OUTILS DE SOUDURE 2023/24

Une expertise depuis plus de 100 ans

Fers à souder
Ersa Stations de soudage et de dessoudage
Extractions de fumées de soudure
Équipements et accessoires de retouche hybrides

MONDIAL. EN AVANT. DURABLE.

CONTENU

Stations de soudage et de dessoudage

Stations de soudage classiques

Stations de soudage analogiques classiques
ANALOG 60/ANALOG 60 A 5
Station de soudage numérique universelle RDS 80 6
Station de soudage numérique DIGITAL 2000 A 7
Station de soudage numérique compacte i-CON PICO MK2 . 8

Stations de soudage industrielles et IoT

Technologie brevetée de pannes à souder Tip'n'Turn 10
La nouvelle technologie i-TOOL MK2 11
Station de soudage compacte pour l'industrie
i-CON NANO MK2 12
Stations de soudage numériques pour l'industrie
i-CON 1 MK2/i-CON 1V MK2. 13
Station de soudage/dessoudage à deux canaux
i-CON 2V 14
i-CON avec interface 15
Station de soudage IoT i-CON TRACE . . . . . 16 - 19

Stations de retouche et de soudage haut de gamme

Les outils de la série i-CON VARIO MK2 21
Station de soudage et de dessoudage multicanal
i-CON VARIO 2 MK2 22
Station de soudage et de dessoudage multicanal
i-CON VARIO 4 MK2 23
i-CON matrix 24
Station de retouche flexible HR 100 25
Station de retouche compacte HR 200 26

Extracteurs de fumées de soudure

Extractions pour l'établi

Ersa EASY ARM 1 + 2 . . . . . 28 - 29

i-CON TRACE

Fers à souder et ensembles

Fers à souder universels

Ersa 30 S, MULTI-TIP 31

Fers à souder standards

Ersa 50 S, 80 S, 150 S 32

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 10 et 11

Fer à souder à grande vitesse

MULTI-SPRINT 32

Fers à souder à température contrôlée

PTC 70, MULTI-TC 33

Fers à souder à gaz

INDEPENDENT 75/130 . . . . . 34 - 35

Accessoires et matériaux de traitement

Accessoires

Plaque chauffante IRHP 100 A 37
Appareil de mesure de température DTM 110 37
Outil de dessoudage SOLDAPULLT AS 196 38
Pipette à vide SVP 100 38
Échangeur de pannes multifonctions 38
Rack d'empilage STR 200 39
Distributeur de fil à souder SR 100 39
Porte-outils et éponges de nettoyage 40
Porte-panne SH 11 41

Matériaux de traitement

Fil à souder 41
Mèches à dessouder et flux 42

Embouts et buses

Pannes à souder ERSADUR 44
Entretien professionnel des pannes 45

Pannes à souder Longlife

Série 142. . . . . 46 - 47
Série 102 . . . . . 48 - 49
Série 832, 842, 852 50
Série 242, 612, 212 51

Pannes à dessouder

Série 462, 722, 742 52
Série 422, 452 53

Pannes à souder et buses à air chaud

Séries 172, 162, 472, G 072, G 132 54
Séries 032, 052, 082, 152, 202, 302, 552 55

Autres solutions

Robot de soudage SR 500 56
Systèmes d'inspection 56
Systèmes de retouche, station Dip&Print 57
Formation et services . . . . . 58 - 59

GUIDE RAPIDE

Numéro de comande	Page
00	
0003B/SB	40
0004G/SB	40
0008M/10	40, 45
0008M/SB	45
0032BD/SB	55
0032JD/SB	55
0032KD/SB	55
0052JD/SB	55
0055JD	32
0082JD/SB	55
0082KD/SB	55
0085JD	32
01	
0102... tips	49
0105CDJ	11, 13-14
0125CDK	11. Dez
0135CDK	8, 11
0140CDJ	11, 19
0142... tips	47
0152... tips	55
0155JD	32
0162... tips	54
0172... tips	54
02	
0212... tips	51
0240CDJ	21
0242... tips	51
03	
0330KD	31
0340KD	31
04	
0422... tips	53
0450MDJ	7
0452... tips	53
0460MDJ	11
0462... tips	52
0470ERJ	21
0472... nozzles	54
06	
0612... tips	51
0670CDJ	5
0680CDJ	5
07	
0710CD	33
0740EDJ	21

Numéro de comande	Page
0742... tips	52
0760CD	33
08	
0832...	50
tips 0840CDJ	7
0842... tips	50
0852... tips	50
0890CDJ	6
09	
0910BD	31
0920BD	31
0960ED	32
0A	
0A tool holders	40
0ANA60	5
0ANA60A	5
0AS196	38
0C	
0CA10 CLEAN-AIR	28
0D	
0DIG20A45	7
0DIG20A84	7
0DTM110	37
0DTM110C	37
0F	
0FMIF6000-001	42
0FMIF8001-001	42
0FMKANC32-005	42
0FMKANC32-200	42
0FMPEN	42
0FR202	42
0FR400	42
0G	
0G072... tips	54
0G07400041	34
0G07400141	34
0G132... tips	54
0G13400041	35
0G13400141	35
0H	
0HR200	26
0HR200-HP	26
0I	
0IC1105A	13
0IC1105A0C	13
0IC1105V	13

Numéro de comande	Page
0IC1105V0C	13
0IC1205A	12
0IC1305	8
0IC2205V	14
0IC2205V0C	14
0IC2205VC	14
0IC2205VIT	14
0ICT1000A	19
0ICT125	19
0ICV2000HP	21
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
0IRHP100A	37
0IRHP100A-03	37
0IRHR100A	25
0IRHR100A-14	25
0IRHR100A-24	25
0IRHR100A-HP	25
0IRHR-ST050	25
0L	
0LS197	38
0P	
0PR100	57
0PR100-D001	57
0PR100-D002	57
0PR100-D003	57
0PR100-PL550	57
0PR100-PL650	57
0R	
0RDS80	6
0S	
0SH11	41
0SR100	39

Numéro de comande	Page
0SR101	39
0STR200	39
0SVP100	38
0SVP12K	38
0SVP13A	38
0W	
0WICKNC1.5/10	42
0WICKNC2.2/10	42
0WICKNC2.7/10	42
0WICKNC4.9/10	42
1	
1055JDA068	32
1085JDA068	32
1155JDA068	32
1330KDA068	31
1340KDA068	31
1710CDA068	33
1960EDA068	32
1HR2000000A67	26
1HR200-HP0A67	26
1IC1105A00A67	13
1IC1205A00A67	12
1IC1305000A67	8
1IC2205V00A67	14
1ICT1000A00A67	19
1IRHR100A0A67	25
1IRHR100AHPA67	25
1RDS800000A67	6
2	
290763	29
291405	29
3	
3CA10 CLEAN AIR	29
3IRHR100A	25
3IRHR100A-01	25
3IT1040-00	41
3ZT00051	45
3ZT00164	5-6, 38
4	
4FMJF6000-PEN	42
4FMJF8001-PEN	42
4FMJF8300-005	42
4FMJF8300-030	42
E	
E074600	45
E074700	45

Stations de soudage et de dessoudage

Stations de soudage classiques

MONDIAL. EN AVANT. DURABLE.

