à un interrupteur de veille. Ainsi, l'unité d'extraction fonctionne uniquement lorsque la station de soudage connectée est en fonctionnement et s'arrête dès que celle-ci passe en mode veille.



Information

Référence	Description	Dimensions (L x B x H)	Notation	Débit volumique/Vacuum	Niveau de bruit	Filtre
OCA10-001	Unité de filtration Ersa EASY ARM 1, complète, avec interface i-CONC	255 x 255 x 470 mm	40 W / 100–240 V 50–60 Hz	100 m ³ /h max. / 1,800 Pa	max. 50 dB (A)	HEPA charbon actif
OCA10-002	Unité de filtration Ersa EASY ARM 2, complète, avec interface i-CONC	490 x 255 x 470 mm	80 W / 100–240 V 50–60 Hz	2 x 100 m ³ /h max. / 2 x 1,800 Pa	max. 50 dB (A)	HEPA charbon actif



ACCESSOIRES ET PIÈCES DE RECHANGE

EASY ARM1 and EASY ARM2

Référence	Description	Référence	Description
	0CA10-4002 Bras d'extraction Highflex, 1 000 mm, montage direct sur l'unité de filtration		3CA10-9001 Pince de table pour EASY ARM 1
	0CA10-4003 Bras d'extraction Omniflex, 900 mm, montage direct sur l'unité de filtration		3CA10-9002 Pince de table pour EASY ARM 2
	0CA10-4001 Bras d'extraction articulé, 500 mm, Highflex, montage sur table, avec 0CA10-2002		0CA10-1001 Filtre combiné, filtre à particules H13, filtre à gaz charbon actif
	0CA10-4004 Bras d'extraction articulé, 600 mm, Omniflex, montage sur table, avec 0CA10-2002		0CA10-1002/04 Préfiltre, filtre à particules G4 (4 pièces/unité d'emballage)
	0CA10-2002 Tuyau de raccordement, 2 000 mm		3CA10-2003 Câble d'interface pour connecter les stations de soudage avec interface
	0CA10-9006 Raccord de buse Omniflex (uniquement avec bras d'extraction Omniflex et buses d'extraction 5001/5004)		3CA10-2004 Interrupteur de veille
	0CA10-5001* Buse d'extraction, métallique, antistatique, ø 60 mm		0CA10-9004 Accouplement d'appareils
	0CA10-5002 Buse d'extraction, ronde, ø 118 mm, antistatique		3CA10-9008 Couvercle de protection pour le raccordement du bras d'échappement
	0CA10-5003 Buse d'extraction, rectangulaire, 155 mm x 90 mm, antistatique		0CA10-4005 Conduit de table Omniflex incl. 0CA10-2002
	0CA10-5004* Buse d'extraction Plus, 230 mm x 85 mm, transparente		291405 Conduit de table avec bras d'extraction Omniflex, 600 mm, incl. 0CA10-2002
	0CA10-5005* Buse d'extraction, plastique antistatique, ø 60 mm		290763 Conduit de table avec bras d'extraction Highflex, 500 mm, incl. 0CA10-2002

*En combinaison avec un bras Omniflex, le raccord de buse Omniflex 0CA10-9006 est requis.

Fers à souder et ensembles



MONDIAL. EN AVANT. DURABLE.

FERS À SOUDER UNIVERSELS

Ersa 30 S et MULTI-TIP

L'**Ersa 30 S** se distingue par sa robustesse et sa longévité. Disponible en **30 W** et **40 W**, il offre de multiples possibilités d'utilisation pour les travaux de soudure, que ce soit pour l'artisanat, les services ou les loisirs. Un disque de support autocollant en caoutchouc, pratique et facile à monter, est inclus.

Les fers **MULTI-TIP** couvrent une large gamme d'applications et se distinguent par leur légèreté et leur conception compacte. Leur poignée reste froide pendant le soudage. Disponibles en 15 W et 25 W, les fers **MULTI-TIP** conviennent aux micro-soudures et aux soudures de taille moyenne. Leurs pannes à chauffage interne et leurs éléments chauffants PTC longue durée garantissent un rendement élevé et une température de panne constante.



Fer à souder universel Ersa 30 S. Panne à souder série 032, voir page 55.



Micro-fer à souder MULTI-TIP C15. Panne à souder série 162, voir page 54.

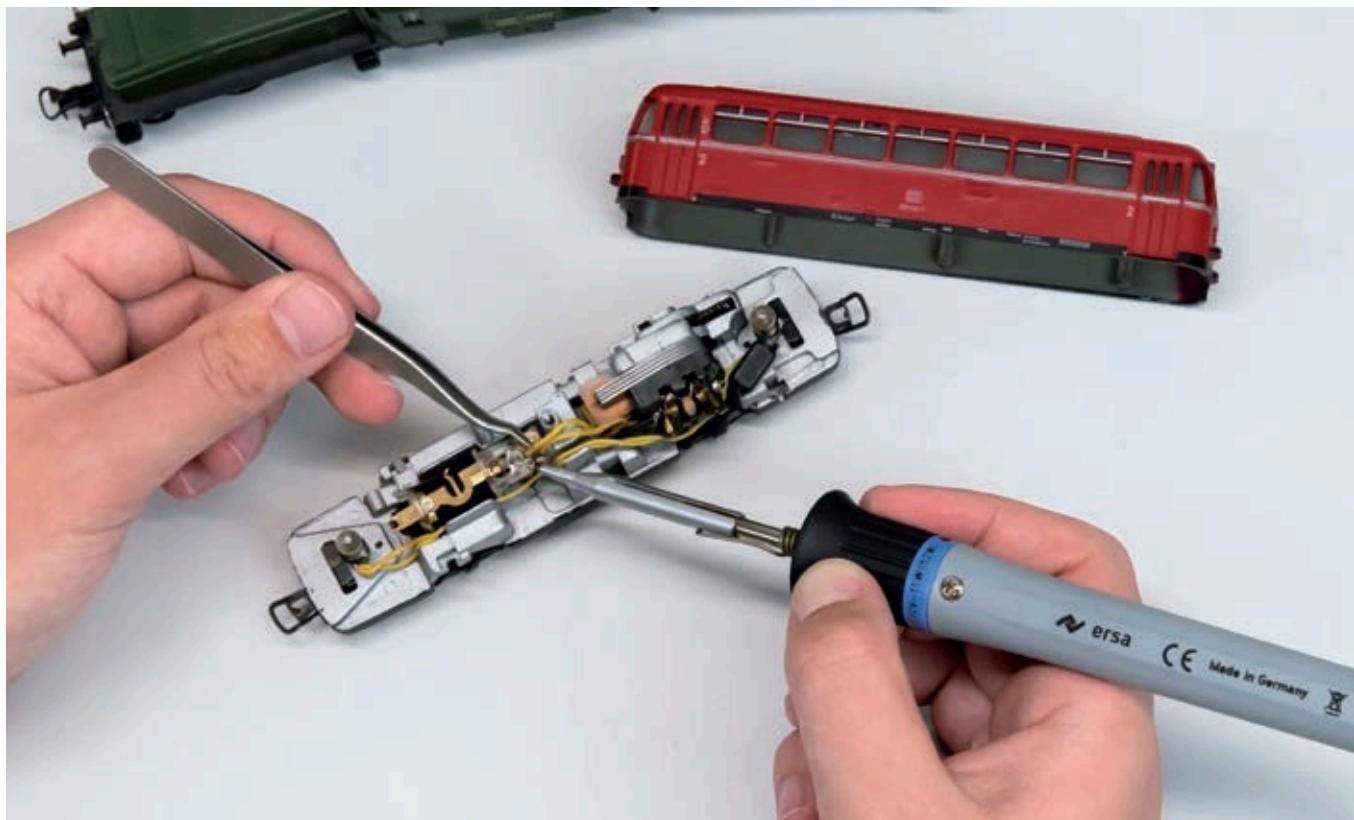


Micro-fer à souder MULTI-TIP C25. Panne à souder série 172, voir page 54.

Information

Référence 230 V	Description/ Rating	ERSADUR	Élément chauffant 230 V	Temps de chauffe	Max. température de la pointe	Poids*
0330KD	Fer à souder Ersa 30 S, 30 W	0032KD	E033100	approx. 120 s	approx. 380°C	80 g
0340KD	Fer à souder Ersa 30 S, 40 W	0032KD	E034100	approx. 120 s	approx. 420°C	80 g
0910BD	Fer à souder MULTI-POINTES C15, 15 W	0162BD	E091100	approx. 120 s	approx. 350°C	28 g
0920BD	Fer à souder MULTI-POINTES C25, 25 W	0172BD	E092100	approx. 90 s	approx. 450°C	34 g

*sans câble



FERS À SOUDER STANDARD

Ersa 50S, Ersa 80S et Ersa 150S

Les fers à souder **Ersa 50S/80S/150S** sont conçus pour les opérations de soudage avec un besoin de chaleur plus important, comme par exemple sur des conducteurs en cuivre d'une section de 2,5 mm² (Ersa 50S, 50W) à 6 mm² (Ersa 150S, 150W).

Les appareils sont fournis de série avec une panne à souder coudée. Grâce à leur revêtement protecteur sophistiqué, les pannes ERSADUR ont une longue durée de vie. D'autres domaines d'application incluent le soudage de tôles fines et le vitrage au plomb (Ersa 150S).



Fer à souder standard Ersa 50 S. Panne à souder série 052 voir page 55.



Fer à souder standard Ersa 80 S. Panne à souder série 082 voir page 55.



Fer à souder standard Ersa 150 S. Panne à souder série 152 voir page 55.

Informations

Référence 230 V	Référence 115 V	Description/Évaluation	ERSADUR tip	Élément chauffant 230 V	Temps de chauffe	Max. température de la pointe	Poids*
0055JD	1055JDA068	Fer à souder Ersa 50 S	0052JD	E005100	approx. 3 min	approx. 400°C	160 g
0085JD	1085JDA068	Fer à souder Ersa 80 S	0082JD	E008100	approx. 3 min	approx. 410°C	220 g
0155JD	1155JDA068	Fer à souder Ersa 150 S	0152JD	E015100	approx. 3 min	approx. 450°C	245 g

*sans câble

FERS À SOUDER À GRANDE VITESSE

Pistolet à souder MULTI-SPRINT

Le Ersa **MULTI-SPRINT** est un pistolet à souder extrêmement léger, indépendant du transformateur, avec une puissance de chauffe allant jusqu'à 150 W et une conception ergonomique.

Associé à la panne à souder longue durée ERSADUR à chauffage interne, l'élément chauffant PTC (coeffcient de température positif) du MULTI-SPRINT offre des performances particulièrement élevées. Son temps de chauffe court le rend idéal pour le soudage en série à grande vitesse.

Le MULTI-SPRINT chauffe uniquement tant que le bouton est enfoncé.

La large gamme de pointes des séries 832/842 offre une large gamme d'applications, et pas seulement pour l'entretien et les réparations.



Pistolet à souder haute vitesse MULTI-SPRINT. Panne à souder séries 832/842, voir page 50.

Informations

Référence 230 V	Référence 115 V	Description	ERSADUR	Élément chauffant 230 V	Temps de chauffage	Température maximale de la pointe	Poids*
0960ED	1960EDA068	Pistolet à souder MULTI-SPRINT, 150/75 W	0832EDLF	E096100	approx. 15 s	selon la durée d'appui sur le bouton	100 g

*sans câble

FERS À TEMPÉRATURE CONTRÔLÉE

PTC 70 et MULTI-TC

Contrôle RESISTRONIC



D'E



PTC



Fer à souder PTC 70 avec contrôle de température. Panne à souder séries 832/842, voir page 50.

