

OUT ILS

Soudure

& 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 |
|--------------------------|--------|



i-CON TRACE

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 PANNES

| Numéro | Page |
|--------------|-----------|
| 00 | |
| 0003B/SB | 38 |
| 0004G/SB | 38 |
| 0008M/10 | 38 |
| 0008M/SB | 38, |
| 0009/SB | 38 |
| 0032... tips | 53 |
| 005100A | 30 |
| 0052JD/SB | 53 |
| 0055JD | 30 |
| 008100A | 30 |
| 0082... tips | 53 |
| 0085JD | 30 |
| 01 | |
| 010102J | 47 |
| 0102... tips | 47 |
| 0105CDJ | 9, 12-14 |
| 0125CDK | 9-11, 24 |
| 0135CDK | 6, 9, 24 |
| 0140CDJ | 9, 19, 24 |
| 014100J | 45 |
| 0142... tips | 45 |
| 015100A | 30 |
| 0152... tips | 53 |
| 0155JD | 30 |
| 016100J | 9-14, 45 |
| 0162... tips | 52 |
| 0172... tips | 52 |
| 02 | |
| 021100J | 49 |
| 0212... tips | 49 |
| 0240CDJ | 21, 24 |
| 024100J | 49 |
| 0242... tips | 49 |
| 03 | |
| 0330KD | 29 |
| 033100A | 29 |
| 0340KD | 29 |
| 034100A | 29 |
| 04 | |
| 042100J | 21 |
| 0422MD/SB | 51 |
| 0450MDJ | 21 |
| 0452... tips | 51 |
| 0460MDJ | 9 |
| 0462... tips | 50 |
| 0470ERJ | 21 |

| Numéro | Page |
|-----------------|-----------|
| 0472... nozzles | 52 |
| 06 | |
| 0612... tips | 49 |
| 07 | |
| 0710CD | 31 |
| 0740EDJ | 21, 24 |
| 074100J | 21 |
| 0742... tips | 50 |
| 0760CD | 31 |
| 08 | |
| 0832... tips | 48 |
| 0840CDJ | 13 |
| 084100J | 48 |
| 0842... tips | 48 |
| 0890CDJ | 5 |
| 09 | |
| 0910BD | 29 |
| 0920BD | 29 |
| 0960ED | 30 |
| 0A | |
| 0A holders | 38 |
| 0C | |
| 0CA10... | 27 |
| 00 | |
| 0DTM110 | 35 |
| 0DTM110C | 35 |
| 0F | |
| 0FMIF6000-001 | 40 |
| 0FMIF8001-001 | 40 |
| 0FMKANC32-005 | 40 |
| 0FMKANC32-200 | 40 |
| 0FMPEN | 40 |
| 0FR400 | 40 |
| 0G | |
| 0G072... tips | 52 |
| 0G07400041 | 32 |
| 0G07400141 | 32 |
| 0G132... tips | 52 |
| 0G13400041 | 33 |
| 0G13400141 | 33 |
| 0G157/SB | 32-33, 38 |
| 0I | |
| 0IC1105A | 12 |
| 0IC1105A0C | 12 |
| 0IC1105A58 | 12 |
| 0IC1105V | 13 |
| 0IC1105V0C | 13 |

| Numéro | Page |
|---------------|------|
| 0IC1205A | 10 |
| 0IC1205A58 | 11 |
| 0IC1305 | 6 |
| 0IC2205V | 14 |
| 0IC2205V0C | 14 |
| 0IC2205VC | 14 |
| 0IC2205VIT | 14 |
| 0ICT1000A | 19 |
| 0ICT125 | 19 |
| 0ICV2005A | 22 |
| 0ICV2005AC | 22 |
| 0ICV2005AI | 22 |
| 0ICV2005AXV | 22 |
| 0ICV2005HP | 22 |
| 0ICV2005XV | 22 |
| 0ICV2005XVI | 22 |
| 0ICV2035A | 22 |
| 0ICV2035AP | 22 |
| 0ICV2035HP | 22 |
| 0ICV2035X | 22 |
| 0ICV4005AI | 23 |
| 0ICV4005AIC | 23 |
| 0ICV4005AICXV | 23 |
| 0ICV4035A | 23 |
| 0L | |
| 0LS197 | 36 |
| 0R | |
| 0RDS80 | 5 |
| 0S | |
| 0SH11 | 39 |
| 0SR100 | 37 |
| 0SR101 | 37 |
| 0STR200 | 37 |
| 0SVP100 | 35 |
| 0SVP12K | 35 |
| 0SVP13A | 35 |
| 0T | |
| 0TR01/SB | 36 |
| 0TR03/SB | 36 |
| 0W | |
| 0WICKNC1.5/10 | 40 |
| 0WICKNC2.2/10 | 40 |
| 0WICKNC2.7/10 | 40 |
| 0WICKNC4.9/10 | 40 |
| 1 | |
| 1055JDA068 | 30 |
| 1085JDA068 | 30 |

| Numéro | Page |
|----------------|--------|
| 1155JDA068 | 30 |
| 1330KDA068 | 29 |
| 1340KDA068 | 29 |
| 1710CDA068 | 31 |
| 1960EDA068 | 30 |
| 1IC1105A00A67 | 12 |
| 1IC1205A00A67 | 10 |
| 1IC1305000A67 | 6 |
| 1IC2205V00A67 | 14 |
| 1ICT1000A00A67 | 19 |
| 1RDS800000A67 | 5 |
| 2 | |
| 290763 | 27 |
| 291405 | 27 |
| 3 | |
| 3CA10-2003 | 27 |
| 3CA10-2004 | 27 |
| 3CA10-9001 | 27 |
| 3CA10-9002 | 27 |
| 3IT1040-00 | 39 |
| 3IT2440/SB | 49 |
| 3YE1058-01 | 52 |
| 3ZT00051 | 43 |
| 3ZT00164 | 5, 36 |
| 3ZT00165 | 36 |
| 4 | |
| 4FMJF6000-PEN | 40 |
| 4FMJF8001-PEN | 40 |
| 4FMJF8300-005 | 40 |
| 4FMJF8300-030 | 40 |
| E | |
| E005100 | 30, 53 |
| E008100 | 30, 53 |
| E015100 | 30, 53 |
| E033100 | 29, 53 |
| E034100 | 29 |
| E045600 | 51 |
| E074600 | 43, 50 |
| E074700 | 43, 50 |
| E091100 | 29 |
| E092100 | 29 |
| E096100 | 30 |

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 0A39 avec éponge 0003B |
| 1RDS800000A67 | RDS 80, 115 V version |



PTC

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



La station de soudage numérique Ersas **RDS 80**, équipée du système de contrôle de température Ersas RESISTRONIC éprouvé, offre une puissance de chauffe de **80 W**. L'élément chauffant en céramique PTC (coefficient 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 numérique 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



0A58

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

Faible encombrement :
seulement 145 mm x 80 mm !

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

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 |
|----------------------|--|
| 0IC1305 | 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 |
| 1IC1305000A67 | i-CON PICO MK2, 115 V-Version |

Données techniques

| Station | Valeur nominale/tension | Temperature | 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

Stations de soudage et de dessoudage

Stations de soudage industrielles et IoT



MONDIAL. EN AVANT. DURABLE.

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.

économiquement. Une gamme complète de pannes standard et personnalisées offre une flexibilité inégalée, même pour les travaux de soudure difficiles et inhabituels.

L'élément chauffant haute performance fournit une puissance de 150 W, assurant une montée en température et une récupération rapides, pour que l'i-TOOL ne tombe jamais en panne d'énergie, même lors de soudures à forte intensité thermique. Avec ses 30 g et sa longueur totale compacte de 150 mm, il offre une prise en main très confortable.



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 conviendrait également en utilisation continue.

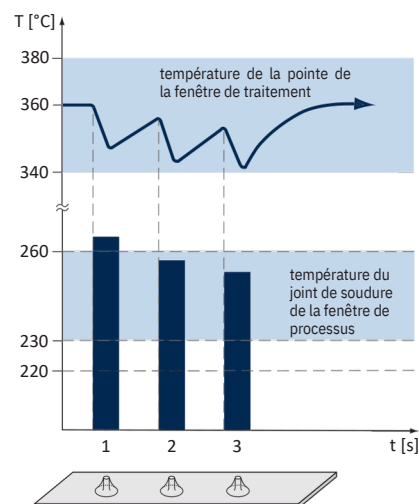
Fenêtre de processus et alarme

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 prédéfinie.