ANALOGIQUE 60/ANALOGIQUE 60 A

Soudure fiable avec une technologie éprouvée dans l'industrie

PTC

Informations sur la commande

Numéro de commande	Description
0ANA60	Station de soudage ANALOG 60, complète, avec fer à souder BASIC TOOL 60 (0670CDJ), avec panne à souder 0832CDLF et porte-outil 0A42 avec éponge 0003B

ANALOG 60 avec fer à souder BASIC TOOL 60.
Pannes à souder séries 832 et 842 voir page 50.

La station de soudage à température contrôlée électroniquement Ersa **ANALOG 60** est le modèle de base de la série de stations de soudage Ersa.

Elle est dotée de la technologie de contrôle de température Ersa RESISTRONIC éprouvée, avec l'élément chauffant en céramique PTC faisant office de capteur de température. La puissance initiale élevée permet un chauffage rapide.

Le grand choix de pannes à souder permet une large gamme d'applications. Le chauffage interne assure une efficacité thermique élevée. Une prise frontale avec haute impédance intégrée permet une compensation de potentiel entre la panne à souder et le poste de travail.

L'appareil est principalement utilisé pour les soudures de petite et moyenne taille. Le fer à souder basse tension BASIC TOOL 60 est équipé d'un câble de raccordement extrêmement flexible et résistant à la chaleur.

Données techniques

Station	Puissance nominale/tension	Temperature	Fer à souder	Nominale/Tension	Chaleur temps	Poids*
ANALOG 60	60 W/230 V, 50 – 60 Hz/24 V 60	150 – 450 °C	**BASIC TOOL 60**	60 W (350 °C)	approx. 60 s (280 °C)	approx. 60 g

*sans câble

RDS 80

La station de soudage numérique universelle d'Ersa

Informations sur la commande

Numéro de commande	Description
0RDS80	Station de soudage RDS 80, complète, avec fer à souder RT 80 (0890CDJ), panne à souder 0842CD et porte-outil 0A39 avec éponge 0003B

PTC

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

La station de soudage numérique Ersa **RDS 80** avec la régulation de température Ersa RESISTRONIC éprouvée fournit une puissance de chauffage de **80 W**. L'élément chauffant en céramique PTC (coefficient de température positif) fait office de capteur de température dans ce système de régulation et assure un chauffage extrêmement rapide grâce à la puissance initiale élevée. La puissance de chauffage élevée et le grand choix de pannes à souder permettent une très large gamme d'applications. Le système de chauffage avec les pannes à souder chauffées de l'intérieur présente une efficacité thermique élevée.

Excellent rapport qualité-prix

La poignée ergonomique redessinée, le design du boîtier et le grand écran numérique multifonction ne laissent pas grand-chose à désirer.

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.

En plus d'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 une résistance intégrée de 220 kΩ) permet d'égaliser la panne à souder avec le potentiel du poste de travail.

Le fer à souder RT 80 est équipé d'un câble de raccordement en PVC flexible pulvérisé. Pour le remplacement de la panne, nous recommandons d'utiliser l'échangeur de panne 3ZT00164 (voir page 36).

Données techniques

Station	Puissance nominale/tension	Temperature	Fer à souder	Puissance nominale/tension	Temps de chauffe	Poids*
RDS 80	80 W/230 V, 50 – 60 Hz/24 V or 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

*sans câble

Exemple d'application

Affichage multifonctionnel

i-CON PICO MK2

L'entrée dans la soudure professionnelle

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 bon rapport qualité-prix : voilà les exigences que remplit l'**i-CON PICO MK2**, la station d'entrée de gamme pour le soudage professionnel de la série de stations de soudage i-CON d'Ersa. Elle convient aux utilisateurs semi-professionnels et ambitieux du secteur du bricolage qui peuvent se passer de la fonction ESD.

En plus du 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 afin que l'utilisateur puisse passer rapidement d'un paramètre à l'autre en fonction du travail de soudure. La fonction veille protège la panne à souder 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, ce qui en fait un plaisir à utiliser. Le chauffage de la température ambiante à la température de fonctionnement ne prend que 9 secondes.

Le capteur de température intégré réagit immédiatement et avec précision, garantissant une température constante pour une soudure sûre, même avec 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 10) est disponible pour une grande variété d'applications.

Informations sur la commande

Numéro de commande	Description
0IC1305	Station de soudage i-CON PICO MK2, complète, avec fer à souder i-TOOL PICO MK2 (0135CDK) avec panne à souder 0142CDLF16 et support 0A60 avec éponge sèche 0008M

Données techniques

Station	Puissance nominale/tension	Temperature	Fer à souder	Puissance nominale/tension	Temps de chauffe	Poids*
i-CON PICO MK2	max. 80 W/230 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.

TIP'N' TURN

Technologie de pointe de soudure brevetée

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

La dernière génération de fers à souder i-TOOL, qui offre 20 % de puissance de soudage supplémentaire, est l'un des plus petits et des plus puissants du marché. Il augmente 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 est changée – rapidement, facilement et sans outil supplémentaire. L'élément chauffant coûteux reste en place, ce qui rend la technologie de panne i-TOOL durable à la fois sur le plan écologique et économiquement.

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

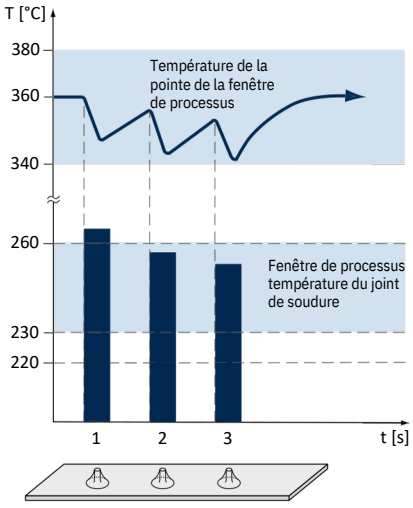
L'élément chauffant haute performance fournit une puissance de chauffe de 150 W, ce qui garantit une montée en température et une récupération rapides, de sorte que l'i-TOOL ne tombe jamais en panne d'énergie, même lors de travaux de soudage à forte intensité de chaleur. En même temps, avec un poids de 30 g et une longueur totale compacte de 150 mm, il est très confortable à tenir.

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 sa fermeture à baïonnette, le changement de pointe s'effectue en un temps record. Les pointes s'échangent d'un simple tour à la main ou à l'aide du porte-outil 0A58. La poignée i-TOOL MK2 reste froide et convainc également en utilisation continue.

Fenêtre de processus et alarme
L'i-TOOL MK2 récupère si rapidement que tous les joints de soudure peuvent être réalisés avec presque la même température. Le capteur mesure la température réelle de la pointe est très proche de l'extrémité de la pointe. 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 réglée
après le temps de veille présélectionné.



Changement de pointe ultra rapide : à la main ou à l'aide du porte-outil 0A58 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 de pourboires rapide en un temps record via Tip'n'Turn

Adaptable aux stations précédentes

Durée de vie plus longue 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).