L'Ersa **PTC 70** est un fer à souder universel puissant et robuste, doté du système de contrôle de température Ersa RESIS-TRONIC. Ce système de contrôle de température éprouvé, associé à l'élément chauffant en céramique PTC, assure une montée en température et une récupération de chaleur exceptionnellement rapides.

Grâce à son contrôle précis de la température et à sa large gamme de pannes longue durée ERSADUR des séries 832 et 842, le PTC70 est l'outil idéal pour les soudures de très petite taille comme pour les applications nécessitant une chaleur moyenne. Le PTC70 est fourni avec la panne à souder 0832CDLF.

Contrôle RESISTRONIC



D'E



PTC



Fer à souder puissant MULTI-TC avec contrôle de température. Panne à souder séries 832/842, voir page 50.

L'Ersa **MULTI-TC** est un fer à souder universel, puissant et robuste, à température contrôlée. Il est équipé d'un capteur de température précis situé directement sous la panne à souder chauffée de l'intérieur. Ce capteur enregistre la température réelle à proximité immédiate du point de soudure.

Par conséquent, le système de chauffage avec élément chauffant CTP interne réagit immédiatement aux pertes de chaleur et se rétablit très rapidement. L'efficacité de chauffage élevée et le large choix de pannes à souder conviennent aux applications électroniques délicates.

Le MULTI-TC peut également être utilisé pour d'autres applications, telles que le vitrification au plomb classique et la soudure Tiffany. Sans transformateur lourd et grâce à son câble de raccordement résistant à la chaleur, l'Ersa MULTI-TC est particulièrement adapté à une utilisation mobile pour l'entretien, la maintenance et les réparations.

Information

Référence	Description	Avec panne à souder	Puissance nominale Voltage	Temps de chauffe	Max. tip temperature	Poids*
0760CD	Fer à souder MULTI-TC	0842CD, ERSADUR	75 W (350°C) 230 V, 50–60 Hz	approx. 34 s (280 °C)	250 – 450 °C	60 g

*sans câble

FER À SOUDER AU GAZ

INDEPENDENT 75



Panne à souder série G072 voir page 54.

Puissance mobile – où que vous soyez ! Puissant, doté d'un équipement complet et de haute qualité, compact, maniable et compact.

Les kits de soudage au gaz Ersa **INDEPENDENT 75 BASIC-SET** et **PROFI-SET** répondront à tous vos besoins ! Ce fer à souder au gaz ergonomique et antistatique avec allumage piézo est idéal pour les travaux d'entretien et de maintenance, notamment en l'absence d'alimentation électrique ! Sa puissance réglable en continu de 15 à 75 W (par rapport aux fers à souder électriques) permet des températures de panne maximales jusqu'à 580 °C.

INDEPENDENT 75 PROFI-SET

- Fer à souder à gaz INDEPENDENT 75 avec panne à souder OG072KN
- Pannes à souder OG072CN, OG072AN et OG072VN
- Buse flamme OG072BE
- Buse gaz chaud OG072HE
- Lame chauffante OG072MN
- Déflecteur OG072RE pour gaines thermorétractables
- Porte-outil OA20
- Éponge de nettoyage avec récipient OG157/SB

L'INDEPENDENT est alimenté au butane filtré. L'autonomie par remplissage de gaz est d'environ 60 minutes.

Les deux kits sont livrés avec une mallette de transport pratique.

Outre l'équipement standard **BASIC-SET**, le **PROFI-SET** comprend deux pannes à souder supplémentaires, une lame chauffante pour la découpe de mousse haute résistance, une buse à gaz chaud, un déflecteur pour gaines thermorétractables et une buse à flamme pour le micro-soudage.



ENSEMBLE DE BASE INDEPENDENT 75

- Fer à souder à gaz INDEPENDENT 75 avec panne à souder OG072KN
- Panne à souder OG072CN
- Support OA20
- Éponge de nettoyage avec récipient OG157/SB

Information

Référence	Description	Avec panne à souder	Valeur nominale/tension	Temps de chauffe	Max. tip temperature	Poids
OG07400041	Kit de soudage au gaz INDEPENDENT 75 BASIC-SET	..KN; ...CN	15–75 W	approx. 46 s (280 °C)	approx. 580°C	73 g
OG07400141	Kit de soudage au gaz INDEPENDENT 75 PROFI-SET	...KN; ...CN; ...AN; ...VN; ...BE; ...HE; ...MN; ...RE	15–75 W	approx. 46 s (280 °C)	approx. 580°C	73 g

FER À SOUDER AU GAZ

INDEPENDENT 130



Panne à souder série G132 voir page 54.

Le grand appareil de soudage au gaz d'Ersa, l'**INDEPENDENT 130**, s'utilise partout où des travaux de soudage exigeants doivent être effectués sans alimentation électrique.

Sa large plage de puissance variable en continu de **25 à 130 W (par rapport aux fers à souder électriques)** et sa gamme complète de pannes permettent une grande variété d'utilisations pour les travaux d'entretien, d'installation, de maintenance et de réparation.

L'allumage piézoélectrique intégré et l'alimentation au gaz butane filtré assurent une manipulation aisée et une grande fiabilité. L'autonomie par remplissage de gaz est d'environ 120 minutes, avec une température de panne maximale d'environ 580 °C. Comme son homologue plus petit, l'**INDEPENDENT 75**, l'**INDEPENDENT 130** est également disponible en kit, à savoir le **KIT DE BASE** ou le **KIT PROFI**.



INDEPENDENT 130 BASIC-SET

- Fer à souder à gaz INDEPENDENT 130 avec panne à souder OG132KN
- Panne à souder OG132CN
- Support 0A20
- Éponge de nettoyage avec récipient OG157/SB

Information

Référence	Description	Avec panne à souder	Valeur nominale/tension chauffe	Temps de chauffe	Max. tip temperature	Poids
OG13400041	Kit de soudage au gaz INDEPENDENT 130 BASIC-SET	..KN; ...CN	25–130 W	approx. 50 s (280 °C)	approx. 580°C	121 g
OG13400141	Kit de soudage au gaz INDEPENDENT 130 PROFI-SET	...KN; ...CN; ...AN; ...VN; ...BE; ...HE; ...MN; ...RE	25–130 W	approx. 50 s (280 °C)	approx. 580°C	121 g

Accessoires et matériaux de traitement



MONDIAL. EN AVANT. DURABLE.

APPAREIL DE MESURE DE LA TEMPÉRATURE

DTM 110

Dans les entreprises certifiées et pour des raisons de qualité, des contrôles réguliers de la température de la panne à souder sont obligatoires. Les stations de soudage Ersa sont extrêmement stables en température tout au long de leur durée de vie.

Les écarts possibles entre la valeur de consigne et la valeur réelle, dus à des différences de pannes ou à de légères tolérances des éléments chauffants dans le système de contrôle RESISTRONIC, peuvent être facilement détectés grâce au dispositif de mesure de température **DTM 110** et corrigés facilement et rapidement sur la quasi-totalité des stations de soudage Ersa.

La mesure s'effectue en nettoyant la panne à souder chauffée et en l'humidifiant avec de la soudure neuve. La panne est ensuite placée sur les fils du capteur. Dès que l'affichage est stabilisé, la température est mesurée.



Également disponible avec certificat d'étalonnage



Le DTM 110 est équipé d'un capteur breveté (type K) avec fils de capteur en chromel et alumel. Il fournit des températures précises, même pour les pannes les plus fines.

Information

Référence	Description	Plage de mesure	Température de fonctionnement	Alimentation	Dimensions sans unité de capteur	Poids*
0DTM110	Appareil de mesure de température DTM 110	-65 – 1,200 °C	-20 – 50 °C	2 x AA battery, 1.5 V	approx. 108 x 54 x 28 mm	approx. 125 g
0DTM110C	Appareil de mesure de température DTM 110 avec certificat d'étalonnage d'usine	-65 – 1,200 °C	-20 – 50 °C	2 x AA battery, 1.5 V	approx. 108 x 54 x 28 mm	approx. 125 g

*avec batterie

PIPETTE SOUS VIDE

SVP 100



La pipette à vide **SVP 100** permet de manipuler presque tous les composants, à l'exception des MELF et des MINI-MELF. Cet outil est doté d'un manche en aluminium nickelé, fermé à l'arrière par un bouchon.

Une fois ouvert, les embouts de recharge et les ventouses peuvent être stockés ici.

Information

Référence	Description	Longueur	Ø Diamètre du boîtier	Ø Diamètres des coupelles	Poids
OSVP100	Pipette à vide SVP 100, complète, avec embout coudé OSVP12K et 3 coupelles en silicone OSVP13A	150 mm	14 mm	4 mm, 6 mm, 9 mm	60 g

DISPOSITIF À DESSOUDER

SOLDAPULLT AS 196

Le modèle **SOLDAPULLT AS 196** se distingue par un excellent amortissement du recul et a fait ses preuves à maintes reprises dans l'industrie. Le système à double joint garantit une puissance d'aspiration constante et élevée.



Appareil à dessouder SOLDAPULLT AS 196

Information

Référence	Description	Dessoudage	Capacité d'aspiration
OAS196	Appareil de dessoudage antistatique SOLDAPULLT AS 196	OLS197	34 cm ³

PINCETTE

3Z T00165

Les composants de tous les domaines de l'électronique, en particulier la technologie SMT, peuvent être facilement et en toute sécurité prélevés et manipulés avec la pince **3ZT00165**.

Information

Référence	Description
3ZT00165	Pince pour prélever et manipuler les composants



ÉCHANGEUR DE POINTES

3Z T00164

Pour le remplacement de toutes les pannes à souder à chauffage interne ainsi que des buses à air chaud, nous recommandons l'échangeur de pannes **3ZT00164** avec pince plate et pince coupante diagonale. Cette pince spéciale permet un remplacement sûr et sans danger des pannes, même à chaud.

Information

Référence	Description
3ZT00164	Échangeur de pannes



RÉACTIVATEUR DE POINTE

Le RÉACTIVATEUR DE POINTE fonctionne déjà à basse température. Il est exempt de plomb et d'halogènes. Pour réactiver une pointe oxydée, chauffez-la et frottez-la sur la surface du composé de régénération.

Information

Référence	Description
OTR01/SB	RÉACTIVATEUR DE POINTE, 15 g
OTR03/SB	RÉACTIVATEUR DE POINTE, 25 g



RAYONNAGES EMPILABLES

STR 200

Le rack empilable Ersa **STR 200** permet de combiner deux stations de soudage i-CON avec un encombrement réduit. Le STR 200 est antistatique.



Racks empilables pour un lieu de travail bien organisé (livraison sans postes de soudure)

Information

Référence	Description
OSTR200	Rack d'empilage STR 200 pour ranger les postes de soudage Ersa i-CON de manière sûre et peu encombrante sur l'établi

DISTRIBUTEUR DE FIL À SOUDURE

SR 100

Le distributeur de fil à souder Ersa **SR 100** est extrêmement durable et peut accepter des bobines de fil à souder jusqu'à 1 000 g.

Le déroulement optimal des différentes bobines est assuré par un écrou de centrage conique.