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).



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



Faible encombrement :
seulement 145 mm x 80 mm !



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 |
|----------------------|---|
| 01C1205A | 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 |
| 11C1205A00A67 | 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 | Champ d'application |
|-------------------|--|
| 01C1205A58 | 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 |
|----------------------|--|
| 0IC1105A | 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 |
| 1IC1105A00A67 | i-CON 1 MK2, 115 V version |
| 0IC1105A0C | 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 |
|----------------------|--|
| 0IC1105A58 | 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 |
| 1IC1105A58A67 | 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 OA59.
Panne à souder série 142, voir pages 46/47.

Information

| Référence | Champ d'application |
|-------------------|--|
| 01C1105V | Station de soudage et de dessoudage i-CON 1V MK2, avec fer à souder i-TOOL MK2 (0105CDJ), panne 0142CDLF16, élément chauffant 016100J et support OA59 avec laine de laiton 0008M/SB |
| 01C1105V0C | Station de soudage et de dessoudage i-CON 1VC MK2 avec interface avec fer à souder i-TOOL MK2 (0105CDJ), panne 0142CDLF16, élément chauffant 016100J et support OA59 avec laine de laiton 0008M/SB |

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

Information

| Référence | Champ d'application |
|----------------------|---|
| 01C2205V | 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 |
| 11C2205V00A67 | i-CON 2V MK2 avec i-TOOL MK2, version 115 V |
| 01C2205VC | 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) |
| 01C2205VIT | 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 |
| 01C2205VOC | 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 |

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



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

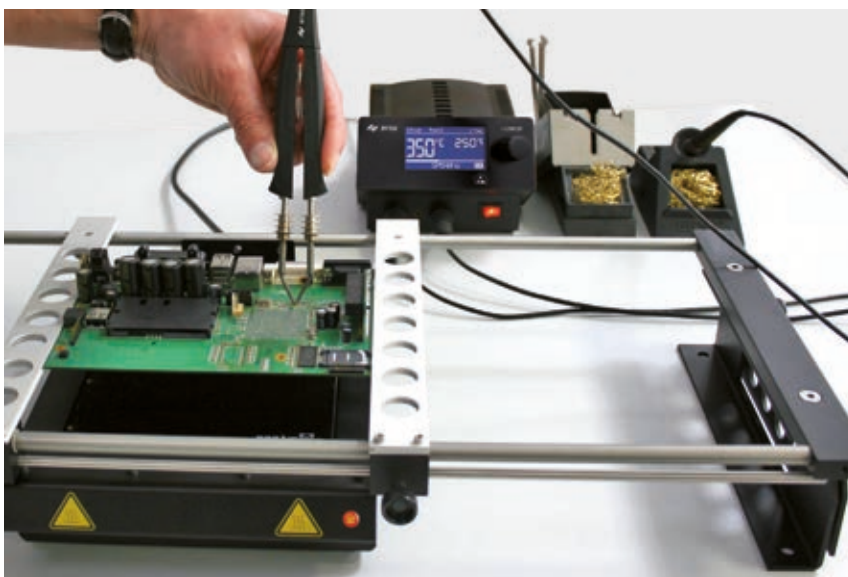
i-CON avec interface

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 Ersas et les systèmes d'extraction des fumées Ersas EASY ARM.

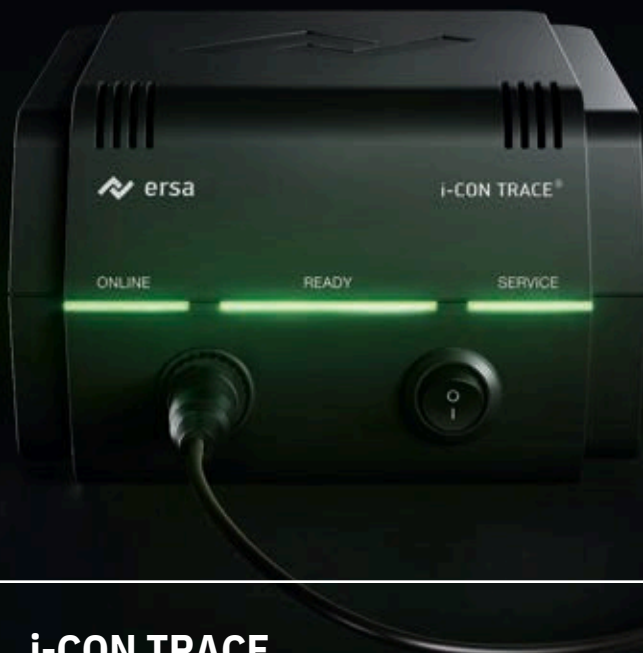
Jusqu'à deux stations i-CON 1C MK2 ou i-CON 2VC MK2 peuvent être combinées avec un filtre EASY ARM 1 ou EASY ARM 2 à l'aide d'un câble d'interface. L'unité d'extraction ne fonctionne que lorsqu'au moins une des stations de soudage connectées est en fonctionnement. Lorsque les deux stations i-CON sont 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



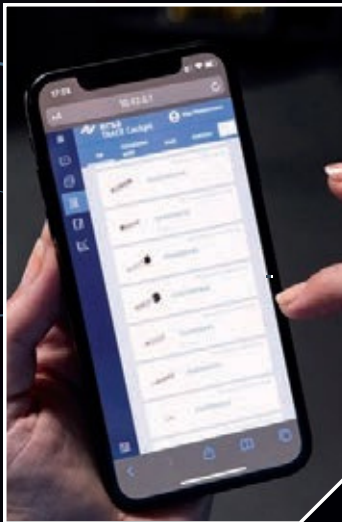
i-CON TRACE Station de soudage IoT

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.

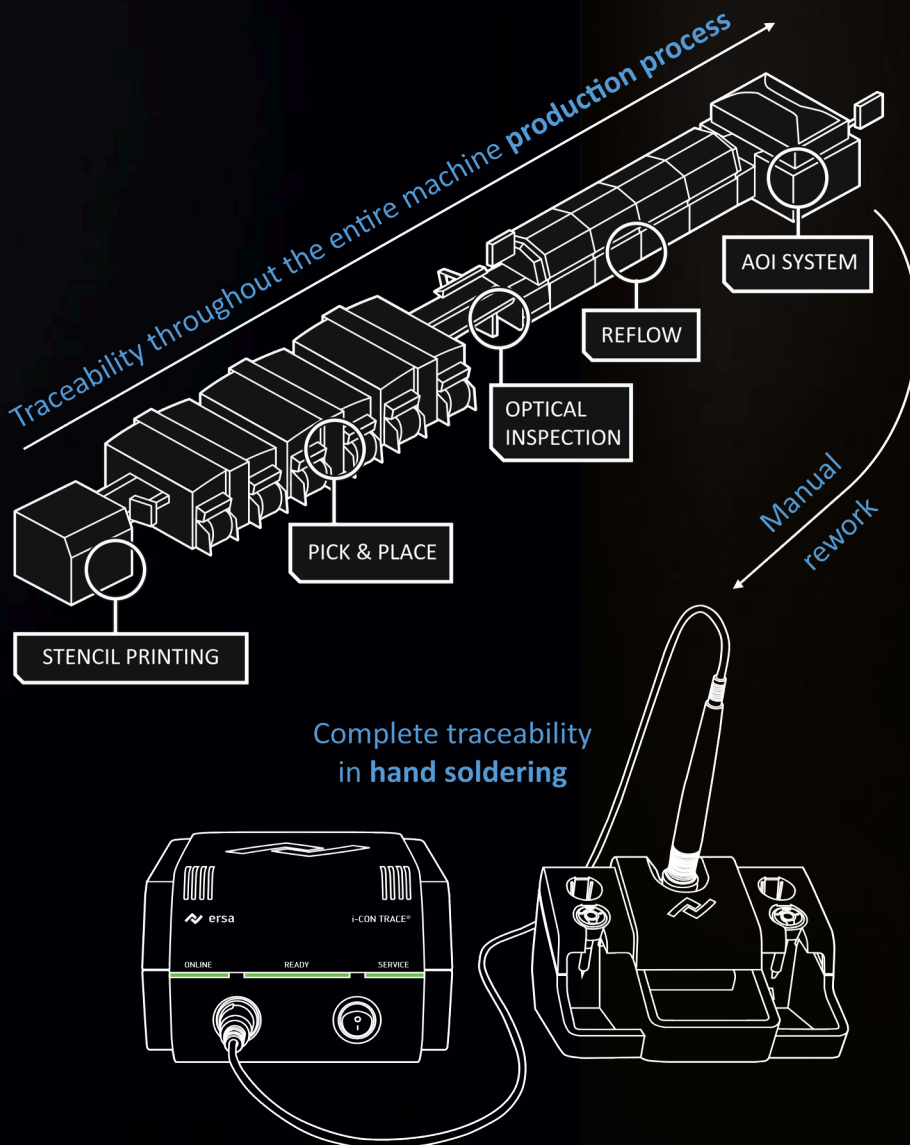
Le logiciel d'exploitation Ersa TRACE COCKPIT est téléchargeable gratuitement et installé de manière centralisée, c'est-à-dire une seule fois, sur le serveur du client. Dès qu'une station de soudage est intégrée au réseau de l'entreprise, tous les terminaux mobiles (PC, tablette, smartphone) connectés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