OUTIL À COPEAUX VARIO

Le CHIP TOOL VARIO se distingue par sa puissance élevée (2 x 40 W) et sa conception très compacte. Il est ainsi parfaitement adapté aux travaux sur des composants CMS très petits et délicats. Les paires d'éléments chauffants sont des composants enfichables. Ils peuvent être alignés avec précision dans la poignée et leur remplacement est simple et rapide. De plus, le mode de fonctionnement de cet outil de précision peut être réglé du mode de fermeture automatique au mode d'ouverture automatique à l'aide d'un interrupteur intégré. Le chip tool vario est équipé d'un capteur de mouvement éprouvé et fiable pour l'activer en mode veille.

Paires de pannes à dessouder, série 462 voir page 52

Données techniques des outils de soudage et de dessoudage

Numéro de commande	Description	Puissance nominale/tension	Poids*
0135CDK	**i-TOOL PICO MK2** fer à souder	80 W/16.5 V	approx. 30 g
0125CDK	**i-TOOL NANO MK2** fer à souder	80 W/16.5 V	approx. 30 g
0105CDJ	**i-TOOL MK2** fer à souder	150 W/24 V	approx. 30 g
0140CDJ	**i-TOOL Trace** fer à souder	150 W/24 V	approx. 30 g
0460MDJ	**CHIP TOOL VARIO** pince à dessouder	2 x 40 W/24 V	approx. 30 g

Combinaisons possibles d'outils et de stations i-CON, voir page 24

*sans câble

i-CON NANO MK2

Station de soudage compacte pour l'industrie

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.

Le **i-CON NANO MK2** assure la sécurité ESD, y compris l'égalisation du potentiel jusqu'à la panne de soudure et constitue le modèle d'entrée de gamme idéal pour le secteur professionnel et l'industrie. Rapide et efficace, il offre un bon rapport qualité-prix.

Une caractéristique intéressante pour cette catégorie de produits est la configuration de la station via un logiciel PC et une carte microSD. En plus du réglage continu de la température, il est possible de programmer individuellement trois températures fixes et trois niveaux d'énergie, de sorte qu'il est possible de passer rapidement d'un paramètre à l'autre en fonction du travail de soudure. La fonction veille protège la panne à souder et augmente considérablement sa durée de vie. La station de soudage peut également être verrouillée pour d'autres utilisateurs via la carte microSD. La commande s'effectue via les deux boutons situés à côté de l'écran LCD facile à lire.

Avec un poids de seulement 30 g, le fer à souder **i-TOOL NANO MK2** est extrêmement ergonomique et agréable à utiliser. Le passage de la température ambiante à la température de fonctionnement ne prend que 9 secondes.

Le capteur de température intégré réagit immédiatement et avec précision, garantissant une température constante pour un soudage sûr, même avec des composants sensibles.

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

Informations sur la commande

Numéro de commande	Description
0IC1205A	Station de soudage i-CON NANO MK2, complète, avec fer à souder i-TOOL NANO MK2 (0125CDK), panne à souder 0142CDLF16 et support 0A59 avec éponge sèche 0008M

Données techniques

Station	Puissance nominale/tension	Temperature	Fer à souder	Puissance nominale/tension	Temps de chauffe	Poids*
i-CON NANO MK2	max. 80 W / 230 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

i-CON 1 MK2 & i-CON 1V MK2

Station de soudage professionnelle pour l'industrie, le terrain d'essai et le développement

Informations sur la commande

Numéro de commande	Description
0IC1105A	Station électronique i-CON 1 MK2, compl., avec fer à souder i-TOOL MK2 (0105CDJ), panne à souder 0142CDLF16 et support 0A59 avec éponge sèche 0008M
0IC1105A0C	Station de soudage i-CON 1C MK2 avec interface, compl., avec fer à souder i-TOOL MK2 (0105CDJ), panne à souder 0142CDLF16 et support 0A59 avec éponge sèche 0008M

i-CON 1 MK2 avec i-TOOL MK2.
Panne à souder série 142 voir pages 46/47.

L'i-CON 1 MK2 est un outil de travail apprécié et éprouvé pour la production électronique. Il est équipé du fer à souder i-TOOL MK2 léger et ergonomique de 150 W - l'outil parfait pour toutes les applications CMS et PTH. La gamme complète de 142 pannes 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 en texte clair rétroéclairé. i-CON 1C et i-CON 1VC, les versions avec interface, permettent le raccordement d'une plaque chauffante IR et d'un système d'extraction des fumées de soudure.

i-CON 1V avec fer à souder i-TOOL MK2.
Panne à souder série 142 voir pages 46/47.

Informations sur la commande

Numéro de commande	Description
0IC1105V	Station de soudage et de dessoudage i-CON 1V MK2, avec fer à souder i-TOOL MK2 (0105CDJ) avec panne à souder 0142CDLF16 et support 0A59 avec éponge sèche 0008M
0IC1105V0C	Station de soudage et de dessoudage i-CON 1VC MK2 avec interface avec fer à souder i-TOOL MK2 (0105CDJ), avec panne 0142CDLF16 et support 0A59 avec éponge sèche 0008M

Pince à dessouder optionnelle
CHIP TOOL VARIO

En plus de l'i-TOOL MK2, l'**i-CON 1V MK2** peut également être utilisé pour faire fonctionner des outils existants, tels que le fer à souder **POWER TOOL** et la pince à dessouder **CHIP TOOL VARIO**. L'utilisateur dispose ainsi d'outils de soudage pour une large gamme d'applications de soudage et de dessoudage.

i-CON 2V MK2

Station de soudage et de dessoudage à double canal – un plus en termes de flexibilité pour les professionnels

La station de soudage et de dessoudage à double canal **i-CON 2V MK2** est un développement cohérent du célèbre i-CON 2 basé sur la plate-forme Ersa VARIO orientée vers l'avenir.

La station utilise une gestion intelligente de l'énergie pour transférer dynamiquement sa puissance entre les outils connectés. Comme toutes les autres stations i-CON, l'i-CON 2V MK2 convainc par son fonctionnement intuitif à une touche et son grand écran multifonctionnel. Elle répond aux exigences ESD et est disponible dans une version avec interface (i-CON 2VC) pour connecter une unité d'extraction de fumées, une plaque chauffante et un PC. Si nécessaire, l'i-CON 2V MK2 peut être mis à jour comme les stations i-CON VARIO avec une carte mémoire microSD et est ainsi préparée pour les besoins futurs.

Informations sur la commande

Numéro de commande	Description
0IC2205V	Station de soudage et de dessoudage à double canal i-CON 2V MK2 avec fer à souder i-TOOL MK2 (0105CDJ) avec pointe 0142CDLF16 et support 0A59 avec éponge sèche 0008M
0IC2205VC	Station de soudage et de dessoudage à deux canaux i-CON 2V MK2 avec fer à souder i-TOOL MK2 (0105CDJ) avec panne 0142CDLF16, pince à dessouder CHIP TOOL VARIO (0460MDJ) avec panne 0462MDLF007, supports 0A59 et 0A54 avec éponge sèche 0008M
0IC2205VIT	Station de soudage et de dessoudage à double canal i-CON 2V MK2 avec 2 fers à souder i-TOOL MK2 (0105CDJ) avec panne 0142CDLF16 et 2 supports 0A59 avec éponge sèche 0008M
0IC2205V0C	Station de soudage et de dessoudage à deux canaux i-CON 2VC MK2 avec interface, avec fer à souder i-TOOL MK2 (0105CDJ) avec panne 0142CDLF16, support 0A59 avec éponge sèche 0008M