Le guide-fil à souder, monté de manière flexible, est adapté à tous les diamètres de fil à souder courants et permet de dérouler le fil dans la direction souhaitée sans avoir à modifier l'emplacement du SR100.

Disponible en accessoire et facilement adaptable, le kit Ersa SR101 permet l'utilisation simultanée d'une deuxième bobine.



Distributeur de fil à souder SR 100 (livraison sans fil à souder)

Kit de conversion SR 101 pour une deuxième bobine de fil à souder, disponible en option (livraison sans fil à souder et SR 100)

Information

Référence	Description	Bobines de fil à souder	Diamètre du récepteur de bobine
OSR100	Dévidoir de fil à souder SR 100 pour une bobine	250 g, 500 g, 1,000 g	14 mm
OSR101	Kit de conversion SR 101 pour une deuxième bobine	250 g, 500 g, 1,000 g	14 mm

PORTE-OUTILS ET ACCESSOIRES

Les appareils de soudage et de dessoudage sont des appareils chauffants qui, selon l'application, peuvent atteindre des températures élevées en fonctionnement.

Ces équipements ne doivent jamais être utilisés sans surveillance ; en cas d'interruption prolongée du travail, ils doivent être éteints et toujours rangés dans des porte-outils adaptés.

La plupart des porte-outils Ersa sont en métal ou en thermoplastique thermorésistant, et la plupart sont antistatiques. La plupart des porte-outils sont équipés d'une laine de viscose ou de laiton pour le nettoyage des pannes, ainsi que d'options permettant de poser et de ranger facilement les pannes de soudage et de dessoudage.

PORTE-OUTILS ET ÉPONGES DE NETTOYAGE

Référence	Description	Référence	Description
	0A04 Porte-outil pour fers à souder de 50 W à 150 W ; fers à souder ISOTYP et 0185PZ		0A56 Porte-outil pour fer à dessouder X-TOOL VARIO
	0A05 Porte-outils universel pour fers à souder de taille moyenne et petite		0A57 Porte-outil pour fer à souder i-TOOL HP
	0A08MSET Laine de laiton 0008M/SB avec récipient pour le nettoyage à sec des pannes à souder		0A58 TIP'N' TURN Support Tip'n'Turn, antistatique, pour fers à souder i-TOOL TRACE, i-TOOL PICO MK2, i-TOOL NANO MK2 et i-TOOL MK2
	0A17 Porte-outils pour fers à souder de 200 W à 550 W		0A59 Porte-outil pour fers à souder i-TOOL MK2, i-TOOL NANO MK2
	0A18 Porte-outil pour fers à souder de la série MULTI-TIP ; fer à souder TIP 260		0A60 Porte-outil pour fers à souder i-TOOL MK2, i-TOOL NANO MK2
	0A20 Porte-outil pour fers à souder à gaz INDEPENDENT 75 et INDEPENDENT 130		3N194/SB Disque de support en caoutchouc pour fers à souder MULTI-TIP, MULTI-PRO, Ersa 30 S
	0A39 Porte-outil pour fer à souder RT 80		0G157/SB Récipient à éponge avec éponge pour fers à souder à gaz INDEPENDENT 75 et INDEPENDENT 130
	0A42 Porte-outil pour fers à souder TIP TOOL, POWER TOOL, ERGO TOOL, MICRO TOOL et TECH TOOL		0009/SB Protection anti-éclaboussures pour porte-outil 0A58
	0A43 Porte-outil pour pince à dessouder CHIP TOOL		0003B/SB Éponge viscose, bleue, 55 x 55 mm, pour porte-outils 0A09, 10, 13, 16, 24, 25, 28, 29, 30, 34, 35, 36, 39, 41 - 45, 48
	0A45 Support universel pour la série de pannes 832 (modèles C8 – C18, MD, QD, ZD), unité d'alimentation en fil de soudure et extraction des fumées de soudure		0004G/SB Éponge viscose, 34 x 65 mm pour porte-outils 0A05, 0A21, 0A26 et 0A58
	0A54 Porte-outil pour pince à dessouder CHIP TOOL VARIO		0008M/SB Laine de laiton, emballage unitaire (paquet de 10 : 0008M/10)
	0A55 Porte-outil pour fer à air chaud i-TOOL AIR S		

PORTE-POINTE

SH 11

Le support de panne peut accueillir les pannes à souder ou à dessouder les plus récentes, notamment pour la technologie CMS. Ainsi, les pannes sont rangées de manière ordonnée et peu encombrante, pour un accès rapide.



Produit abandonné.

Porte-embout OSH11
avec adaptateur (livré
sans embouts)

Information

Référence	Description	Convient aux pannes à souder ERSADUR	Convient aux pannes à dessouder ERSADUR
OSH11	Porte-embout SH 11, non équipé	0102PDLF04, ...PDLF10, ...CDLF24, ...WDLF23, ...ADLF40, ...SDLF06L, fixation d'embout pour i- TOOL 3IT1040-00	0742ED0819H, ...1023H, ...1225H, 0462SDLF002 et 0462CDLF018, buses à air chaud 0472BR, ...CR, ...DR et ...ER

FIL À SOUDER

Le fil à souder Ersa est composé exclusivement de matières premières de haute qualité. Fabriqué sur des machines de pointe, il répond à toutes les exigences de qualité. Il est disponible en différentes dimensions et avec différents alliages, afin de répondre à toutes les exigences pratiques. Différents types de « noyaux de flux » permettent une adaptation personnalisée à tous les besoins de soudure, notamment dans l'électronique et l'industrie électronique.



Disponible en différents alliages et tailles de tambours afin de répondre à divers domaines d'application.

Information

Alliage de soudure selon DIN EN 29453	Flux selon DIN EN% part de flux	Température de fusion
Sn96.5Ag3.0Cu0.5	29453, J-STD-004A/EN61190-1-1 : ROLO, sans halogène, 3,5 %	217 °C
Sn96.5Ag3.0Cu0.5	29453, J-STD-004A/EN61190-1-1 : RELO, sans halogène, 1,6 %	217°C - 219 °C
Fil de soudure sans nettoyage, sans halogène et à faible résidu. Spécialement adapté aux exigences de la production électronique. Ce flux se distingue par sa résistance aux hautes températures et ne s'asperge pas lors de la fusion. Les résidus de flux, légers et solides, ne sont ni corrosifs ni conducteurs d'électricité. Il n'est donc pas nécessaire de les retirer du joint de soudure.		
Sn60Pb40	29453, J-STD-004A/EN61190-1-1 : RELO, 1,4 %	183°C - 190 °C
Sn63Pb37	29453, J-STD-004A/EN61190-1-1 : ROLO, sans halogène, 0,9 %	183 °C

Sous réserve de modifications

MÈCHES À DESSOUDER

Les mèches à dessouder Ersa sont imprégnées de flux sans halogène. Elles permettent d'éliminer efficacement les excédents de soudure et les soudures anciennes, notamment sur les circuits imprimés équipés de composants CMS.

Un tissu de cuivre fin à forte capillarité assure un dessoudage optimal. L'utilisation complémentaire d'une crème fondante peut être indiquée dans certaines circonstances.



Informations

Référence	Description	Pièce par paquet*
OWICKNC1.5/10	Mèche No-Clean, longueur 1,5 m, largeur 1,5 mm	10 pcs.
OWICKNC2.2/10	Mèche No-Clean, longueur 1,5 m, largeur 2,2 mm	10 pcs.
OWICKNC2.7/10	Mèche No-Clean, longueur 1,5 m, largeur 2,7 mm	10 pcs.
OWICKNC4.9/10	Mèche No-Clean, longueur 1,5 m, largeur 4,9 mm	10 pcs.

*package monobloc également disponible

FLUX ET DISSOLVANTS



Crèmes fondantes Ersa No-Clean disponibles en différentes quantités



FLUX-REMOVER



FLUX-PEN

Les flux et crèmes flux Ersa No-Clean ont fait leurs preuves, notamment dans tous les processus de réparation de la technologie CMS.

Comme tous les consommables Ersa, ils répondent aux normes et exigences de qualité en vigueur. Ils s'appliquent facilement et avec précision à l'aide du FLUX-PEN ou de la cartouche, fournis avec piston et aiguille.

Les résidus excédentaires sont éliminés, si nécessaire, à l'aide du FLUX-REMOVER, à l'aide de papier absorbant non collant ou de produits antistatiques spécialement conçus.

Informations

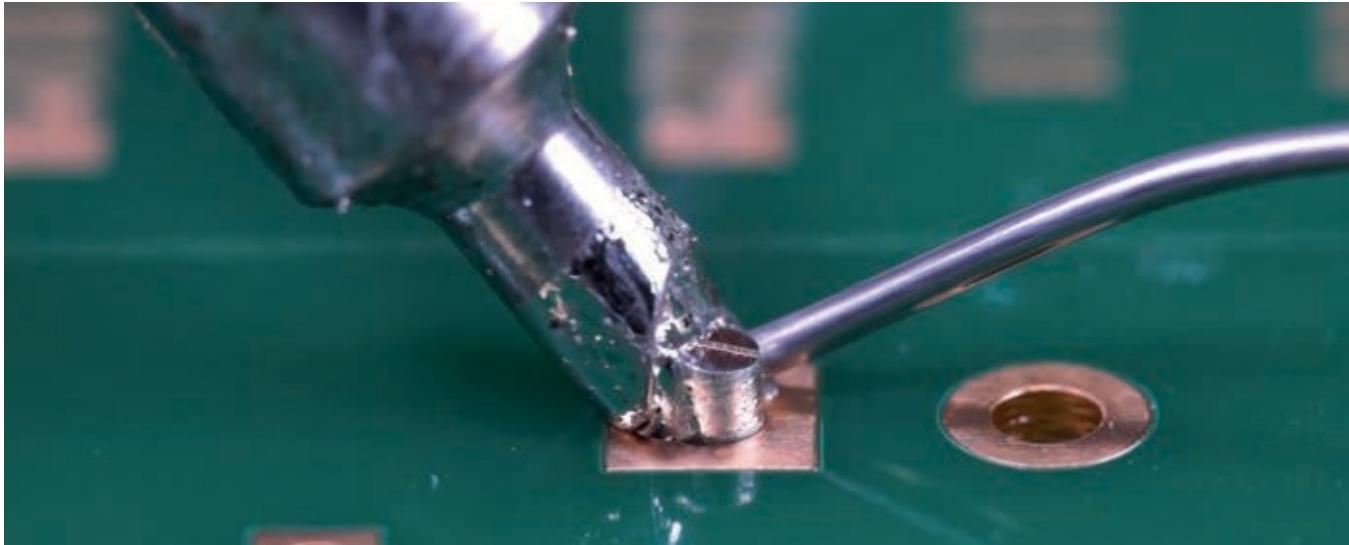
Référence	Description	Quantités	Signe de danger
0FMKANC32-005	Crème de flux No-Clean, EN 29454/1.1.3 C	5 ml cartouche	05; 07
0FMKANC32-200	Crème de flux No-Clean, EN 29454/1.1.3 C	200 ml can	05; 07
4FMJF8300-005	Gel de flux 8300 pour retouches, EN 29454-1/1.2.3 C (F-SW33), résineux, sans halogène, faibles résidus	5 ml cartouche	07
4FMJF8300-030	Gel de flux 8300 pour retouches, EN 29454-1/1.2.3 C (F-SW33), résineux, sans halogène, faibles résidus	30 ml cartouche	07
OFMPEN	FLUX-PEN sans flux		
4FMJF8001-PEN	FLUX-PEN avec flux IF 8001, EN 29454/2.2.3 A (F-SW 34/DIN 8511)	7 ml	02; 08
0FMIF8001-001	Flux IF 8001, EN 29454/2.2.3 A	100 ml	02; 08
4FMJF6000-PEN	FLUX-PEN avec flux IF 6000, pour retouches sans plomb, EN 29454/1.1.3 A, solide 7,5 %	7 ml	02; 07
0FMIF6000-001	Flux IF 6000 pour retouches sans plomb, EN 29454/1.1.3.A (F-SW 32), résineux, sans halogène, long temps d'activation, faible résidu, solide 7,5 %	100 ml	02; 07
0FMIF2005-002	Flux IF 2005 M à faible teneur en solides, sans nettoyage, EN 29454/2.2.3 A	200 ml sprayer	02; 07; 08
0FR400	DÉMONTANT DE FLUX (0FR400), avec brosse OFR202 et capuchon de protection OFR203	400 ml cartouche	02; 07; 09