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.

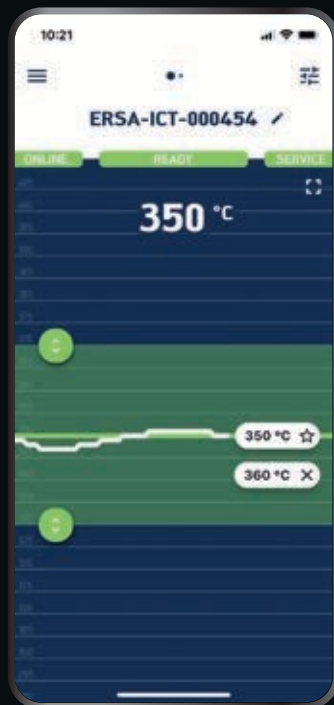
Utilisabilité

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 portable 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.

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.

Application mobile Ersa TRACE



Télécharger
pour iOS



Télécharger
pour Android

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 |
| 0ICT125 | Carte réseau i-CON TRACE |

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, Erska recommande la version i-CON VARIO 2 HP (OICV2000HP).



Panne à souder série 242 voir page 51.

i-TOOL MK2 et CHIP TOOL VARIO voir page 9

CHIP TOOL

Les pinces à dessolder 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 dessolder, 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 dessolder 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 dessolder permet de dessolder même sur des circuits imprimés très denses.



Panne à dessolder 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 dessolder X-TOOL VARIO | 074100J | 50 W/24 V | 50 - 450°C | approx. 210g incl. câble |
| 0240CDJ | Fer à souder haute performance i-TOOL HP | 024100J | 250 W/24 V | 50 - 450°C | approx. 110g |
| 0450MDJ | Pince à dessolder 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



Outils connectés

- Fer à air chaud **i-TOOL AIR S** (200 W)
- Fer à souder **i-TOOL MK2** (150 W)
- Pince à dessolder **CHIP TOOL VARIO** (2 x 40 W)
- Pince à dessolder **CHIP TOOL** (2 x 20 W)
- Outil à dessolder **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.

0A58

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 Ersas 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 |
|-------------------|-------------------|-------------------------|---------------|-------------|
| 0ICV2035A | i-CON VARIO 2 MK2 | max. 200W/230V, 50Hz | — | 2 – 20l/min |
| 0ICV2035AP | i-CON VARIO 2 MK2 | max. 200W/230V, 50Hz | max. 700 mbar | 2 – 20l/min |
| 0ICV2035HP | i-CON VARIO 2 MK2 | max. 200W/230V, 50Hz | — | — |
| 0ICV2035X | 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 |
|--------------------|-------------------|--------------|------------|-----------------|-----------|--------------|-----------|
| 0ICV2005A | i-CON VARIO 2 MK2 | X | * | * | * | — | * |
| 0ICV2005AI | i-CON VARIO 2 MK2 | X | X | * | * | — | * |
| 0ICV2005AC | i-CON VARIO 2 MK2 | X | * | * | * | — | * |
| 0ICV2005AXV | i-CON VARIO 2 MK2 | X | * | * | * | X | * |
| 0ICV2005HP | i-CON VARIO 2 MK2 | — | * | * | X | — | X |
| 0ICV2005XV | i-CON VARIO 2 MK2 | — | * | * | — | X | — |
| 0ICV2005XVI | 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 | * | * | * | * |
| OICV4005AIC | 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 | | | | | | | | | | |
|--|---|---|--|--|--|---|---|---|--|---|
| Postes de contrôle i-CON |  0135CDK i-TOOL PICO MK2 |  0125CDK i-TOOL NANO MK2 |  0140CDJ i-TOOL TRACE |  0105CDJ i-TOOL MK2 |  0470BRJ i-TOOL AIR S |  0240CDJ i-TOOL HP |  0460MDJ CHIP TOOL VARIO |  0450MDJ CHIP TOOL |  0740EDJ X-TOOL VARIO |  OCA10-001 OCA10-002 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"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
|  i-CON VARIO 4 MK2 | | | | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <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



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

Les aspirateurs de fumées de soudure Ersas **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.

Pour économiser l'énergie et prolonger la durée de vie du filtre, les deux unités peuvent être connectées aux stations de soudage Ersas 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 Ersas 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 Ersas 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 |
|--|---|--|--|
|  OCA10-4002 | Bras d'extraction Highflex, 1 000 mm, montage direct sur l'unité de filtration |  3CA10-9001 | Pince de table pour EASY ARM 1 |
|  OCA10-4003 | Bras d'extraction Omniflex, 900 mm, montage direct sur l'unité de filtration |  3CA10-9002 | Pince de table pour EASY ARM 2 |
|  OCA10-4001 | Bras d'extraction articulé, 500 mm, Highflex, montage sur table, avec OCA10-2002 |  OCA10-1001 | Filtre combiné, filtre à particules H13, filtre à gaz charbon actif |
|  OCA10-4004 | Bras d'extraction articulé, 600 mm, Omniflex, montage sur table, avec OCA10-2002 |  OCA10-1002/04 | Préfiltre, filtre à particules G4 (4 pièces/unité d'emballage) |
|  OCA10-2002 | Tuyau de raccordement, 2 000 mm |  3CA10-2003 | Câble d'interface pour connecter les stations de soudage avec interface |
|  OCA10-9006 | Raccord de buse Omniflex (uniquement avec bras d'extraction Omniflex et buses d'extraction 5001/5004) |  3CA10-2004 | Interrupteur de veille |
|  OCA10-5001* | Buse d'extraction, métallique, antistatique, ø 60 mm |  OCA10-9004 | Accouplement d'appareils |
|  OCA10-5002 | Buse d'extraction, ronde, ø 118 mm, antistatique |  3CA10-9008 | Couvercle de protection pour le raccordement du bras d'échappement |
|  OCA10-5003 | Buse d'extraction, rectangulaire, 155 mm x 90 mm, antistatique |  OCA10-4005 | Conduit de table Omniflex incl. OCA10-2002 |
|  OCA10-5004* | Buse d'extraction Plus, 230 mm x 85 mm, transparente |  291405 | Conduit de table avec bras d'extraction Omniflex, 600 mm, incl. OCA10-2002 |
|  OCA10-5005* | Buse d'extraction, plastique antistatique, ø 60 mm |  290763 | Conduit de table avec bras d'extraction Highflex, 500 mm, incl. OCA10-2002 |

*En combinaison avec un bras Omniflex, le raccord de buse Omniflex OCA10-9006 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.



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

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 panes à chauffage interne et leurs éléments chauffants PTC longue durée garantissent un rendement élevé et une température de panne constante.