Données techniques i-CON 1 MK2/i-CON 1V MK2/i-CON 1VC MK2 et i-CON 2V MK2/ i-CON 2 VC MK2

Station	Puissance nominale/tension	115 V version	Plage de température
i-CON 1 MK2/i-CON 1C MK2	max. 150 W/230 V, 50 Hz	max. 150 W/115 V, 60 Hz	150 – 450 °C
i-CON 1V MK2/i-CON 1VC MK2	max. 80 W/230 V, 50 Hz	max. 150 W/115 V, 60 Hz	150 - 450°C
i-CON 2V MK2/i-CON 2VC MK2	max. 150 W/230 V, 50 Hz	max. 150 W/115 V, 60 Hz	150 - 450°C

Données techniques des outils de soudage et de dessoudage

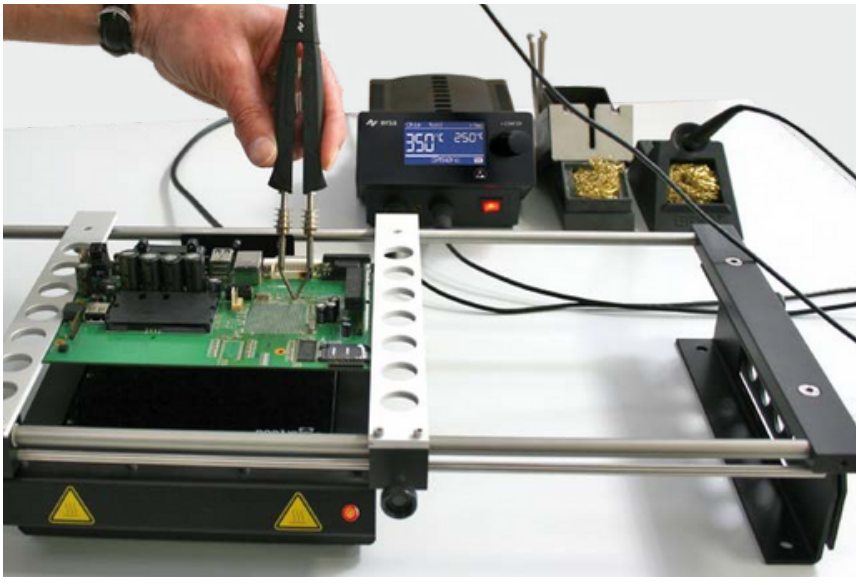
Fer à souder	Puissance nominale/tension	Temps de chauffe	Poids*
i-TOOL MK2	150 W/24 V	approx. 9 s (350 °C)	approx. 30 g
CHIP TOOL VARIO	2 x 20 W (350 °C)/24 V	Sous réserve des pointes	approx. 30 g

*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

Une unité de commande pour le préchauffage, la soudure et l'extraction des fumées



Dessoudage CMS avec la pince à dessouder Chip Tool. Le préchauffage de la face inférieure du circuit imprimé avec une plaque chauffante permet des processus en douceur.

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

Jusqu'à deux stations i-CON 1C ou i-CON 2VC peuvent être combinées avec une unité de filtrage 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 mode veille, l'unité de filtrage EASY ARM s'éteint automatiquement, ce qui permet une durée de vie du filtre plus longue, des coûts énergétiques plus faibles et moins de bruit.

La technologie de plaque chauffante IR à ondes moyennes, sûre et puissante, offre d'énormes avantages dans le soudage manuel moderne : le fer à souder, la pince à dessouder CMS chauffée de l'intérieur et/ou l'outil à dessouder peuvent être utilisés avec des températures de pointe considérablement plus basses.

Cela réduit le risque d'endommagement de l'assemblage tout en augmentant considérablement la durée de vie de la pointe !

LE MAILLON MANQUANT

i-CON TRACE

Station de soudage IoT

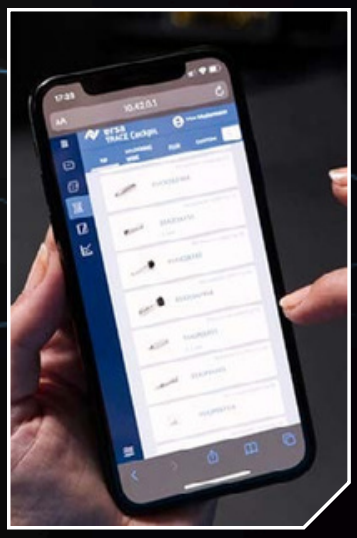
Connectivité à 100 %

Avec l'i-CON TRACE, Ersa propose la première station de soudage spécialement conçue pour une utilisation dans un environnement en réseau numérique et pour une traçabilité complète du soudage manuel. Avec le WLAN intégré, le Bluetooth et une carte réseau évolutive, elle offre une toute nouvelle connectivité.

Le logiciel d'exploitation Ersa TRACE COCKPIT est disponible gratuitement en téléchargement et est 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) qui se trouvent dans le réseau de l'entreprise et disposent de l'autorisation appropriée peuvent accéder aux stations de soudage.

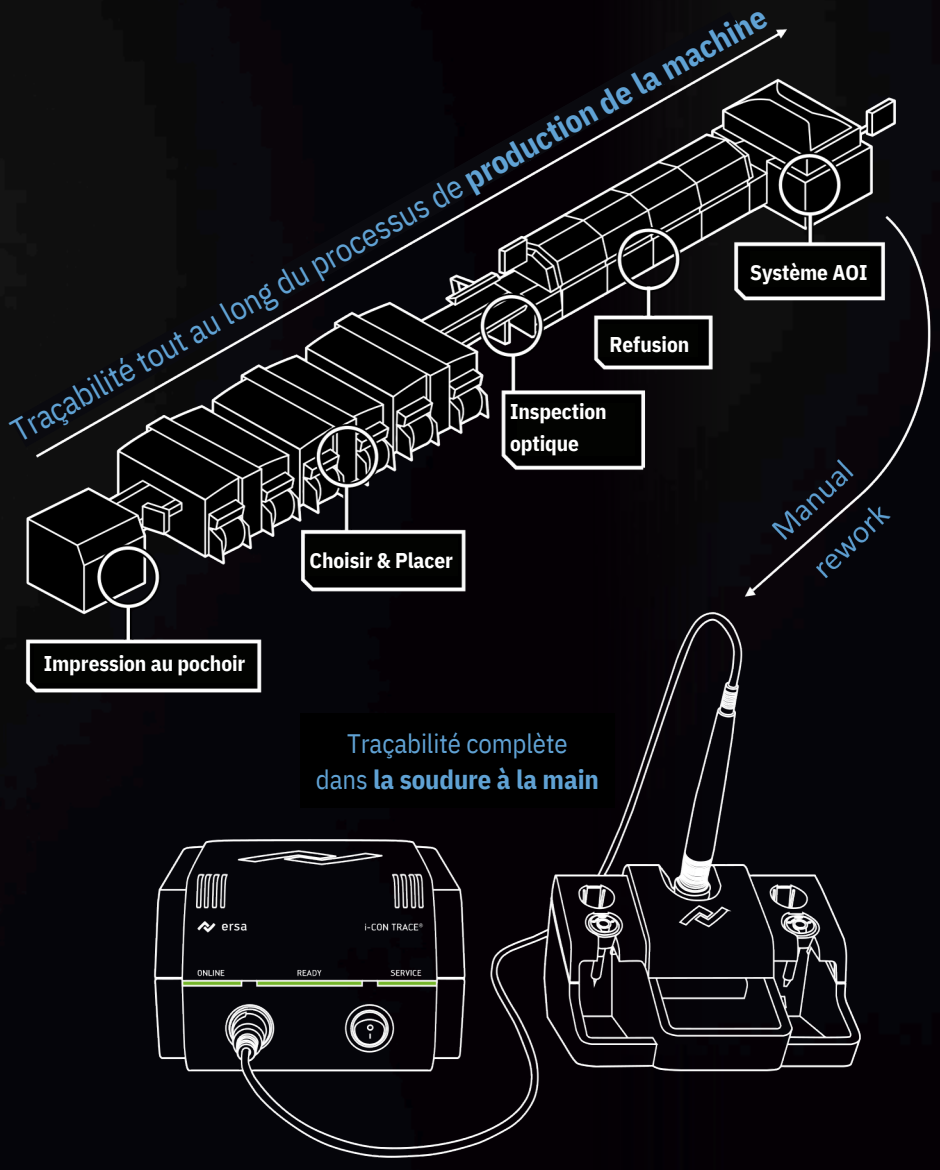
L'accès s'effectue via un navigateur Web, par exemple Google, Chrome, Firefox, Windows Explorer. Le concept de communication basé sur un serveur facilite considérablement l'administration des différentes stations de soudage grâce à la connectivité : les mises à jour du micrologiciel, les intervalles d'étalonnage et bien plus encore peuvent être effectués et surveillés de manière centralisée à partir d'un seul ordinateur.