Pannes de soudage et de dessoudage



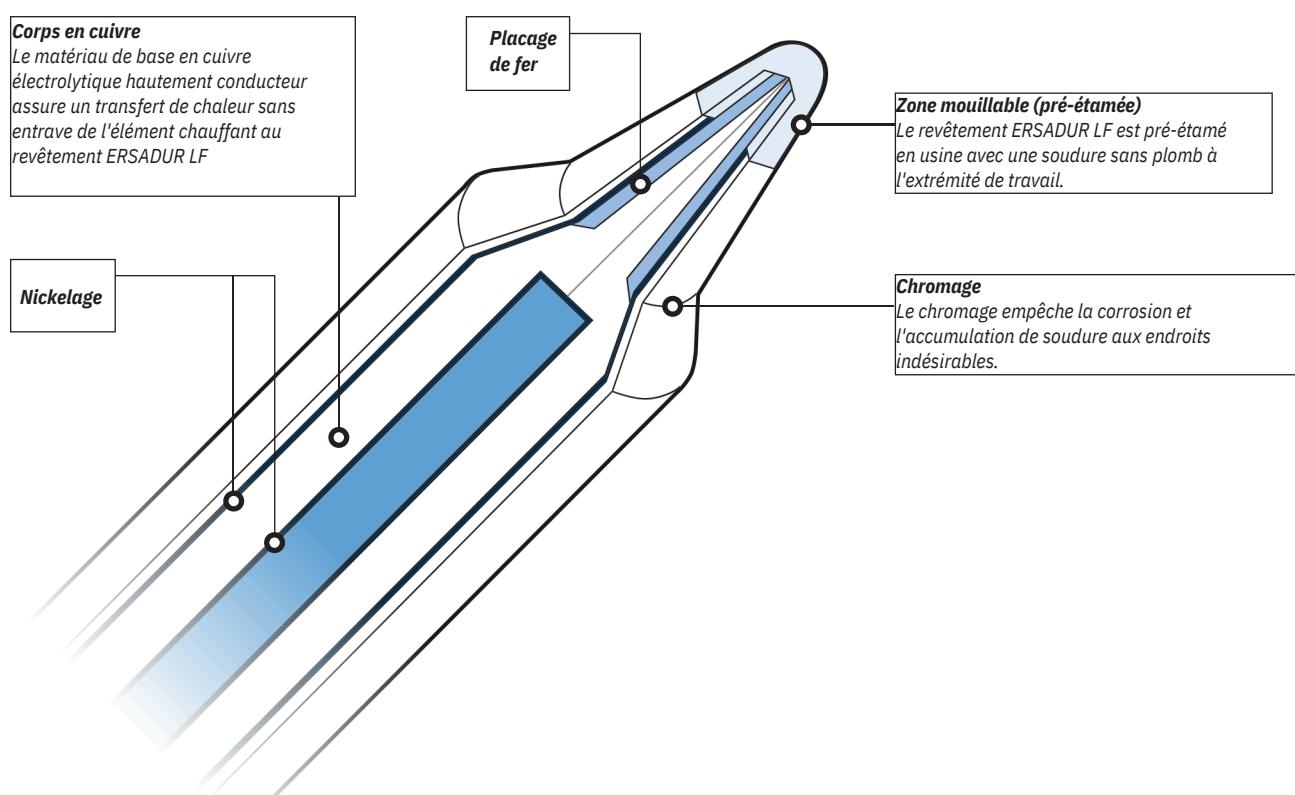
MONDIAL. EN AVANT. DURABLE.



Pannes à souder **ER SADUR Longlife**

La panne à souder est le cœur du fer à souder. Sa fonction est de transférer la chaleur de l'élément chauffant vers le point de soudure via la soudure. Selon le fer à souder et l'application, différents types de pannes sont disponibles. Pour de bonnes soudures, il est essentiel d'avoir une forme de panne correcte, un transfert de chaleur parfait, un excellent état et une stabilité optimale. De plus, la panne doit également offrir la sensibilité nécessaire à l'opérateur.

Les pannes longue durée ERSADUR sont conçues pour un fonctionnement continu et des résultats de haute qualité. Elles sont galvanisées avec un revêtement en fer et protégées contre la corrosion et l'oxydation par une couche de chrome supplémentaire. Ce procédé de fabrication a été développé et utilisé exclusivement par Ersa. La conductivité thermique parfaite des pannes ERSADUR protège l'élément chauffant de la surchauffe et de l'usure prématuée. Ersa propose une gamme complète de pannes de soudage et de dessoudage pour répondre à divers besoins.



Entretien professionnel des pointes

pour une qualité de soudure optimale et une longue durée de vie de la panne

Dans le domaine du soudage manuel, une longue durée de vie des pannes et des résultats de soudage toujours excellents sont essentiels. Les pannes oxydées ne font fondre la soudure que lentement, ce qui diminue la productivité. Une panne à souder nécessite un entretien régulier pour garantir un processus efficace. Le nettoyage à sec des pannes offre des avantages considérables.

Les pannes ne sont pas refroidies brusquement, ce qui évite les contaminations dues aux éponges sales. Grâce aux propriétés légèrement abrasives du treillis métallique spécial, les couches passives accumulées sur la panne peuvent être facilement éliminées. La durée de vie de la panne est ainsi considérablement prolongée lors du brasage manuel sans plomb.

Nettoyage à sec avec de la laine métallique



340 – 360 °C pour la soudure sans plomb



Retirez la laine métallique sale et videz le bac de récupération de soudure.



Il suffit de coller la pointe de soudure dans le nettoyeur à sec et de tourner



Ajouter une nouvelle soudure après le nettoyage

Nettoyage avec une éponge humide



L'éponge (0003B) doit être humide



Essuyez soigneusement la pointe



HUMIDE – PAS MOUILLÉ !



Ajoutez immédiatement une nouvelle soudure

PRODUITS POUR L'ENTRETIEN DES POINTES



Laine de laiton Ersa

La laine de laiton Ersa (référence 0008M/SB*, 0008M/10*) est une alternative à l'éponge humide et peut s'avérer avantageuse, notamment pour la soudure sans plomb.



Outil de service pour X-TOOL VARIO

Outil de service pour le remplacement de la panne et le nettoyage du fer à dessouder X-TOOL VARIO (référence E074600).



Kit de nettoyage pour la série de pointes 742H (X-TOOL VARIO)

Le kit de nettoyage comprend les forets adaptés aux pointes de la série 742H pour éliminer les résidus dans le canal d'aspiration de la pointe (référence E074700).



Brosse de nettoyage

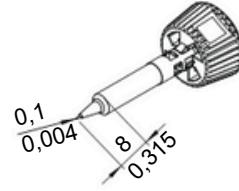
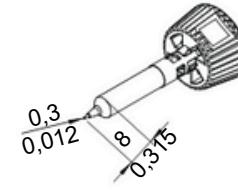
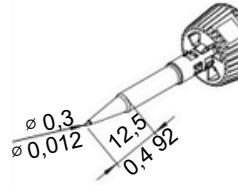
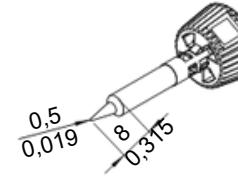
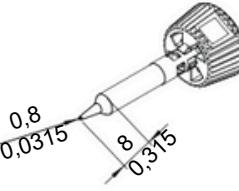
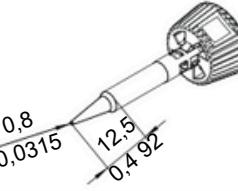
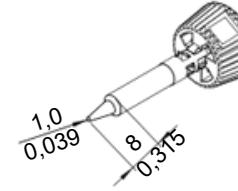
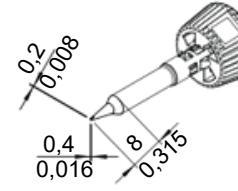
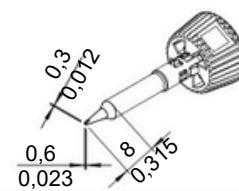
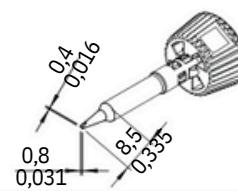
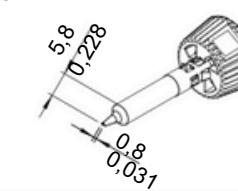
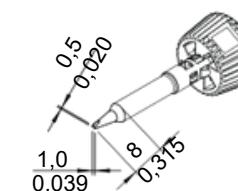
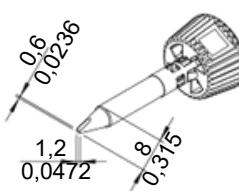
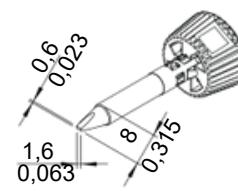
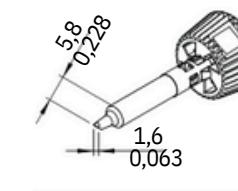
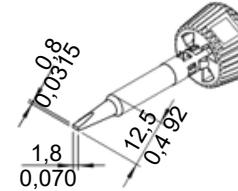
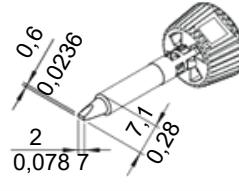
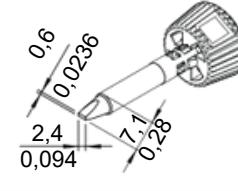
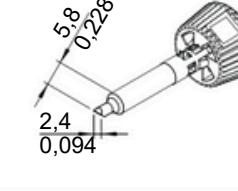
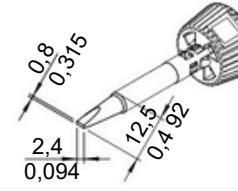
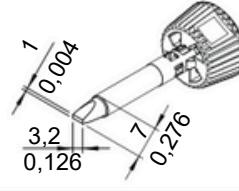
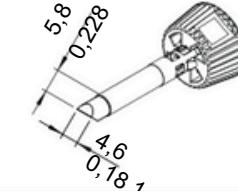
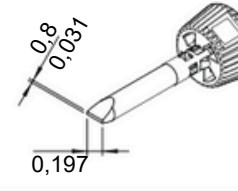
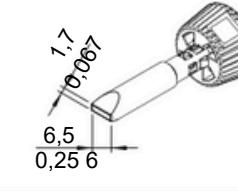
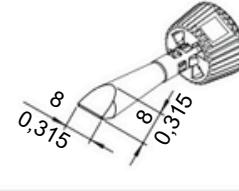
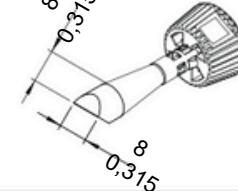
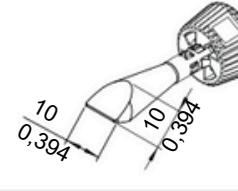
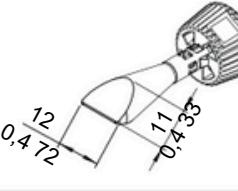
Brosse à poils en laiton pour un nettoyage en douceur des pointes (référence 3ZT00051). Elle peut également être utilisée pour nettoyer les éléments chauffants.