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

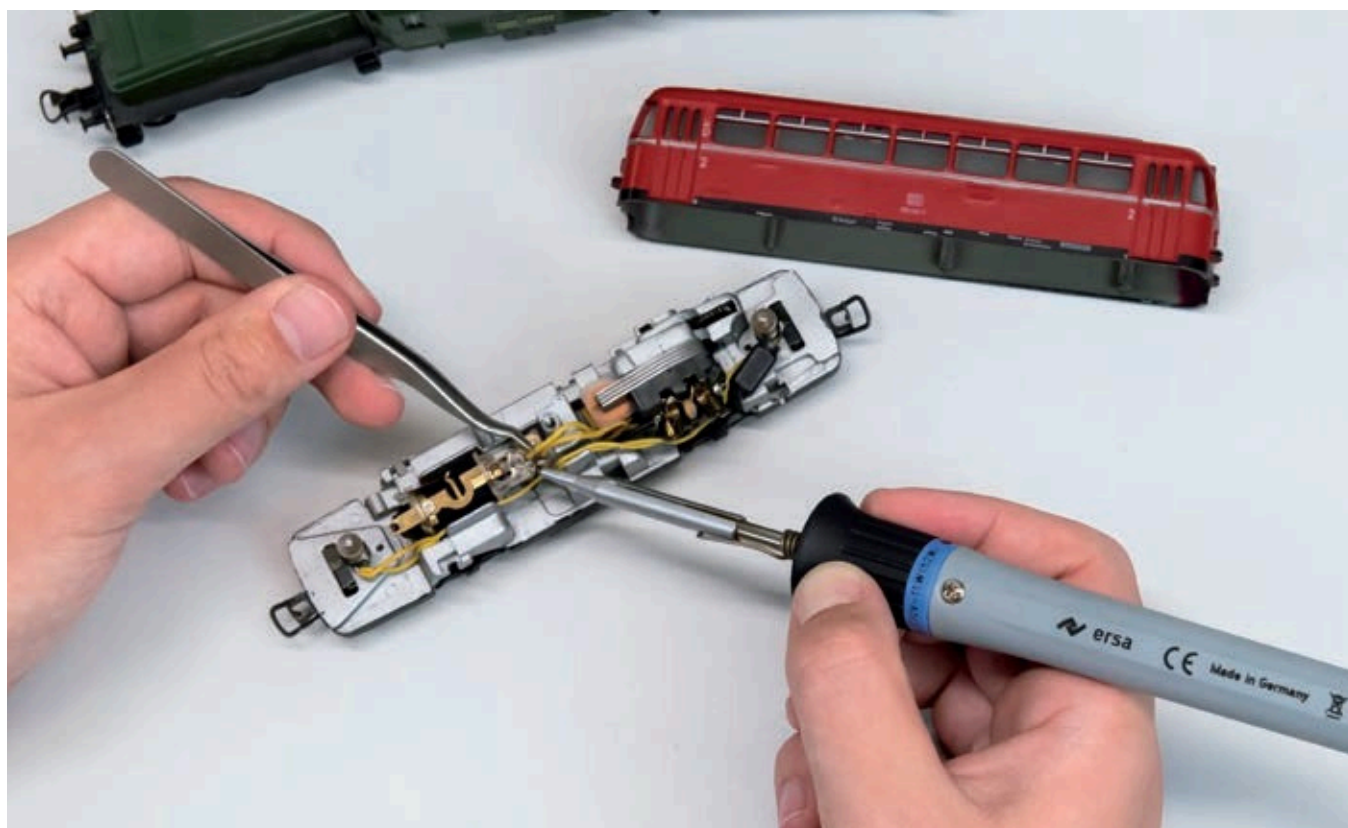


Micro-fer à souder MULTI-TIP C25. Panne à souder série 172, voir page 54.

Information

| Référence | Description/ Rating | ERSADUR | Élément chauffant | Temps de chauffe | Max. température de la pointe | Poids* |
|---------------|--------------------------------------|---------|-------------------|------------------|-------------------------------|--------|
| 230 V | | | | | | |
| 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

Large gamme de pannes à souder

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 (coefficient 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



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.



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 la 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.

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

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 Erska **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.

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 PROFİ-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 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 |
|------------|---|--|-------------------------|-----------------------|----------------------|-------|
| 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 Erska 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 Erska.

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.

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.

Information

| Référence | Description | Plage de mesure | Température de fonctionnement | Alimentation | Dimensions sans unité de capteur | Poids* |
|-----------------|--|-----------------|-------------------------------|-----------------------|----------------------------------|---------------|
| ODTM110 | 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 |
| ODTM110C | 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 rechange 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 | Pincette 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

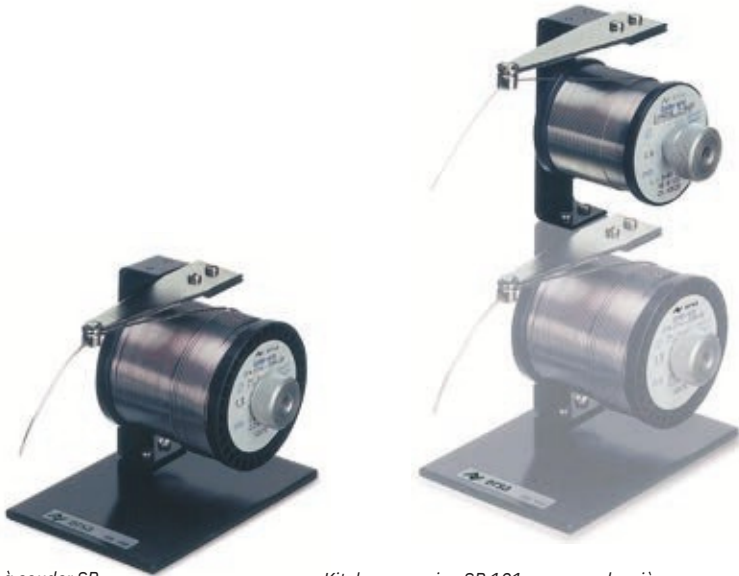
SR 100

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 Erska 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, Erska 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 viscosse, 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 viscosse, 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 dessolder 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 dessolder 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'aspère 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 Ersawick No-Clean disponibles en différentes quantités



FLUX-REMOVER



FLUX-PEN

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

Comme tous les consommables Ersawick, 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

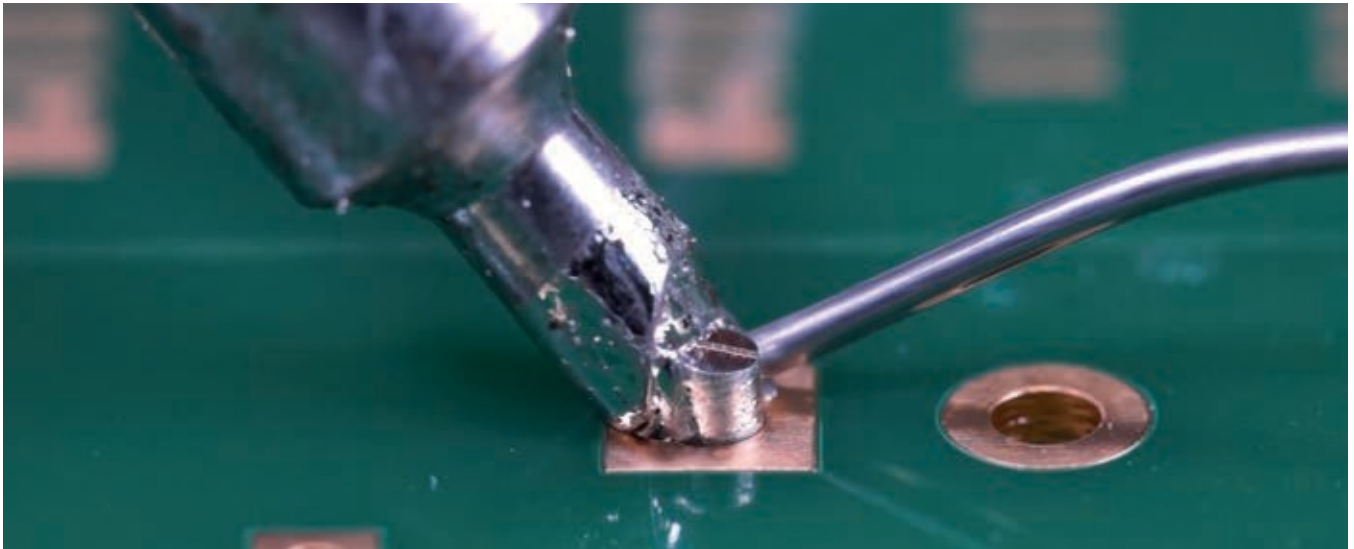
| Référence | Description | Quantités | Signe de danger |
|----------------------|---|------------------|-----------------|
| OFMKANC32-005 | Crème de flux No-Clean, EN 29454/1.1.3 C | 5 ml cartouche | 05; 07 |
| OFMKANC32-200 | Crème de flux No-Clean, EN 29454/1.1.3 C | 200 ml can | 05; 07 |
| 4FMJF8300-005 | 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 |
| OFMIF8001-001 | 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 |
| OFMIF6000-001 | 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 |
| OFMIF2005-002 | Flux IF 2005 M à faible teneur en solides, sans nettoyage, EN 29454/2.2.3 A | 200 ml sprayer | 02; 07; 08 |
| OFR400 | DÉMONTANT DE FLUX (OFR400), avec brosse OFR202 et capuchon de protection OFR203 | 400 ml cartouche | 02; 07; 09 |