iF DESIGN AWARD 2023



Traçabilité

Des tâches de soudage spécifiques peuvent être attribuées de manière centralisée à chaque poste de soudage – via MES, PC ou appareil mobile. Ainsi, tous les paramètres essentiels tels que la panne à souder à utiliser, la température, le fil à souder et le flux sont réglés de manière centralisée par un personnel qualifié. Cela augmente considérablement la fiabilité du processus : 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 complète des données de processus est un élément clé de la production électrique du futur. L'i-CON TRACE comble la dernière lacune dans le processus de brasage manuel et peut être entièrement intégré dans les processus de production contrôlés par MES. Il est ainsi déjà possible de télécharger un enregistrement de l'ensemble de la tâche de brasage via un format de fichier souhaité et de l'enregistrer dans un système de contrôle de niveau supérieur. À l'avenir, même une communication en temps réel entre la station de brasage et le MES du client sera possible.

VERT SIGNIFIE PARTIR !

Poka Yoke est un terme japonais qui signifie « prévention des erreurs » ou « protection contre les erreurs ». Il s'agit d'une méthode de conception d'un processus ou d'un produit visant à empêcher l'apparition de défauts. En utilisant les techniques poka-yoke dans la fabrication de soudures, les fabricants peuvent contribuer à améliorer la qualité des produits et à accroître l'efficacité et la productivité.

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

Facilité d'utilisation

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 avec leurs possibilités de réglage complexes et leur écran. Le travail du personnel de la station de soudage est considérablement simplifié. Au moyen d'un scanner portatif, le composant, la panne à souder, le fil de soudure et le flux utilisés sont enregistrés. De cette manière, 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 à souder. Une mesure efficace pour garantir que chaque joint de soudure est soudé à la température exacte et avec le bon matériau. Les éventuels dysfonctionnements (par ex. élément chauffant défectueux, soudure incorrecte).

Le système détecte les défauts de la pointe de la bague par rapport au composant et les signale à l'opérateur. Si tous les paramètres sont corrects, le processus de brasage est autorisé. Pendant le brasage, le i-CON TRACE enregistre les données du processus. Chaque processus de brasage est documenté et traçable avec précision.

PERFORMANCES DE QUALITÉ SUPÉRIEURE.

COÛT MINIMUM.

Avec une puissance de chauffe de 150 W, le 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 pointes de soudage nouvellement conçues transfèrent la chaleur au point de soudure avec une précision extrême.

L'élément chauffant et la panne à souder peuvent toujours être remplacés séparément. Cela permet d'économiser des ressources et de l'argent, car chaque pièce d'usure ne doit être remplacée que lorsque cela est vraiment nécessaire. L'i-CONTRA-CE est donc non seulement un avantage économique mais aussi écologique pour chaque production électronique.

Grâce à une application mobile pour smartphones et tablettes, l'i-CON TRACE peut être utilisé comme une station de soudage autonome classique, même sans connexion à un réseau d'entreprise. Le programme de commande de la station de soudage fonctionne sur l'appareil terminal mobile - les informations pertinentes telles que la température de consigne et la température réelle sont affichées sur un appareil intelligent via Bluetooth ou WLAN et peuvent également y être modifiées. Cela permet à l'utilisateur de bénéficier d'une utilisation intelligente et adaptée aux besoins.

Informations sur la commande

Numéro de commande	Description
0ICT1000A	Station de soudage i-CON TRACE, complète avec fer à souder i-TOOL TRACE (0140CDJ) et support 0A58 avec éponge sèche 0008M et éponge 0004G
0ICT125	Network card i-CON TRACE

Données techniques

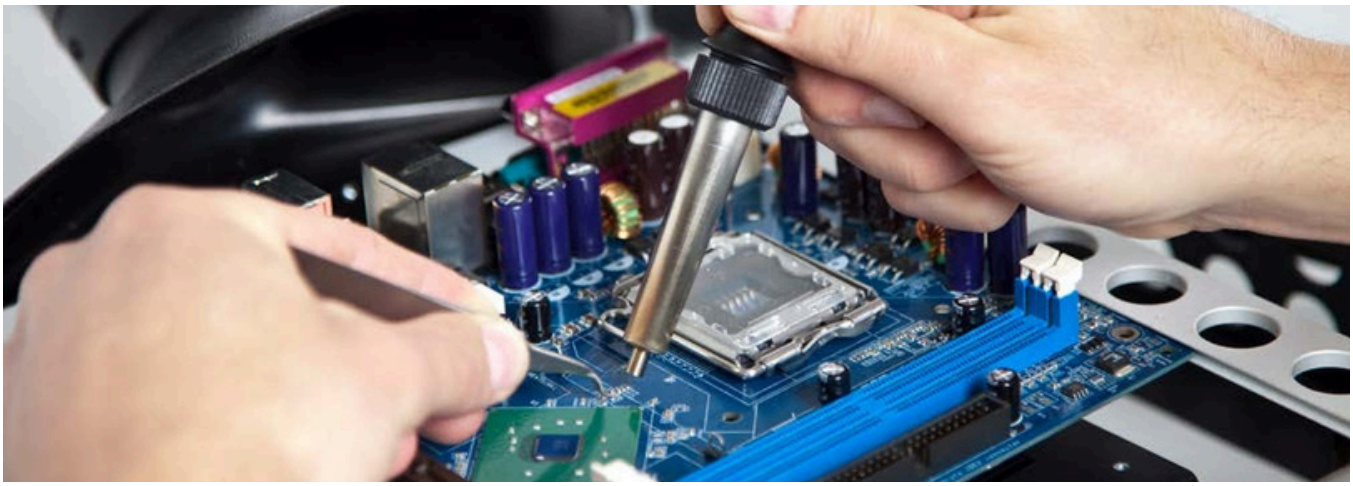
Nom	Puissance nominale/Tension	Temperature	Outil de soudure	Puissance nominale/tension	Temps de chauffe	Poids*
i-CON TRACE	Max. 150 W/230 V, 50/60 Hz	50 – 450 °C	i-TOOL TRACE	150 W/24 V	approx. 9 s	30 g

*sans câble

Stations de soudage et de dessoudage

Stations de réparation et de rénovation haut de gamme

MONDIAL. EN AVANT. DURABLE.