*SB = emballage individuel, /10 = 10 pièces par unité d'emballage

POINTES À SOUDER LONGUE DUR SÉRIE 142 ERSADUR

■ i-CON TRACE avec fer à souder i-TOOL TRACE, toutes les stations i-CON MK2 avec fer à souder i-TOOL MK2, i-TOOL NANO MK2 ou i-TOOL PICO MK2


tip identification
by QR code

0142PDLF01/SB pointe de crayon, encastrée, ø 0,1 mm	0142PDLF03/SB pointe de crayon, encastrée, ø 0,3 mm	0142PDLF03L/SB pointe de crayon, allongée, 0,3 mm ø	0142PDLF05/SB pointe de crayon, 0,5 mm ø
			
0142PDLF08/SB pointe de crayon, 0,8 mm ø	0142PDLF08L/SB pointe de crayon, étendue, 0,8 mm ø	0142PDLF10/SB pointe de crayon, 1,0 mm ø	0142CDLF04/SB en forme de ciseau, 0,4 mm
			
0142CDLF06/SB en forme de ciseau, 0,6 mm	0142CDLF08/SB en forme de ciseau, 0,8 mm	0142CDLF08A/SB en forme de ciseau, asymétrique, 0,8 mm	0142CDLF10/SB en forme de ciseau, 1,0 mm
			
0142CDLF12/SB en forme de ciseau, 1,2 mm	0142CDLF16/SB en forme de ciseau, 1,6 mm	0142CDLF16A/SB en forme de ciseau, asymétrique, 1,6 mm	0142CDLF18L/SB en forme de ciseau, allongé, 1,8 mm
			
0142CDLF20/SB en forme de ciseau, 2,0 mm	0142CDLF24/SB en forme de ciseau, 2,4 mm	0142CDLF24A/SB en forme de ciseau, asymétrique, 2,4 mm	0142CDLF24L/SB en forme de ciseau, allongé, 2,4 mm
			
0142CDLF32/SB en forme de ciseau, 3,2 mm	0142CDLF46A/SB en forme de ciseau, asymétrique, 4,6 mm	0142CDLF50/SB en forme de ciseau, 5,0 mm	0142CDLF65/SB en forme de ciseau, 6,5 mm
			
0142CDLF80/SB en forme de ciseau, 8,0 mm	0142CDLF80A/SB en forme de ciseau, asymétrique, 8 mm	0142CDLF100/SB en forme de ciseau, 10,0 mm	0142CDLF120/SB en forme de ciseau, 12,0 mm
			

Dimensions sans pré-étamage. Sous réserve de modifications techniques.



tip identification
by QR code

**TIP'N
TURN**

POINTES À SOUDER LONGUE DUR SÉRIE 142 ERSADUR

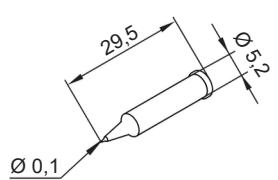
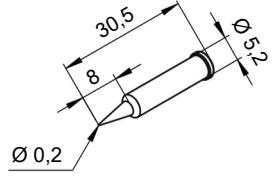
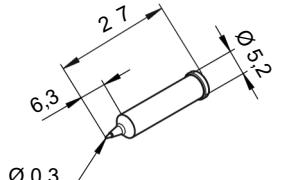
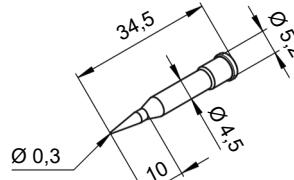
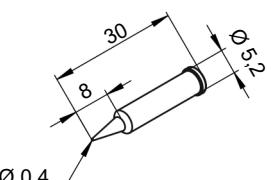
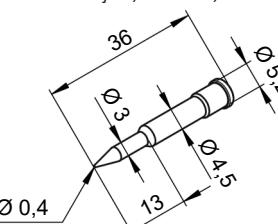
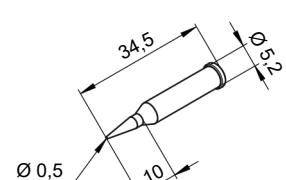
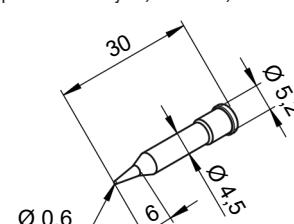
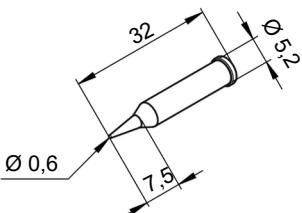
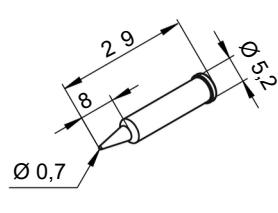
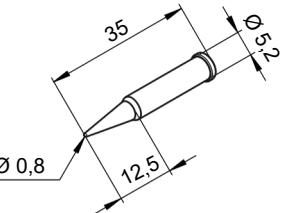
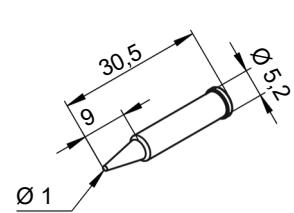
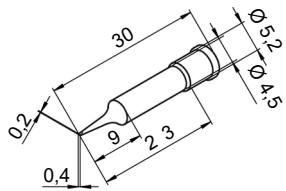
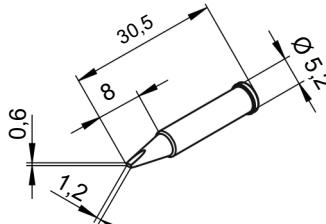
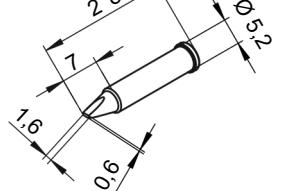
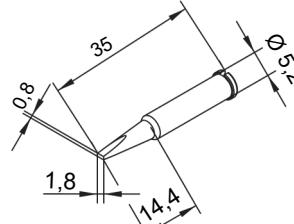
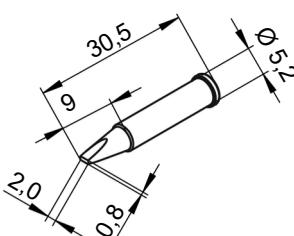
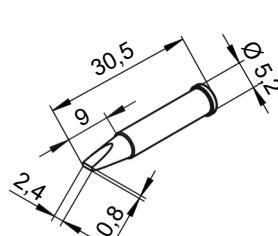
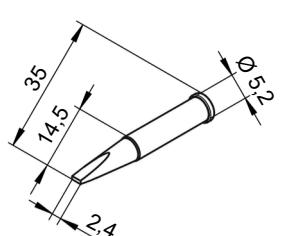
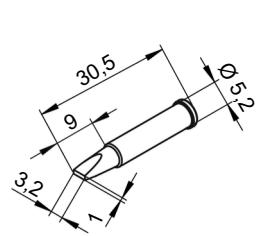
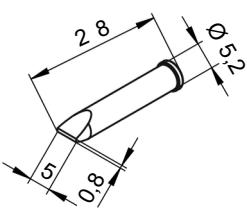
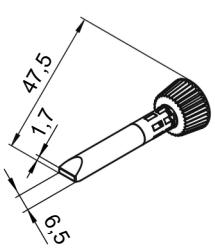
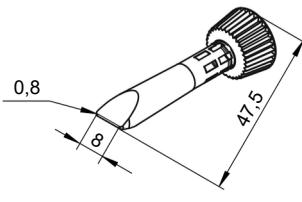
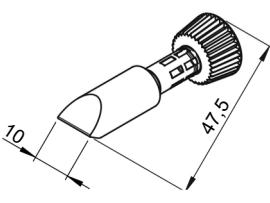
■ i-CON TRACE avec fer à souder i-TOOL TRACE, toutes les stations i-CON MK2 avec fer à souder i-TOOL MK2, i-TOOL NANO MK2 ou i-TOOL PICO MK2

0142SDLF04L/SB pointe de crayon, courbée, allongée, 0.4 mm Ø	0142SDLF06L/SB pointe de crayon, courbée, allongée, 0.6 mm Ø	0142SDLF08L/SB pointe de crayon, courbée, allongée, 0.8 mm Ø	0142ADLF13/SB angle incliné, 1.3 mm Ø
A technical drawing of a long, thin, curved soldering tip. It shows a 0.4 mm diameter at the base, a 12.5° angle, and a 0.492" length.	A technical drawing of a long, thin, curved soldering tip. It shows a 0.6 mm diameter at the base, a 12.5° angle, and a 0.492" length.	A technical drawing of a long, thin, curved soldering tip. It shows a 0.8 mm diameter at the base, a 12.5° angle, and a 0.492" length.	A technical drawing of an inclined angle soldering tip. It shows a 1.3 mm diameter at the base, a 33.5° angle, and a 0.57" length.
0142ADLF15/SB angle incliné, 1.5 mm Ø	0142ADLF22/SB angle incliné, 2.2 mm Ø	0142ADLF32/SB angle incliné, 3.2 mm Ø	0142ADLF40/SB angle incliné, 4.0 mm Ø
A technical drawing of an inclined angle soldering tip. It shows a 1.5 mm diameter at the base, a 33.5° angle, and a 0.59" length.	A technical drawing of an inclined angle soldering tip. It shows a 2.2 mm diameter at the base, a 33.5° angle, and a 0.86" length.	A technical drawing of an inclined angle soldering tip. It shows a 3.2 mm diameter at the base, a 33.5° angle, and a 1.26" length.	A technical drawing of an inclined angle soldering tip. It shows a 4.0 mm diameter at the base, a 33.5° angle, and a 1.75" length.
0142ZDLF30/SB POINTE DE MECHE, 3.0 mm	0142ZDLF50/SB POINTE DE MECHE, 5.0 mm	0142ZDLF70/SB POINTE DE MECHE, 7.0 mm	0142ZDLF100/SB POINTE DE MECHE, 10.0 mm
A technical drawing of a flat tip. It shows a 3.0 mm diameter at the base, a 12.5° angle, and a 0.492" length.	A technical drawing of a flat tip. It shows a 5.0 mm diameter at the base, a 12.5° angle, and a 0.492" length.	A technical drawing of a flat tip. It shows a 7.0 mm diameter at the base, a 12.5° angle, and a 0.492" length.	A technical drawing of a flat tip. It shows a 10.0 mm diameter at the base, a 12.5° angle, and a 0.492" length.
0142ZDLF150/SB WICK-TIP, 15.0 mm	0142ZDLF200/SB WICK-TIP, 20.0 mm	0142BDLF20/SB Lame PLCC	0142WDLF16/SB PowerWell with concave portion, 1.6 mm Ø
A technical drawing of a wick tip. It shows a 15.0 mm diameter at the base, a 12.5° angle, and a 0.59" length.	A technical drawing of a wick tip. It shows a 20.0 mm diameter at the base, a 12.5° angle, and a 0.78" length.	A technical drawing of a PLCC blade tip. It shows a 2.0 mm width, a 0.126" thickness, and a 0.275" length.	A technical drawing of a PowerWell tip with a concave portion. It shows a 1.6 mm diameter at the base, a 2.8° angle, and a 0.07" length.
0142WDLF23/SB PowerWell avec partie concave, 2.3 mm Ø	0142WDLF35/SB PowerWell avec partie concave, 3.5 mm Ø	0142YDLF1224/SB face fendue et inclinée, ID 1.2 mm, OD 2.4 mm	0142YDLF1852/SB face fendue et inclinée, ID 1.8 mm, OD 5.2 mm
A technical drawing of a PowerWell tip with a concave part. It shows a 2.3 mm diameter at the base, a 4.1° angle, and a 0.39" length.	A technical drawing of a PowerWell tip with a concave part. It shows a 3.5 mm diameter at the base, a 2.36° angle, and a 0.315" length.	A technical drawing of a split and inclined tip. It shows a 1.2 mm ID and a 2.4 mm OD, with a 60° angle and a 0.47" length.	A technical drawing of a split and inclined tip. It shows a 1.8 mm ID and a 5.2 mm OD, with a 60° angle and a 0.7" length.
014100J Élément chauffant pour i-TOOL PICO MK2, i-TOOL TRACE, 24 V, 150 W	016100J Élément chauffant pour TOOL NANO MK2, i-TOOL MK2, 24 V, 150 W		
A technical drawing of a heating element for i-TOOL PICO MK2, i-TOOL TRACE, 24 V, 150 W.	A technical drawing of a heating element for TOOL NANO MK2, i-TOOL MK2, 24 V, 150 W.		