Pannes de soudage et de dessoudage



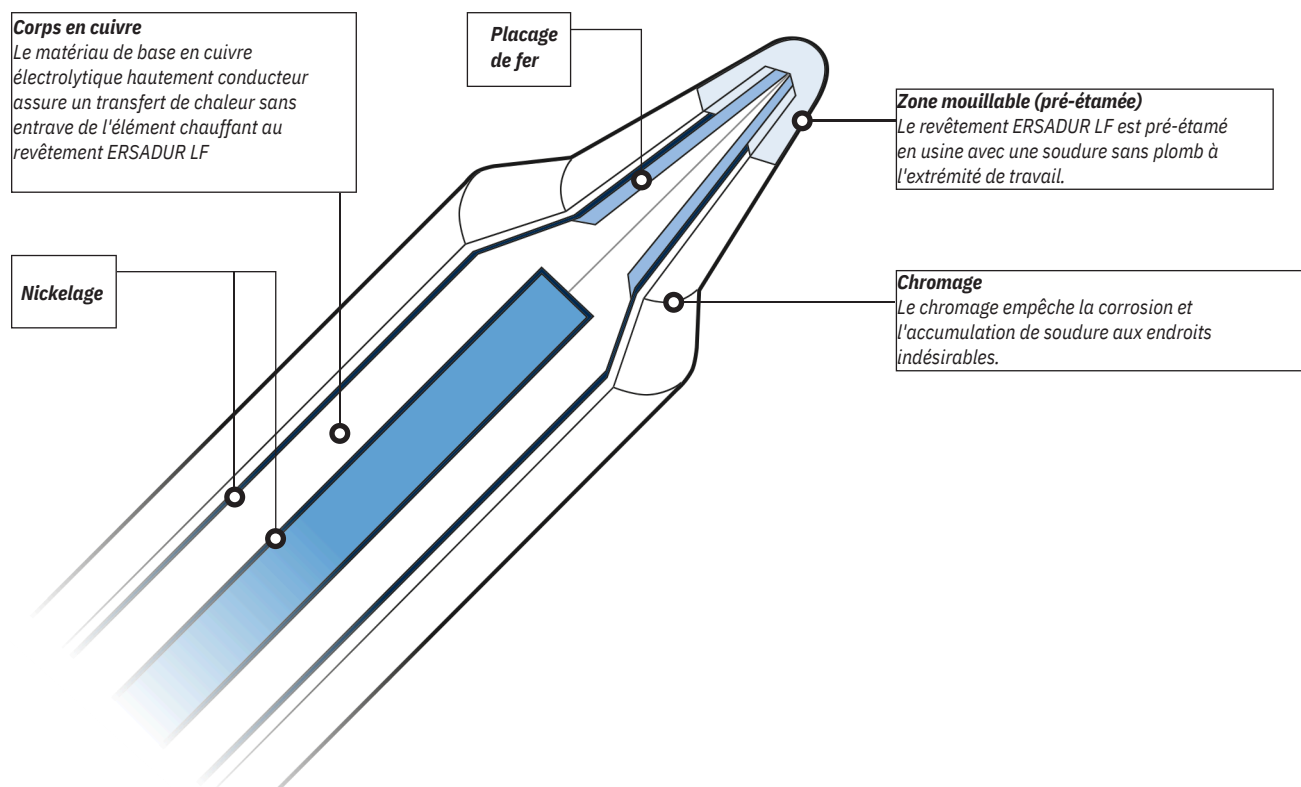
MONDIAL. EN AVANT. DURABLE.



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 Ersas. La conductivité thermique parfaite des pannes ERSADUR protège l'élément chauffant de la surchauffe et de l'usure prématurée. Ersas 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 Erska

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

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



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.



tip identification
by QR code

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

| | | | |
|---|---|---|--|
| 0142PDLF01/SB pointe de crayon, encastrée, \varnothing 0,1 mm | 0142PDLF03/SB pointe de crayon, encastrée, \varnothing 0,3 mm | 0142PDLF03L/SB pointe de crayon, allongée, 0,3 mm \varnothing | 0142PDLF05/SB pointe de crayon, 0,5 mm \varnothing |
| 0142PDLF08/SB pointe de crayon, 0,8 mm \varnothing | 0142PDLF08L/SB pointe de crayon, étendue, 0,8 mm \varnothing | 0142PDLF10/SB pointe de crayon, 1,0 mm \varnothing | 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 |
| 0142CDLF080/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-étalement. Sous réserve de modifications techniques.



tip identification
by QR code

**TIP'N'
TURN**

POINTES À SOUDER LONGUE DUR SÉRIE 142 ERSADUR

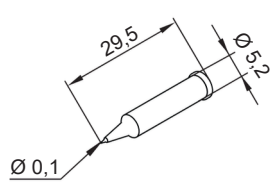
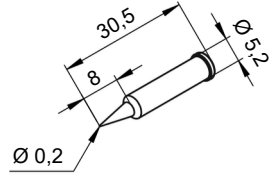
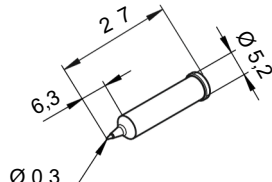
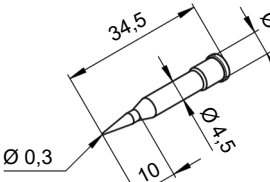
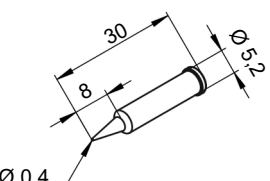
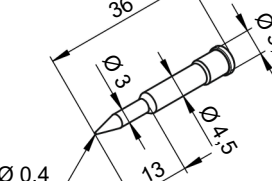
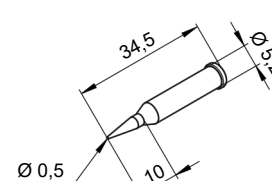
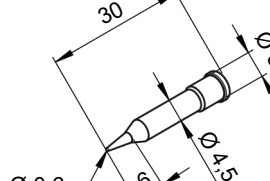
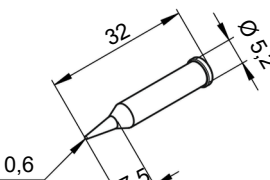
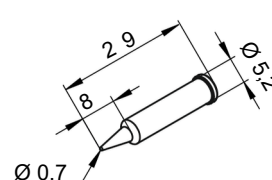
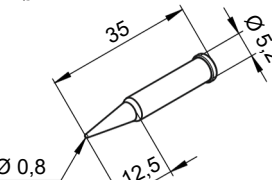
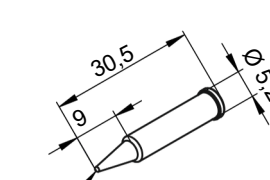
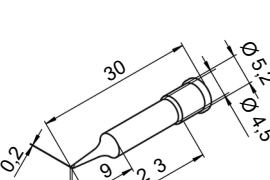
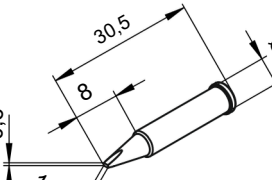
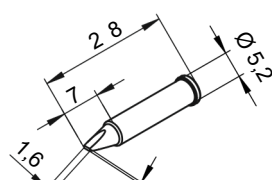
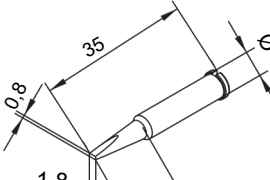
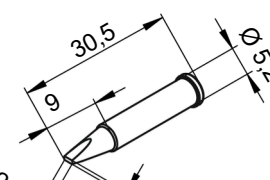
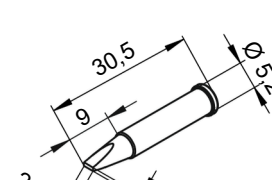
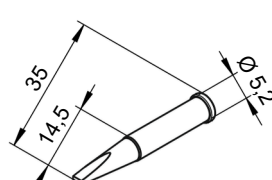
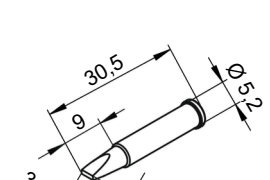
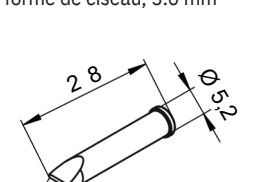
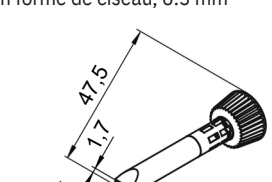
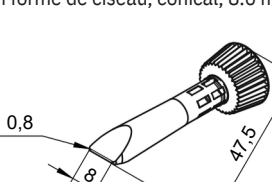