Des experts pour des tâches de soudure spéciales

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

i-TOOL AIR S

Ergonomique, maniable et performant – voilà la description appropriée de l'i-TOOL AIR S. La poignée fine et légère accueille une cartouche chauffante d'une puissance de 200 W qui permet à l'utilisateur de traiter une large gamme de CMS sans fatiguer. Le volume d'air chaud peut être réglé très facilement directement sur la poignée et le volume d'air réglé (2 - 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 un chauffage optimal des composants.

Buse à air chaud série 472
voir page 54.

i-TOOL MK2 et CHIP TOOL VARIO
voir page 11

i-TOOL HP

L'i-TOOL HP offre une puissance maximale pour les soudures à masse élevée. Avec 250 W et des pannes à souder interchangeables, il fournit une PUISSANCE ÉLEVÉE lors de la soudure manuelle. Cet outil peut être utilisé sur toutes les stations i-CON VARIO. Pour un fonctionnement autonome, Ersa recommande la version i-CON VARIO 2 HP (0ICV2000HP).

Panne à souder série 242
voir page 51.

X-TOOL VARIO

Le X-TOOL VARIO convainc par sa technologie de chauffage très efficace de 150 W. La conception de l'élément chauffant et de la pointe à dessouder assure un transfert thermique efficace et une évacuation rapide de la soudure extraite. Pour les utilisateurs, la poignée ergonomique signifie un travail détendu avec une position saine de la main. La forme fine de la tête chauffante et de la pointe à dessouder permet de dessouder même sur des circuits imprimés densément peuplés.

Panne à dessouder série 742
voir page 52.

Données techniques des outils de soudage et de dessoudage

Numéro de commande	Description	Puissance nominale/tension	Poids*
0470ERJ	i-TOOL AIR S fer à air chaud	200 W/24 V	approx. 90 g
0740EDJ	X-TOOL VARIO fer à dessouder	150 W/24 V	approx. 210 g avec câble et fer à dessouder
0240CDJ	i-TOOL HP fer à souder haute performance	250 W/24 V	approx. 110 g

*sans câble

i-CON VARIO 2 MK2

Station de soudage et de dessoudage multicanal

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

Outils connectables

- Fer à air chaud **i-TOOL AIR S** 200 W)
- Fer à souder **i-TOOL MK2** (150 W)
- Pince à dessouder **CHIP TOOL VARIO** (80 W)
- Outil à dessouder **X-TOOL VARIO** (150W)
- Fer à souder haute puissance **I-TOOL HP** (250 W)

Pour des descriptions détaillées, veuillez vous référer aux pages 11 et 21.

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

Toutes les fonctions, y compris la génération de l'air et du vide nécessaires au processus, sont regroupées dans l'unité d'alimentation, qui est équipée du dispositif i-OP facile à utiliser et de son écran clairement agencé. De plus, les stations de soudage disposent d'interfaces pour les unités d'extraction de fumées de soudure Ersa ou le chauffage infrarouge

les stations sont équipées de plaques de cuisson et d'un port USB. Une carte mémoire microSD permet de configurer rapidement et en toute sécurité les stations. Elles sont ainsi parfaitement préparées pour toutes les applications dans la fabrication électronique professionnelle, y compris dans les zones protégées contre les décharges électrostatiques.

La douille haute performance A2 peut être utilisée pour faire fonctionner soit l'i-TOOL AIR S (200 W) soit l'i-TOOL HP (250 W). La station sans les pompes est destinée aux utilisateurs qui souhaitent utiliser exclusivement l'i-TOOL HP et l'i-TOOL.

Données techniques des stations électroniques

Numéro de commande	Description	Puissance nominale/tension	Vide	Débit d'air	Plage de température
0ICV2035A	i-CON VARIO 2 MK2	max. 200 W/230 V, 50 Hz	–	2 – 20 l/min	150 – 450 °C (50 – 550 °C – i-TOOL AIR S)
0ICV2035AP	i-CON VARIO 2 MK2	max. 200 W/230 V, 50 Hz	max. 700 mbar	2 – 20 l/min	150 – 450 °C (50 – 550 °C – i-TOOL AIR S)
0ICV2035HP	i-CON VARIO 2 MK2	max. 200 W/230 V, 50 Hz	–	–	150 – 450 °C
0ICV2035X	i-CON VARIO 2 MK2	max. 200 W/230 V, 50 Hz	max. 700 mbar	–	150 - 450 °C

Configurations et compatibilité

Numéro de commande	Description	i-TOOL AIR S	i-TOOL MK2	CHIP TOOL VARIO	X-TOOL VARIO	i-TOOL HP
0ICV2005A	i-CON VARIO 2 MK2	■	□	□		□
0ICV2005AI	i-CON VARIO 2 MK2	■	■	□		□
0ICV2005AC	i-CON VARIO 2 MK2	■	□	■		□
0ICV2005AXV	i-CON VARIO 2 MK2	■	□	□	■	□
0ICV2005HP	i-CON VARIO 2 MK2					■
0ICV2005XV	i-CON VARIO 2 MK2		□	□	■	
0ICV2005XVI	i-CON VARIO 2 MK2		■	□	■	

■ contenu de la livraison □ compatibilité

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 dans les zones protégées contre les décharges électrostatiques. La version haut de gamme de la famille i-CON est basée sur l'i-CON VARIO 2 MK2 et est la seule station de soudage au monde à fournir à l'utilisateur quatre outils de soudage* en même temps pour les tâches de soudage exigeantes :

- Le fer à air chaud **i-TOOL AIR S** (200 W) – soudage et dessoudage CMS flexibles avec transfert d'énergie sans contact
- Le **i-TOOL MK2** (150 W) – soudage par contact efficace et puissant avec un vaste choix de pannes
- Le **CHIP TOOL VARIO** (80 W) – dessoudage précis des composants CMS les plus fins
- Le fer à dessouder **X-TOOL VARIO** (150 W) – pour un dessoudage sûr et propre des composants PTH
- Le **i-TOOL HP** (250 W) – pour les soudures de grande taille et de masse élevée

Toutes les fonctions, y compris la génération d'air et de vide, sont regroupées dans l'unité d'alimentation de l'i-CON VARIO 4, qui est également équipée de la fonction i-OP facile à utiliser et de ses écrans clairement disposés. De plus, la station dispose d'interfaces pour les unités d'extraction de fumées de soudure ou les plaques chauffantes infrarouges ainsi que d'un port USB. Les stations peuvent être configurées rapidement et en toute sécurité via une carte mémoire micro-SD.

La douille haute performance A2 peut être utilisée pour faire fonctionner soit l'i-TOOL AIR S (200 W) soit l'i-TOOL HP (250 W).