Dimensions without pre-tinning. Subject to technical changes.

POINTES À SOUDER LONGUE DUR SÉRIE 102 ERSADUR

■ Toutes les stations i-CON avec fer à souder i-TOOL, i-TOOL NANO ou i-TOOL PICO

0102PDLF01/SB pointe de crayon, récessée, 0,1 mm Ø	0102PDLF02/SB pointe de crayon, 0,2 mm Ø	0102PDLF03/SB pointe de crayon, récessée, 0,3 mm Ø	0102PDLF03L/SB pointe de crayon, étendue, 0,3 mm Ø
			
0102PDLF04/SB pointe de crayon, 0,4 mm Ø	0102PDLF04L/SB pointe de crayon, étendue, 0,4 mm Ø	0102PDLF05L/SB pointe de crayon, étendue, 0,5 mm Ø	0102PDLF06/SB pointe de crayon, étendue, 0,6 mm Ø
			
0102PDLF06L/SB pointe de crayon, étendue, 0,6 mm Ø	0102PDLF07/SB pointe de crayon, 0,7 mm Ø	0102PDLF08L/SB pointe de crayon, étendue, 0,8 mm Ø	0102PDLF10/SB pointe de crayon, 1,0 mm Ø
			
0102CDLF04/SB en forme de ciseau, 0,4 mm	0102CDLF12/SB en forme de ciseau, 1,2 mm	0102CDLF16/SB en forme de ciseau, 1,6 mm	0102CDLF18L/SB en forme de ciseau, étendue, 1,8 mm
			
0102CDLF20/SB en forme de ciseau, 2,0 mm	0102CDLF24/SB en forme de ciseau, 2,4 mm	0102CDLF24L/SB en forme de ciseau, 2,4 mm	0102CDLF32/SB en forme de ciseau, 3,2 mm
			
0102CDLF50/SB en forme de ciseau, 5,0 mm	0102CDLF65/SB en forme de ciseau, 6,5 mm	0102CDLF80C/SB en forme de ciseau, conique, 8,0 mm	0102CDLF100/SB en forme de ciseau, 10,0 mm
			

Dimensions sans pré-étamage. Sous réserve de modifications techniques.

POINTES À SOUDER LONGUE DUR SÉRIE 102 ERSADUR

■ Toutes les stations i-CON avec fer à souder i-TOOL, i-TOOL NANO ou i-TOOL PICO

010102J - Élément chauffant pour i-TOOL
NANO, i-TOOL, 24 V, 150 W



0102CDLF100C/SB en forme de ciseau, conical, 10.0 mm	0102CDLF120C/SB en forme de ciseau, conical, 12.0 mm	0102CDLF200/SB angle incliné, 20.0 mm	0102SDLF04/SB pointe de crayon, bent, 0.4 mm ø
A technical drawing showing a conical tip with a flat base. Dimensions: height 47.5, width at base 10, and a side angle of 70 degrees.	A technical drawing showing a conical tip with a flat base. Dimensions: height 47.5, width at base 12, and a side angle of 60 degrees.	A technical drawing showing an angled tip. Dimensions: height 47.5, width at base 20, and a side angle of 45 degrees.	A technical drawing showing a bent pencil tip. Dimensions: length 30.6, width at base 0.4, and a bend radius of 9.5.
0102SDLF06/SB pointe de crayon, bent, 0.6 mm ø	0102SDLF06L/SB pointe de crayon, courbée, étendue, 0.6 mm ø	0102SDLF08L/SB pointe de crayon, courbée, étendue, 0.8 mm ø	0102SDLF18/SB en forme de ciseau, bent, 1.8 mm ø
A technical drawing showing a bent pencil tip. Dimensions: length 30.5, width at base 0.6, and a bend radius of 9.5.	A technical drawing showing a long, straight pencil tip. Dimensions: length 35.5, width at base 0.6, and a bend radius of 14.5.	A technical drawing showing a long, straight pencil tip. Dimensions: length 34.5, width at base 0.8, and a bend radius of 2.5.	A technical drawing showing a bent scissor tip. Dimensions: length 33.7, width at base 1.8, and a bend radius of 12.7.
0102ADLF13/SB angle incliné, 1.3 mm ø	0102ADLF15/SB angle incliné, 1.5 mm ø	0102ADLF20/SB angle incliné, 2.0 mm ø	0102ADLF40/SB angle incliné, 4.0 mm ø
A technical drawing showing an angled tip. Dimensions: height 30.6, width at base 1.3, and a side angle of 7.3.	A technical drawing showing an angled tip. Dimensions: height 30.6, width at base 1.5, and a side angle of 7.	A technical drawing showing an angled tip. Dimensions: height 30.6, width at base 2, and a side angle of 7.	A technical drawing showing an angled tip. Dimensions: height 30.5, width at base 4, and a side angle of 9.5.
0102ZDLF100/SB POINTE DE MÈCHE, 10.0 mm	0102ZDLF150/SB POINTE DE MÈCHE, 15.0 mm	0102ZDLF200/SB POINTE DE MÈCHE, 20.0 mm	0102BDLF20/SB Lame PLCC
A technical drawing showing a tapered tip. Dimensions: height 47.5, width at base 10, and a side angle of 3.2.	A technical drawing showing a tapered tip. Dimensions: height 47.5, width at base 15, and a side angle of 3.2.	A technical drawing showing a tapered tip. Dimensions: height 47.5, width at base 20, and a side angle of 3.2.	A technical drawing showing a PLCC blade tip. Dimensions: height 30.5, width at base 4, and a side angle of 9.5.
0102WDLF16/SB PowerWell avec partie concave, 1.6 mm ø	0102WDLF23/SB PowerWell avec partie concave, 2.3 mm ø	0102WDLF35/SB PowerWell avec partie concave, 3.5 mm ø	0102CDLF24A/SB en forme de ciseau, asymétrique, 2.4 mm
A technical drawing showing a PowerWell tip with a concave part. Dimensions: height 30.5, width at base 1.6, and a side angle of 0.9.	A technical drawing showing a PowerWell tip with a concave part. Dimensions: height 30.5, width at base 2.3, and a side angle of 1.5.	A technical drawing showing a PowerWell tip with a concave part. Dimensions: height 30.5, width at base 3.5, and a side angle of 1.0.	A technical drawing showing an asymmetric scissor tip. Dimensions: height 26.5, width at base 2.4, and a side angle of 5.5.
0102CDLF46A/SB en forme de ciseau, asymétrique, 4.6 mm	0102CDLF80A/SB en forme de ciseau, asymétrique, 8.0 mm	0102YDLF1224/SB fendu, incliné, ID 1,2 mm, OD 2,4 mm	0102YDLF1852 fendu, incliné, ID 1,8 mm, DE 5,2 mm
A technical drawing showing an asymmetric scissor tip. Dimensions: height 26.8, width at base 4.6, and a side angle of 6.3.	A technical drawing showing an asymmetric scissor tip. Dimensions: height 44, width at base 8, and a side angle of 9.5.	A technical drawing showing a split tip. Dimensions: height 27.5, width at base 1.4, and a side angle of 0.24.	A technical drawing showing a split tip. Dimensions: height 27.5, width at base 1.8, and a side angle of 7.8.

Dimensions sans pré-étamage. Sous réserve de modifications techniques.

POINTES À SOUDER ERSADUR LONGLIFE SÉRIES 832, 842 ET 852

█ ANALOG 60/60 A
█ ANALOG 80/80 A
█ DIGITAL 80 A

█ DIGITAL 2000A
█ avec POWER TOOL
█ ELS 8000/M/D
█ Ersa 15+/25+/35+

█ MICRO-CON60 iA avec
█ POWER TOOL
█ MS 6000/MS 8000/D
█ MULTI-PRO/MULTI-SPRINT

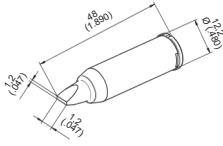
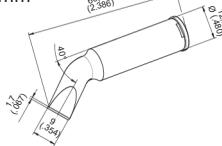
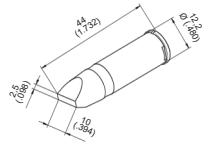
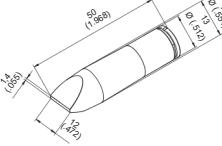
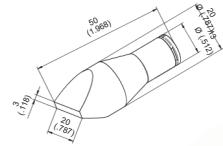
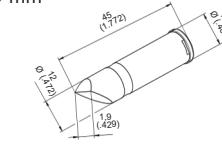
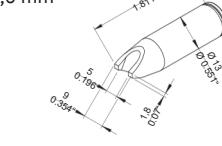
█ MULTI-TC/PTC 70
█ RDS 80
█ TWIN 80 A avec ERGO TOOL

0832UD/SB, 0832UDLF/SB pointe de crayon, étendue, 0.4 mm ø	0832SD/SB, 0832SDLF/SB pointe de crayon, étendue, 0.8 mm ø	0832BD/SB, 0832BDLF/SB pointe de crayon, 1.0 mm ø	0832YD/SB, 0832YDLF/SB en forme de ciseau, 1.6 mm
0832CD/SB, 0832CDLF/SB en forme de ciseau, 2.2 mm	0832KD/SB, 0832KDLF/SB en forme de ciseau, étendue, 2.2 mm	0832ED/SB, 0832EDLF/SB en forme de ciseau, 3.2 mm	0832EDLF55/SB en forme de ciseau, 5.5 mm
0832VD/SB, 0832VDLF/SB en forme de ciseau, 5.0 mm	0832FDLF/SB angle incliné, 2.0 mm	0832TDLF/SB angle incliné, 3.0 mm ø	0832NDLF/SB angle incliné, 4.0 mm ø
0832PW/SB PowerWell avec partie concave	0832HD/SB SolderWell avec partie concave courbée	0832AD/SB PLCC blade, 1.5 mm	0832WD/SB en forme de ciseau, bent, 2.5 mm
0832RD/SB en forme de ciseau, bent, 5.0 mm	0832GDLF/SB angle incliné, 14 mm, 35°	0832LDLF/SB angle incliné, 17 mm, 35°	0832MDLF/SB angle incliné both sides, 8 mm
0842UD/SB, 0842UDLF/SB pointe de crayon, étendue, 0.4 mm ø	0842SD/SB, 0842SDLF/SB pointe de crayon, étendue, 0.8 mm ø	0842BD/SB, 0842BDLF/SB pointe de crayon, 1.0 mm ø	0842YD/SB, 0842YDLF/SB en forme de ciseau, 1.6 mm
0842CD/SB, 0842CDLF/SB en forme de ciseau, 2.2 mm	0842KD/SB, 0842KDLF/SB en forme de ciseau, étendue, 2.2 mm	0842ED/SB, 0842EDLF/SB en forme de ciseau, 3.2 mm	0842ID/SB pointe de crayon, bent, 0.4 mm ø
0842JD/SB en forme de ciseau, bent, 2.2 mm	0852GD/SB angle incliné, 8.0 mm	0852VD/SB en forme de ciseau, 5.0 mm	084100J élément chauffant pour OUTIL ÉLECTRIQUE, 24 V, 80 W

Dimensions sans pré-étamage. Sous réserve de modifications techniques.