■ i-CON TRACE avec fer à souder i-TOOL TRACE, toutes les stations i-CON MK2 avec fer à souder i-TOOL MK2, i-TOOL NANO MK2 ou i-TOOL PICO MK2

| | | | |
|--|--|--|--|
| 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 |
| 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 |
| 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 |
| 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 |
| 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 |
| 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 | | |

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, recessed, 0.1 mm Ø  | 0102PDLF02/SB pointe de crayon, 0.2 mm Ø  | 0102PDLF03/SB pointe de crayon, recessed, 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  | 0102CDLF080C/SB en forme de ciseau, conical, 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

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

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



| | | | |
|--|--|--|--|
| 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 | 0102SDF04/SB pointe de crayon, bent, 0.4 mm ø |
| 0102SDF06/SB pointe de crayon, bent, 0.6 mm ø | 0102SDF06L/SB pointe de crayon, courbée, étendue, 0.6 mm ø | 0102SDF08L/SB pointe de crayon, courbée, étendue, 0.8 mm ø | 0102SDF18/SB en forme de ciseau, bent, 1.8 mm ø |
| 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 |
| 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 |
| 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 |
| 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 |

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

POINTES À SOUDER ERSADUR LONGLIFE SÉRIES 832, 842 ET 852

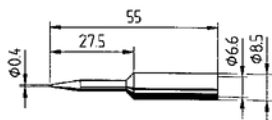
■ ANALOG 60/60 A
■ ANALOG 80/80 A
■ DIGITAL 80 A

■ DIGITAL 2000A
avec POWER TOOL
■ ELS 8000/M/D
■ Ersä 15+/25+/35+

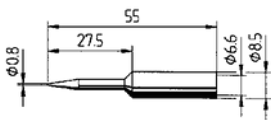
■ MICRO-CON60 iA avec
POWER TOOL
■ MS 6000/MS 8000/D
■ MULTI-PRO/MULTI-SPRINT

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

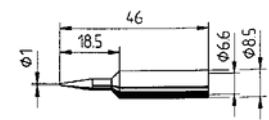
0832UD/SB, 0832UDLF/SB
pointe de crayon, étendue, 0.4 mm ø



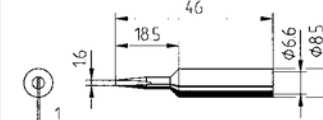
0832SD/SB, 0832SDF/SB
pointe de crayon, étendue, 0.8 mm ø



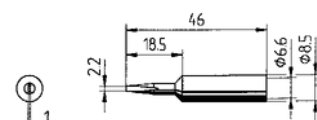
0832BD/SB, 0832BDF/SB
pointe de crayon, 1.0 mm ø



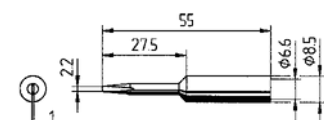
0832YD/SB, 0832YDLF/SB
en forme de ciseau, 1.6 mm



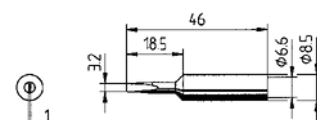
0832CD/SB, 0832CDF/SB
en forme de ciseau, 2.2 mm



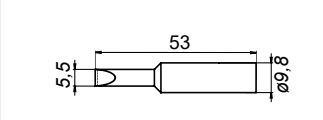
0832KD/SB, 0832KDLF/SB
en forme de ciseau, étendue, 2.2 mm



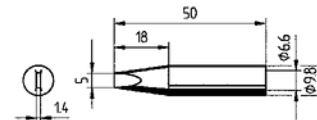
0832ED/SB, 0832EDLF/SB
en forme de ciseau, 3.2 mm



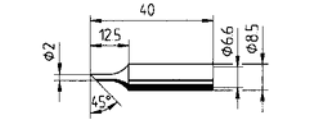
0832EDLF55/SB
en forme de ciseau, 5.5 mm



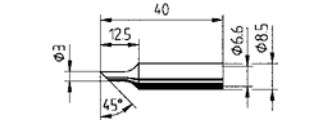
0832VD/SB, 0832VDF/SB
en forme de ciseau, 5.0 mm



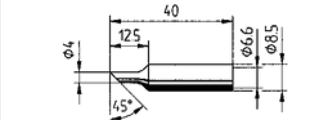
0832FDLF/SB
angle incliné, 2.0 mm



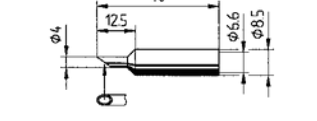
0832TDLF/SB
angle incliné, 3.0 mm ø



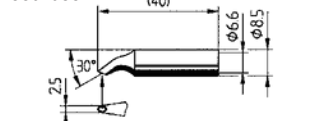
0832NDLF/SB
angle incliné, 4.0 mm ø



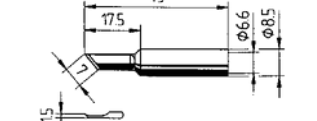
0832PW/SB
PowerWell avec partie concave



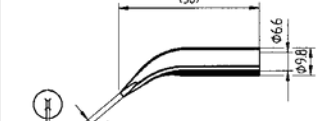
0832HD/SB
SolderWell avec partie concave
courbée



0832AD/SB
PLCC blade, 1.5 mm



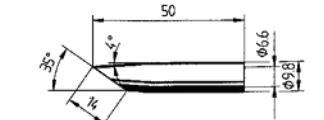
0832WD/SB
en forme de ciseau, benti, 2.5 mm



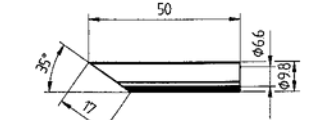
0832RD/SB
en forme de ciseau, benti, 5.0 mm



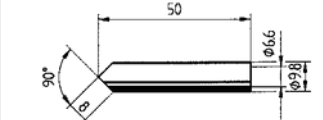
0832GDLF/SB
angle incliné, 14 mm, 35°



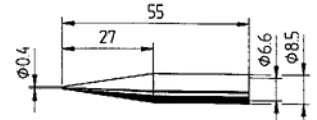
0832LDLF/SB
angle incliné, 17 mm, 35°



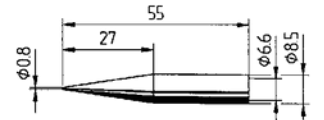
0832MDLF/SB
angle incliné both sides, 8 mm



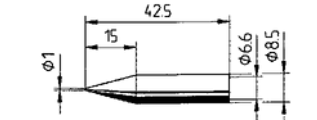
0842UD/SB, 0842UDLF/SB
pointe de crayon, étendue, 0.4 mm ø



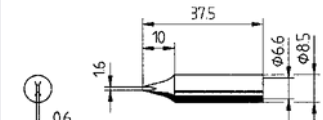
0842SD/SB, 8042SDF/SB
pointe de crayon, étendue, 0.8 mm ø