*Pour des descriptions détaillées des outils, veuillez vous référer aux pages 11 et 21.

Données techniques des stations électroniques

Numéro de commande	Description	Puissance nominale/tension	Vide	Débit d'air	Plage de température
0ICV4035A	**i-CON VARIO 4 MK2** electronic station	max. 500 W/230 V, 50 Hz	max. 700 mbar	2 – 20 l/min	150 – 450 °C (50 – 550 °C – i-TOOL AIR S)

Configurations et compatibilité

Numéro de commande	Description	i-TOOL AIR S	i-TOOL MK2	CHIP TOOL VARIO	X-TOOL VARIO	i-TOOL HP
0ICV4005AI	i-CON VARIO 4 MK2	■	■	□	□	□
0ICV4005AIC	i-CON VARIO 4 MK2	■	■	■	□	□
0ICV4005AICXV	i-CON VARIO 4 MK2	■	■	■	■	□

■ contenu de la livraison □ compatibilité

Matrice i-CON

Combinaisons possibles de modèles, d'outils et de périphériques

	Outils et accessoires									
i-CON stations de controle	i-TOOL PICO MK2	i-TOOL NANO MK2	i-TOOL TRACE	i-TOOL MK2	i-TOOL AIR S	i-TOOL HP	CHIP TOOL VARIO	X-TOOL VARIO	IR heating plate	EASY ARM 1 + 2
i-CON PICO MK2	■									
i-CON NANO MK2		■								
i-CON 1 MK2				■						
i-CON 1V MK2				■		■				
i-CON 2V MK2				■		■				
i-CON 1C MK2				■					■	■
1-CON 1 VC MK2				■		■			■	■
i-CON 2 VC MK2				■		■			■	■
i-CON TRACE			■							
i-CON VARIO 2 MK2				■	■	■	■	■	■	■
i-CON VARIO 4 MK2				■	■	■	■	■	■	■

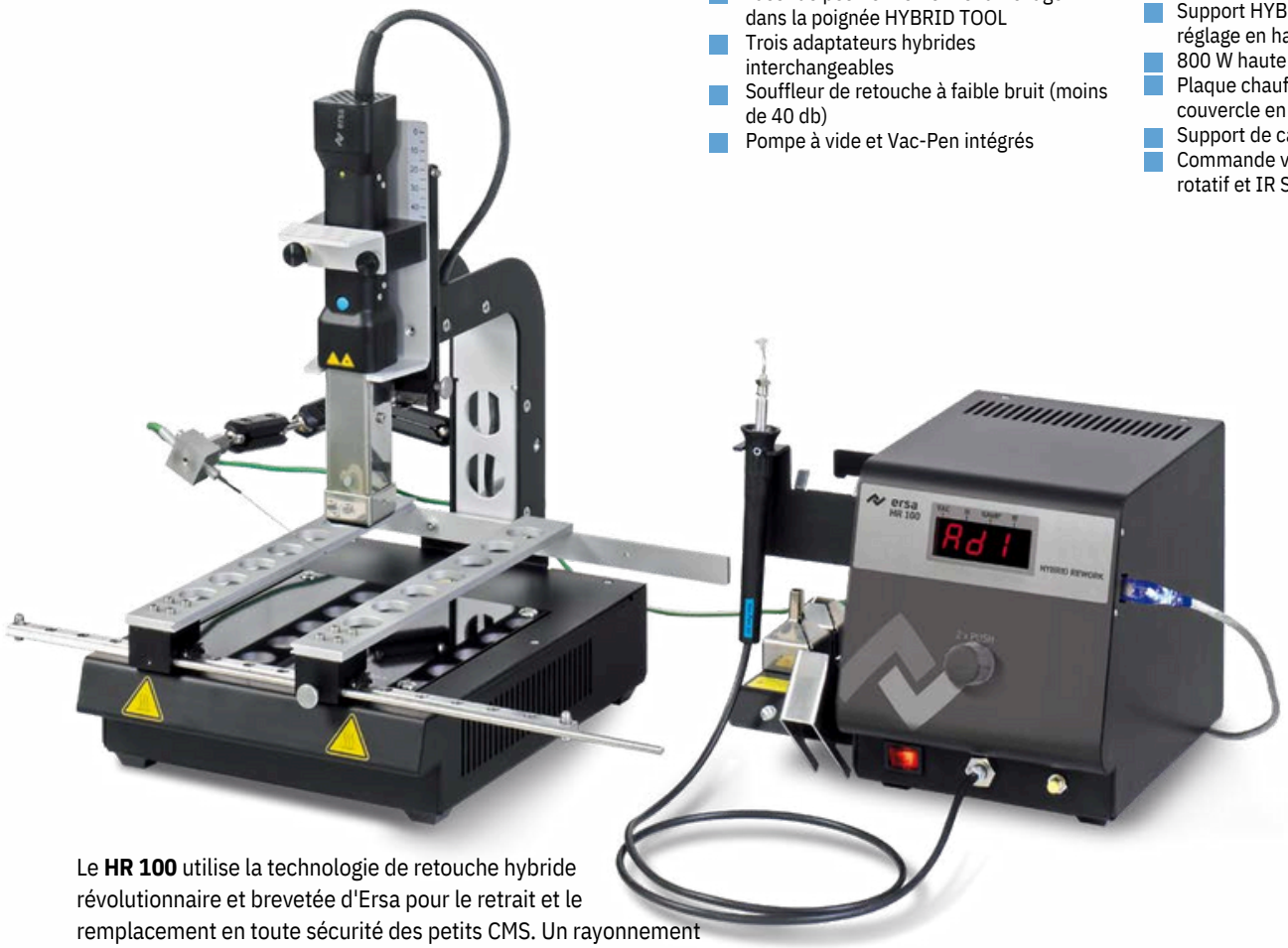
Tous les outils de soudage sont compatibles avec les stations de contrôle respectives précédentes.

ERSA HR 100 & IRHP 100

Station de retouche combinée portative et de table

Points forts techniques

- HYBRID TOOL avec élément chauffant de 200 W
- Laser de positionnement et affichage LED dans la poignée HYBRID TOOL
- Trois adaptateurs hybrides interchangeables
- Souffleur de retouche à faible bruit (moins de 40 db)
- Pompe à vide et Vac-Pen intégrés
- Enregistrement de la température via thermocouple AccuTC (type K)
- Interface PC via port USB
- Support HYBRID TOOL avec réglage en hauteur
- 800 W haute performance
- Plaque chauffante IR avec couvercle en verre
- Support de carte (250 x 290 mm)
- Commande via bouton-poussoir rotatif et IR Soft



Le **HR 100** utilise la technologie de retouche hybride révolutionnaire et brevetée d'Ersa pour le retrait et le remplacement en toute sécurité des petits CMS. Un rayonnement IR à ondes moyennes sûr associé à un flux d'air chaud doux garantit un transfert d'énergie optimal vers le composant.

L'HYBRID TOOL fournit une chaleur homogène et homogène aux composants. Des adaptateurs hybrides interchangeables dirigent jusqu'à 200 W de chaleur hybride ciblée vers le composant - et les zones adjacentes sont protégées. L'utilisation conviviale permet même aux opérateurs non expérimentés de manipuler le HR 100 en toute sécurité et rapidement.