POINTES À SOUDER LONGUE DUR SÉRIE 242 ERSADUR

i-CON VARIO 2 et 4 avec fer à souder i-TOOL HP

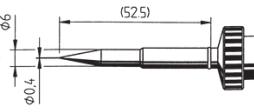
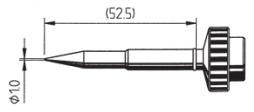
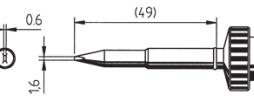
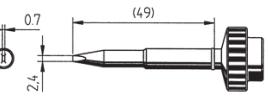
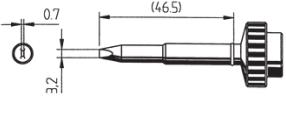
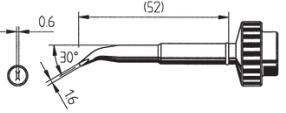
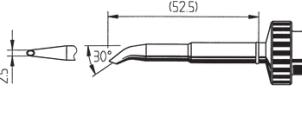
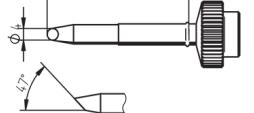
0242CDLF50/SB en forme de ciseau, 5.0 mm	0242SDLF90/SB en forme de ciseau, bent 40°, 9.0 mm	0242CDLF100/SB en forme de ciseau, 10.0 mm	0242CDLF120/SB en forme de ciseau, 12.0 mm
			
0242CDLF200/SB en forme de ciseau, 20.0 mm	0242CDLF109A/SB en forme de ciseau, asymétrique, 10.9 mm	0242YDLF90/SB fendu, ID 5,0 mm, DE 9,0 mm	fixation de pointe 3IT2440/SB pour pointes 242...
			
024100J élément chauffant pour i-TOOL HP, 24 V, 250 W			
			

Dimensions sans pré-étamage. Sous réserve de modifications techniques.

POINTES À SOUDER LONGUE DUR SÉRIE 612 ERSADUR

CPS 60.10 DIGITAL 60 A

DIGITAL2000 A avec TECHTOOL MICRO-CON 60 iA avec TECH TOOL

0612SDLF/SB pointe de crayon, 0,4 mm Ø	0612BDLF/SB pointe de crayon, 1,0 mm Ø	0612ADLF/SB en forme de ciseau, 1,6 mm	0612KDLF/SB en forme de ciseau, 2,4 mm
			
0612EDLF/SB en forme de ciseau, 3,2 mm Ø	0612JD/SB en forme de ciseau, bent 30°, 1,6 mm	0612HD/SB Ersa SolderWell avec partie concave, coudé à 30°, 2,5 mm	0612WDLF/SB angle incliné, 45°, 4,0 mm
			

Dimensions sans pré-étamage. Sous réserve de modifications techniques.

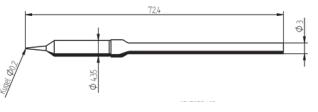
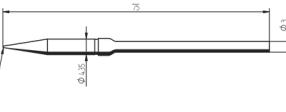
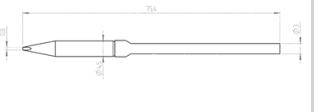
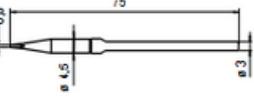
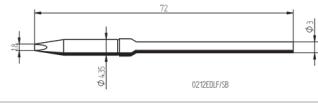
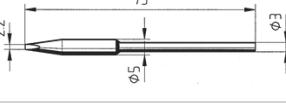
POINTES À SOUDER LONGUE DUR SÉRIE 212 ERSADUR

ANALOG 20 A DIGITAL 2000 A avec MICRO TOOL

MICRO-CON 60 iA avec MICRO TOOL REWORK 80

SMD 8000 SMT UNIT 60 A/AS

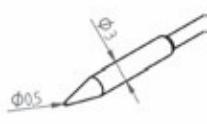
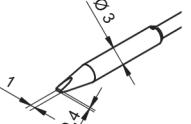
TWIN 40 A/AS TWIN 80 A avec MICRO TOOL

0212SDLF/SB pointe de crayon, 0,2 mm Ø	0212BDLF/SB pointe de crayon, 0,4 mm Ø	0212CDLF/SB en forme de ciseau, 0,8 mm	0212CDLF08/SB en forme de ciseau, 0,8 mm, allongé
			
0212EDLF/SB en forme de ciseau, 1,8 mm	0212FDLF/SB en forme de ciseau, renforcé, 2,2 mm	021100J Élément chauffant pour CTA 20, 24 V, 20 W	
			

Dimensions sans pré-étamage. Sous réserve de modifications techniques.

POINTES À DESSOUDER SÉRIE 462

■ Toutes les stations i-CON avec pince à dessouder CHIP TOOL VARIO

0462PDLF005/SB pointe de crayon, 0,5 mm ø	0462CDLF010/SB en forme de ciseau, 1,0 mm	0462CDLF018/SB en forme de ciseau, 1,8 mm	0462SDLF002/SB pointe de crayon, courbée, 0,2 mm ø
			

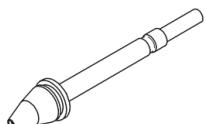
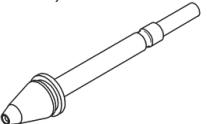
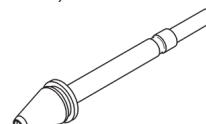
Livré par paire. Dimensions sans pré-étamage. Sous réserve de modifications techniques.

SERIES 722 ERSADUR DESOLDERING TIPS

■ DIGITAL 2000 A avec X-TOOL

■ X-TOOL KIT 1

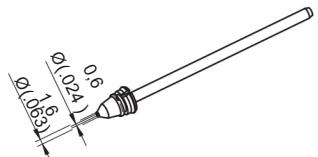
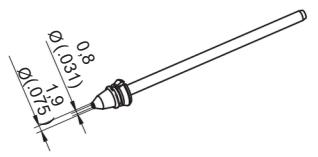
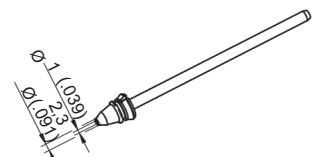
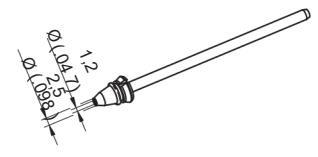
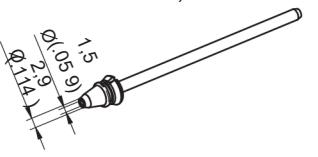
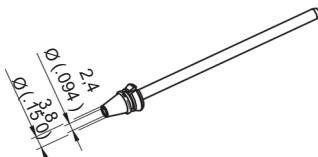
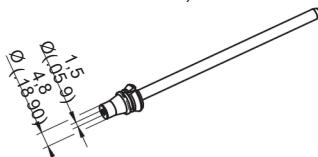
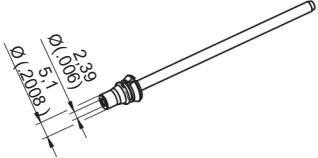
■ Toutes les stations i-CON avec X-TOOL

0722ED0821/SB Diamètre intérieur 0,8 mm, diamètre extérieur 2,1 mm	0722ED1226/SB Diamètre intérieur 1,2 mm, diamètre extérieur 2,6 mm	0722ED1529/SB Diamètre intérieur 1,5 mm, diamètre extérieur 2,9 mm
		

Dimensions sans pré-étamage. Sous réserve de modifications techniques.

POINTES À DESSOUDER SÉRIE 742H, ERSADUR, FORTEMENT ÉTAMÉ

■ Toutes les stations de stationnement i-CON avec les appareils X-TOOL VARIO

0742ED0616H/SB Diamètre intérieur 0,6 mm, diamètre extérieur 1,6 mm	0742ED0819H/SB Diamètre intérieur 0,8 mm, diamètre extérieur 1,9 mm	0742ED1023H/SB Diamètre intérieur 1,0 mm, diamètre extérieur 2,3 mm	0742ED1225H/SB Diamètre intérieur 1,2 mm, diamètre extérieur 2,5 mm
			
0742ED1529H/SB Diamètre intérieur 1,5 mm, diamètre extérieur 2,9 mm	0742ED2032H/SB Diamètre intérieur 2,0 mm, diamètre extérieur 3,2 mm	0742ED2438H/SB Diamètre intérieur 2,4 mm, diamètre extérieur 3,8 mm	0742ED1548H/SB Diamètre intérieur 1,5 mm, diamètre extérieur 4,8 mm
			
0742ED2351H/SB Diamètre intérieur 2,3 mm, diamètre extérieur 5,1 mm	E074700 Kit de nettoyage pour pointe série 742H	E074600 Outil de service pour le changement et le nettoyage des pointes (X-TOOL VARIO)	
			