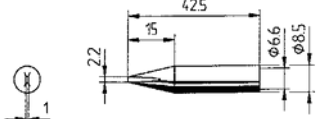
0842BD/SB, 0842BDF/SB
pointe de crayon, 1.0 mm ø



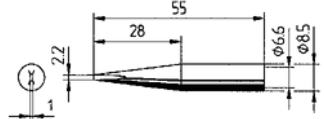
0842YD/SB, 0842YDLF/SB
en forme de ciseau, 1.6 mm



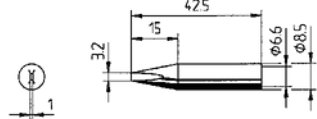
0842CD/SB, 0842CDF/SB
en forme de ciseau, 2.2 mm



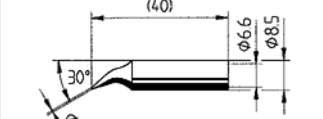
0842KD/SB, 0842KDLF/SB
en forme de ciseau, étendue, 2.2 mm



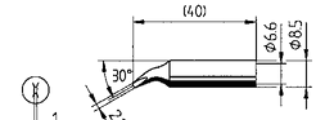
0842ED/SB, 0842EDLF/SB
en forme de ciseau, 3.2 mm



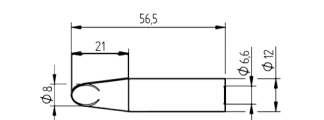
0842ID/SB
pointe de crayon, benti, 0.4 mm ø



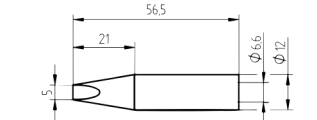
0842JD/SB
en forme de ciseau, benti, 2.2 mm



0852GD/SB
angle incliné, 8.0 mm



0852VD/SB
en forme de ciseau, 5.0 mm



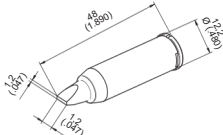
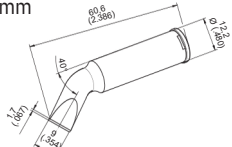
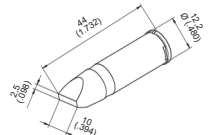
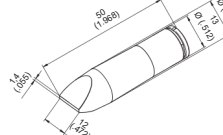
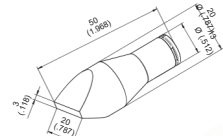
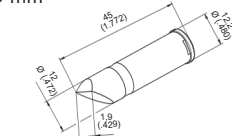
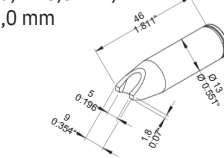


084100J
Élément chauffant pour OUTIL
ÉLECTRIQUE, 24 V, 80 W



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

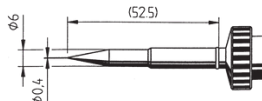
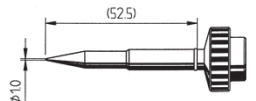
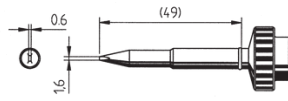
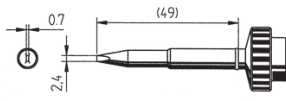
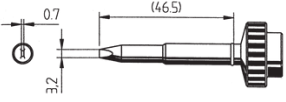
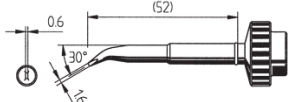
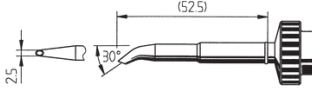
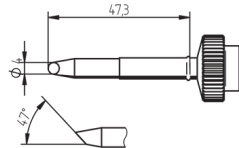
| | | | |
|--|---|--|--|
| 0242CDLF50/SB en forme de ciseau, 5.0 mm  | 0242SDLF90/SB en forme de ciseau, benti 40°, 9.0 mm  | 0242CDLF100/SB en forme de ciseau, 10.0 mm  | 0242CDLF120/SB en forme de ciseau, 12.0 mm  |
| 0242CDLF200/SB en forme de ciseau, 20.0 mm  | 0242CDLF109A/SB en forme de ciseau, 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

| | | | |
|---|--|---|---|
| 0612SDFL/SB pointe de crayon, 0.4 mm ø  | 0612BDFL/SB pointe de crayon, 1.0 mm ø  | 0612ADFL/SB en forme de ciseau, 1.6 mm  | 0612KDFL/SB en forme de ciseau, 2.4 mm  |
| 0612EDFL/SB en forme de ciseau, 3.2 mm ø  | 0612JDFL/SB en forme de ciseau, benti 30°, 1.6 mm  | 0612HDFL/SB ErsasolderWell avec partie concave, coudé à 30°, 2,5 mm  | 0612WDFL/SB angle incliné, 45°, 4.0 mm  |

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

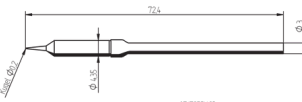
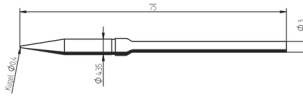
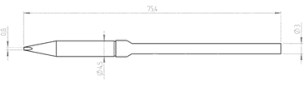
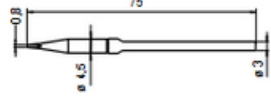
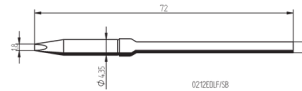
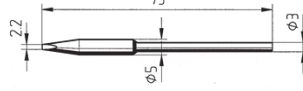

POINTES À SOUDER LONGUE DUR SÉRIE 212 ERSADUR

■ 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


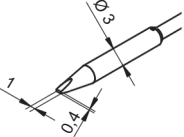


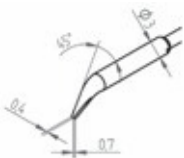
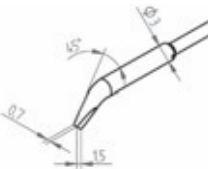
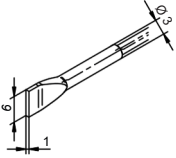
■ TWIN 40 A/AS
 ■ TWIN 80 A avec MICRO TOOL

| | | | |
|---|---|---|--|
| 0212SDFL/SB pointe de crayon, 0.2 mm ø  | 0212BDFL/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  |
| 0212EDFL/SB en forme de ciseau, 1.8 mm  | 0212FDFL/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 dessolder CHIP TOOL VARIO

| | | | |
|--|--|---|--|
| 0462PDLF005/SB pointe de crayon, 0,5 mm \varnothing  | 0462CDLF010/SB en forme de ciseau, 1,0 mm  | 0462CDLF018/SB en forme de ciseau, 1,8 mm  | 0462SDF002/SB pointe de crayon, courbée, 0,2 mm \varnothing  |
| 0462MDLF007/SB en forme de ciseau, courbé, 0,7 mm  | 0462MDLF015/SB en forme de ciseau, courbé, 1,5 mm  | 0462FDLF060/SB pannes à dessolder, 6 mm  | |

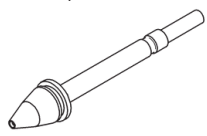
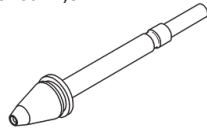
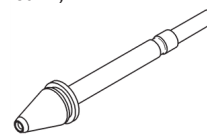
Livré par paire. Dimensions sans pré-étamage. Sous réserve de modifications techniques.

SERIES 722 ERSADUR DESOLDERING TIPS

■ DIGITAL 2000 A avec X-TOOL

■ X-TOOL KIT 1

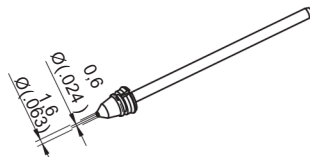
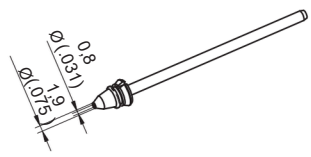
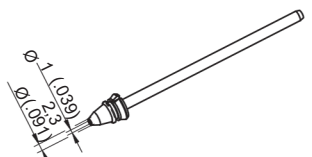
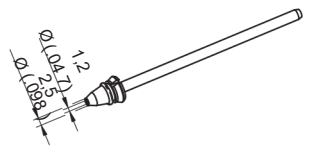
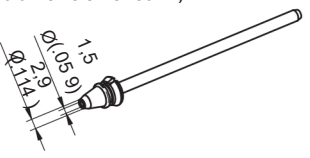

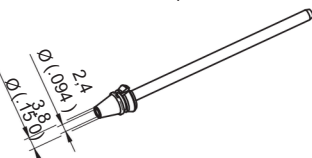
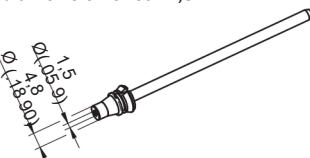
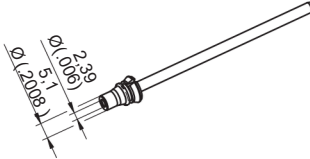


■ Toutes les stations i-CON avec X-TOOL

| | | |
|---|---|---|
| 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

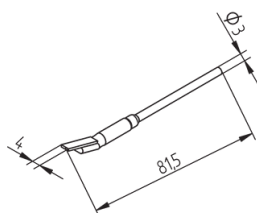
■ DIGITAL2000 A avec CHIP TOOL
■ MICRO-CON 60 iA avec
PINCETTE À DESSOUDER CMS 40

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

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

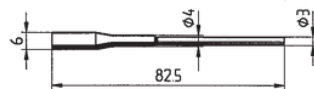
0452FDLF040/SB

4 mm, par exemple SO 8 GT/14 GT/16 GT



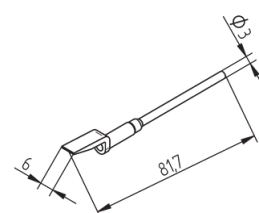
0422ED/SB

6 mm, par exemple SOIC 8



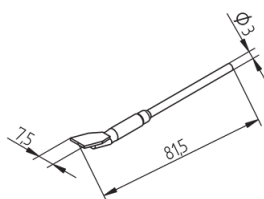
0452EDLF060/SB

6 mm, par exemple SOIC 8



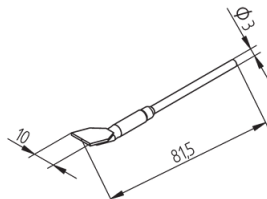
0452FDLF075/SB

7,5 mm, par exemple SOIC 2/SOT 23



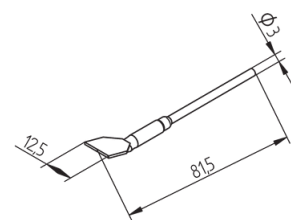
0452FDLF100/SB

10 mm, par exemple SOIC 16



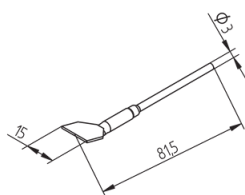
0452FDLF125/SB

12,5 mm, par exemple SOIC 20



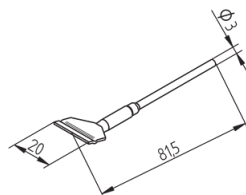
0452FDLF150/SB

15 mm, par exemple SOIC 24



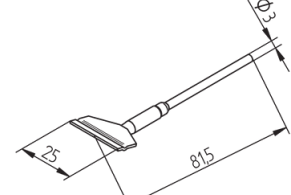
0452FDLF200/SB

20 mm, par exemple SOIC 32



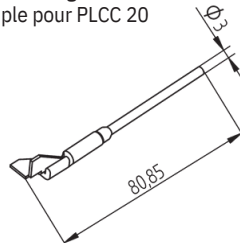
0452FDLF250/SB

25 mm, par exemple SOIC 40



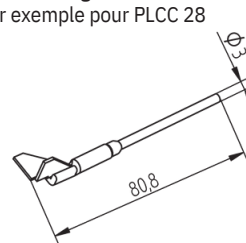
0452QDLF100/SB

angle de 90°, longueur 10 mm,
par exemple pour PLCC 20



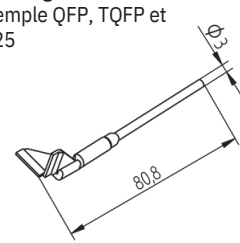
0452QDLF125/SB

angle de 90°, longueur 12,5
mm, par exemple pour PLCC 28



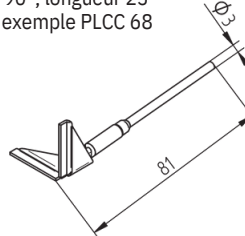
0452QDLF150/SB

angle de 90°, longueur 15 mm,
pour par exemple QFP, TQFP et
TTQFP 80T25



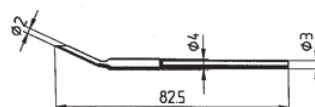
0452QDLF250/SB

angle de 90°, longueur 25
mm, par exemple PLCC 68



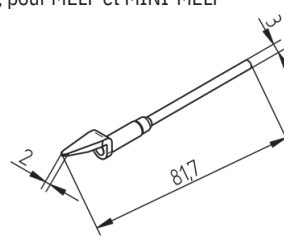
0422MD/SB

ellipse, pour MELF et MINI-MELF



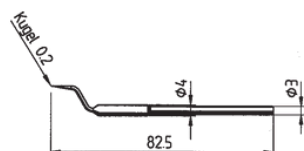
0452MDLF020/SB

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 dessolder des séries 422 et 452



*Veuillez noter :

Les pointes 0422SD/SB doivent être utilisées
avec le kit de protection anti-rotation E045600
pour garantir de bons résultats.

Il est recommandé d'utiliser le kit de protection
anti-rotation E045600 avec d'autres pointes des
séries 422 et 452.

POINTES À SOUDER LONGUE DUR SÉRIE 172 ERSADUR

MULTI-TIPC25

| | | | |
|---|---|---|--|
| 0172BD/SB ERSADUR, pointe de crayon, 0.4 mm Ø | 0172BD/SB ERSADUR, pointe de crayon, 1.1 mm Ø | 0172KD/SB ERSADUR, en forme de ciseau, 3.1 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, 2.6 mm | 0162LD/SB ERSADUR, angle incliné, 45°, 3.6 mm |
| | | |

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)

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

| | | | |
|--|--|--|--|
| OG072CN/SB OG132CN/SB en forme de ciseau, 1,0 mm | OG072KN/SB OG132KN/SB en forme de ciseau, 2,4 mm | 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 |
| | | | |

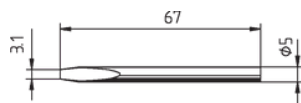
Dimensions sans pré-étamage. Sous réserve de modifications techniques.

POINTES À SOUDER LONGUE DUR SÉRIE 032 ERSADUR

■ MULTI-TIPC25

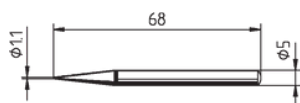
0032KD

en forme de ciseau, 3,1 mm



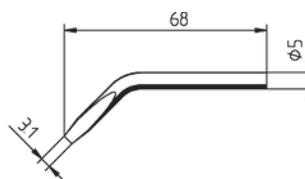
0032BD

pointe de crayon, \varnothing 1,1 mm



0032JD

en forme de ciseau, courbé, 3,1 mm



E033100

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



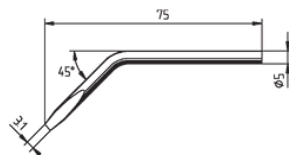
Dimensions sans pré-étamage. Sous réserve de modifications techniques.

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



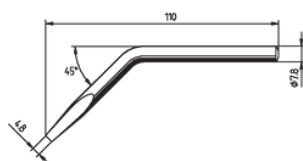
Dimensions sans pré-étamage. Sous réserve de modifications techniques.

POINTES À SOUDER LONGUE DUR SÉRIE 082 ERSADUR

■ Ersa 80 S

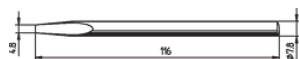
0082JD/SB

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



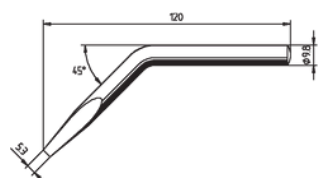
Dimensions sans pré-étamage. Sous réserve de modifications techniques.

POINTES À SOUDER LONGUE DUR SÉRIE 152 ERSADUR

■ Ersa 50 S

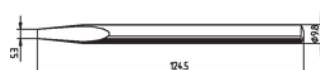
0152JD

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.