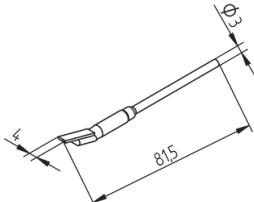
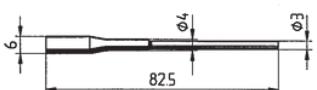
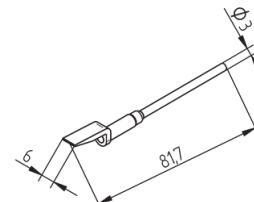
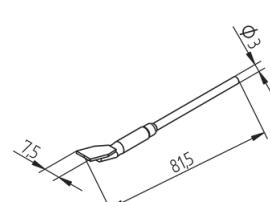
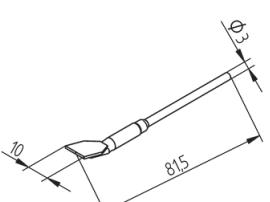
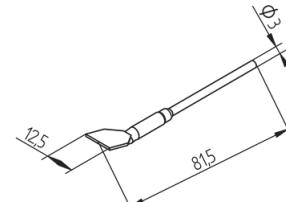
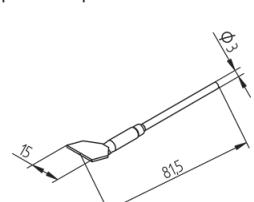
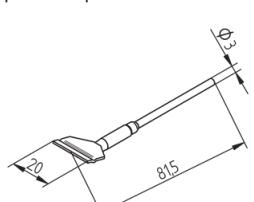
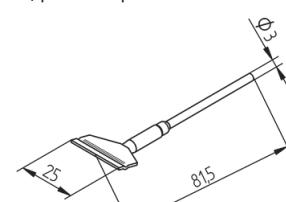
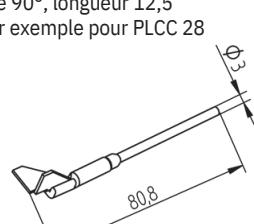
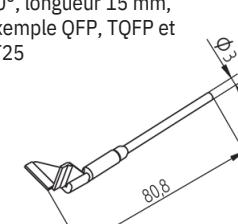
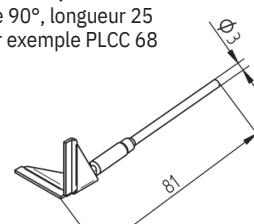
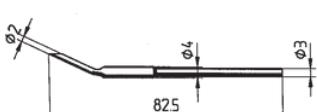
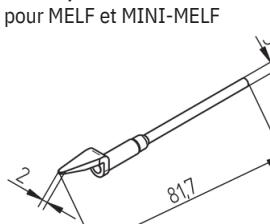
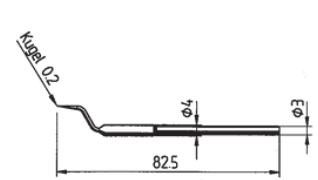
Dimensions sans pré-étamage. Sous réserve de modifications techniques.

POINTES À DESSOUDER ERSADUR SÉRIE 422/452

- DIGITAL2000 A avec CHIP TOOL
- MICRO-CON 60 iA avec PINCETTE À DESSOUDER CMS 40

- SMT UNIT60AC/A avec CHIP TOOL/PINCETTE À DESSOUDER SMD 40

- Toutes les stations i-CON avec CHIP TOOL
- REWORK 80 / SMD 8000

0452FDLF040/SB 4 mm, par exemple SO 8 GT/14 GT/16 GT	0422ED/SB 6 mm, par exemple SOIC 8	0452EDLF060/SB 6 mm, par exemple SOIC 8
		
0452FDLF075/SB 7,5 mm, par exemple SOIC 2/SOT 23	0452FDLF100/SB 10 mm, par exemple SOIC 16	0452FDLF125/SB 12,5 mm, par exemple SOIC 20
		
0452FDLF150/SB 15 mm, par exemple SOIC 24	0452FDLF200/SB 20 mm, par exemple SOIC 32	0452FDLF250/SB 25 mm, par exemple SOIC 40
		
0452QDLF100/SB angle de 90°, longueur 10 mm, par exemple pour PLCC 20	0452QDLF125/SB angle de 90°, longueur 12,5 mm, par exemple pour PLCC 28	0452QDLF150/SB angle de 90°, longueur 15 mm, pour par exemple QFP, TQFP et TTQFP 80T25
		
0452QDLF250/SB angle de 90°, longueur 25 mm, par exemple PLCC 68	0422MD/SB ellipse, pour MELF et MINI-MELF	0452MDLF020/SB ellipse, pour MELF et MINI-MELF
		
0422SD/SB pour MICRO-MELF Utiliser uniquement avec le kit de protection anti-retournement E045600.	E045600 Kit de protection de pointe pour paires de pointes à dessouder des séries 422 et 452	<p>*Veuillez noter :</p> <p>Les pointes 0422SD/SB doivent être utilisées avec le kit de protection anti-rotation E045600 pour garantir de bons résultats.</p> <p>Il est recommandé d'utiliser le kit de protection anti-rotation E045600 avec d'autres pointes des séries 422 et 452.</p>
		

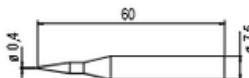
Livré par paire. Dimensions sans pré-étamage. Sous réserve de modifications techniques.

POINTES À SOUDER LONGUE DUR SÉRIE 172 ERSADUR

MULTI-TIPC25

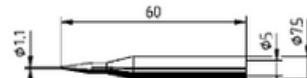
0172BD/SB

ERSADUR, pointe de crayon, 0.4 mm Ø ERSADUR, pointe de crayon, 1.1 mm Ø



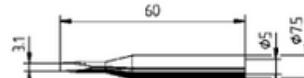
0172BD/SB

ERSADUR, pointe de crayon, 0.4 mm Ø ERSADUR, pointe de crayon, 1.1 mm Ø



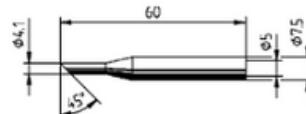
0172KD/SB

ERSADUR, en forme de ciseau, 3.1 mm ERSADUR, angle incliné 45°, 4.1 mm



0172LD/SB

ERSADUR, angle incliné 45°, 4.1 mm



Dimensions sans pré-étamage. Sous réserve de modifications techniques.

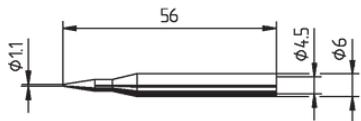
POINTES À SOUDER LONGUE DUR SÉRIE 162 ERSADUR

MULTI-TIPC15

TIP260

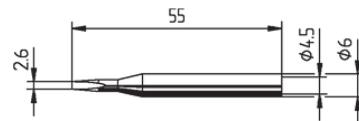
0162BD/SB

ERSADUR, pointe de crayon, 1.1 mm Ø



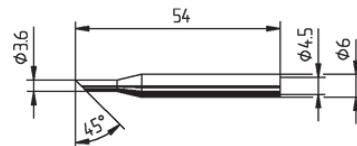
0162KD/SB

ERSADUR, en forme de ciseau, 2.6mm



0162LD/SB

ERSADUR, angle incliné, 45°, 3.6mm

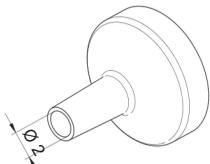


Dimensions sans pré-étamage. Sous réserve de modifications techniques.

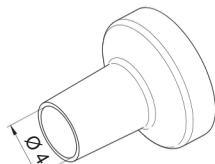
BUSES À AIR CHAUD SÉRIE 472

i-CON VARIO 2 et 4 avec fer à air chaud i-TOOL AIR S

0472AR/SB*



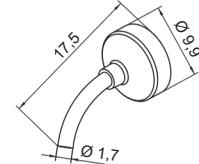
0472B*R/SB*



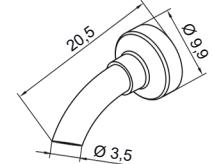
0472CR/SB*



0472DR/SB*



0472ER/SB*



*Manchon de protection 3YE1058-01 nécessaire pour fixer les buses avec i-TOOL AIR S

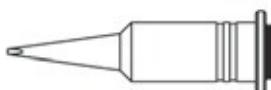
POINTES À SOUDER SÉRIE G 072 ET G 132

Fer à souder à gaz INDEPENDENT 75 (série G 072)

OG072CN/SB

OG132CN/SB

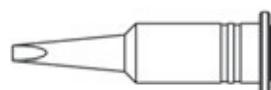
en forme de ciseau, 1,0 mm



OG072KN/SB

OG132KN/SB

en forme de ciseau, 2,4 mm

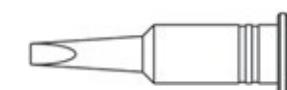


Fer à souder à gaz INDEPENDENT 130 (série G 132)

OG072AN/SB

OG132AN/SB

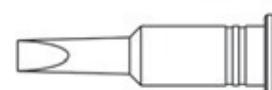
en forme de ciseau, 3,2 mm



OG072VN/SB

OG132VN/SB

en forme de ciseau, 4,8 mm



OG072BE/SB

OG132BE/SB

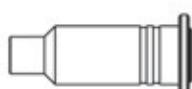
lame chaude



OG072HE/SB

OG132HE/SB

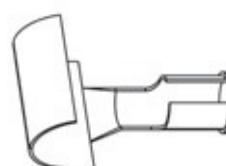
buse à gaz chaud



OG072RE/SB

OG132RE/SB

déflecteur pour buse à gaz chaud pour rétrécir les manchons thermorétractables



OG072MN/SB

OG132MN/SB

lame chaude

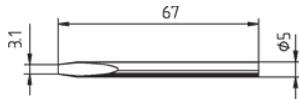


Dimensions sans pré-étamage. Sous réserve de modifications techniques.

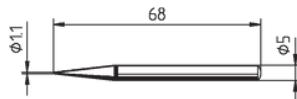
POINTES À SOUDER LONGUE DUR SÉRIE 032 ERSADUR

MULTI-TIPC25

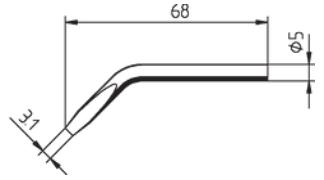
0032KD
en forme de ciseau, 3,1 mm



0032BD
pointe de crayon, ø 1,1 mm



0032JD
en forme de ciseau, courbé, 3,1 mm



E033100
élément chauffant pour Ersa 30 S, 230 V, 30 W

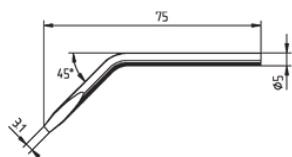


Dimensions sans pré-étamage. Sous réserve de modifications techniques.

052, POINTE À SOUDER ERSADUR LONGLIFE

Ersa 50 S

0052JD/SB
en forme de ciseau, courbé, 3,1 mm



E005100
élément chauffant pour Ersa 50 S, 230 V, 50 W

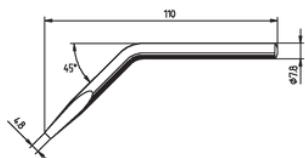


Dimensions sans pré-étamage. Sous réserve de modifications techniques.

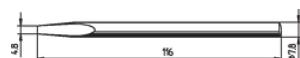
POINTES À SOUDER LONGUE DUR SÉRIE 082 ERSADUR

Ersa 80 S

0082JD/SB
en forme de ciseau, courbé, 4,8 mm



0082KD/SB
en forme de ciseau, 4,8 mm



E008100
élément chauffant pour Ersa 80 S, 230 V, 80 W

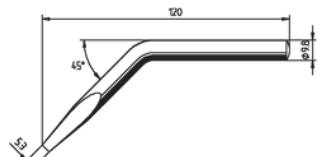


Dimensions sans pré-étamage. Sous réserve de modifications techniques.

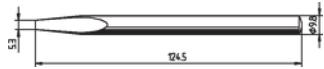
POINTES À SOUDER LONGUE DUR SÉRIE 152 ERSADUR

Ersa 50 S

0152JD
en forme de ciseau 5,3 mm, courbé



0152KD
en forme de ciseau, 5,3 mm



E015100
résistance chauffante pour Ersa 150 S, 230 V, 150 W



Dimensions sans pré-étamage. Sous réserve de modifications techniques.