La poignée de l'outil HYBRID TOOL d'Ersa, de conception ergonomique, contient un laser de positionnement qui aide l'opérateur à focaliser la chaleur avec précision tout au long du processus. Via le port USB 2.0, le HR 100 peut être connecté au logiciel de retouche IR Soft, de pointe et bien établi d'Ersa.

Informations sur la commande

Numéro de commande	Description
0IRHR100A	Système de retouche hybride HR 100, complet, avec OUTIL HYBRIDE (3IRHR100A-01), pipette à vide Vac-Pen (0VP020), adaptateurs hybrides 0IRHR100A-14, -15, -16 et changeur d'adaptateur 0IRHR100A-24
0IRHR100A-HP	Système de retouche hybride HR 100, complet, avec HYBRID TOOL (3IRHR100A-01), pipette à vide Vac-Pen (0VP020), 3 adaptateurs hybrides, changeur d'adaptateurs, support HYBRID TOOL et plaque chauffante IR avec support PCB
0IRHR-ST050	Trépied de retouche hybride, complet

Données techniques

Station	Puissance nominale/tension	Zone chauffée	Poids*
HR 100	200 W/230 V respectivement 115 V, 50 – 60 Hz		4.5 kg
HYBRID TOOL		6 x 6 mm to 20 x 20 mm	300 g*
Plaque chauffante	200 W, 800 W/230 V respectivement 115 V, 50 – 60 Hz	125 x 125 mm	2.5 kg

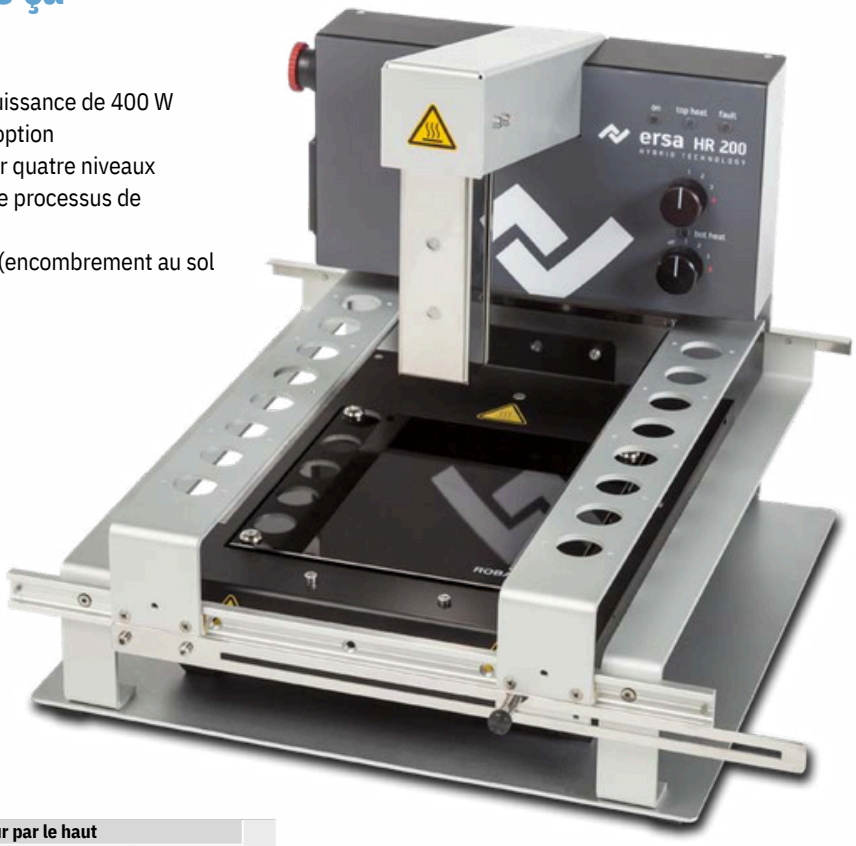
*sans câble

HR 200

Retravaillez dès maintenant ! Retravaillez dès aujourd'hui, c'est aussi simple que ça

Points forts techniques

- Élément chauffant hybride haute puissance de 400 W
- Plaque chauffante IR de 800 W en option
- Sélection simple de la puissance sur quatre niveaux
- Interrupteur à pédale pour activer le processus de chauffage
- Système très compact et maniable (encombrement au sol 300 x 300 mm)
- Utilisation sans logiciel



Configuration facile des paramètres :

			Chaleur par le haut		
		Doux		Intensif	
	Temps*	>180 s	180-120 s	120-90 s	90-60 s
	Niveau de puissance	1	2	3	4
Chaleur par le bas – Doux	1	ultra léger	face inférieure sensible		Intensif par le haut
Chaleur par le bas – Doux	2	sensible côté supérieur	application SMT typique		
Chaleur par le bas – Intensif	3				
Chaleur par le bas – Intensif	4	Intensif par le bas			Précaution pour usage intensif

Paramètres

Temps de soudure prévisible, en fonction de l'application et du préchauffage avec le réchauffeur inférieur.

Informations sur la commande

Numéro de commande	Description
0HR200	Système de retouche hybride HR 200 avec pédale de commande, laser de positionnement et support de PCB
0HR200-HP	Système de retouche hybride HR 200 avec pédale de commande, laser de positionnement, support PCB et plaque chauffante

Déballer, installer, souder ! De nos jours, il est aussi simple que cela de retravailler un PCB. Le système de retravail hybride Ersa **HR 200** contient un élément chauffant hybride haute puissance de 400 W pour dessouder et souder des composants CMS jusqu'à 30 x 30 mm.

En option, le système peut exploiter une puissante plaque chauffante infrarouge de 800 W. Ce chauffage par le bas garantit un préchauffage idéal de l'ensemble à reprendre.

L'opérateur sélectionne la puissance souhaitée pour le chauffage supérieur et inférieur à l'aide d'un bouton de commande, chacun doté de quatre niveaux. Une pédale de commande active le processus de chauffage. L'opérateur a les mains libres pour retirer le composant dessoudé avec les outils appropriés.

En fonction de l'assemblage et de la puissance présélectionnée, le temps de soudage typique des composants peut varier de 60 à 180 s (1 à 3 min). Pendant les pauses de travail, le chauffage inférieur revient en mode veille. Le support de circuit imprimé intégré positionne l'ensemble à une distance de travail optimale par rapport au chauffage supérieur et inférieur. Ersa recommande un ventilateur de refroidissement optionnel, un capteur thermocouple et un instrument de mesure de la température pour compléter le poste de travail. Des accessoires supplémentaires, notamment une caméra de processus de refusion pour observer les processus de soudage, complètent l'équipement.

Données techniques

Station	Puissance nominale/tension	Zone chauffée	Poids*
HR 200	400 W/230 V respectivement 115 V, 50 – 60 Hz	30 x 30 mm	3.7 kg
Plaque chauffante	800 W/230 V respectivement115 V, 50 – 60 Hz	125 x 125 mm	2.5 kg

*sans câble

Extractions de fumées
EASY ARM

MONDIAL. EN AVANT. DURABLE.

EASY ARM 1 ET EASY ARM 2

Pour un environnement de travail sain

Points forts techniques

- Filtrage 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 simple et rapide du filtre – sans outils
- Filtres identiques pour EASY ARM 1 et EASY ARM 2

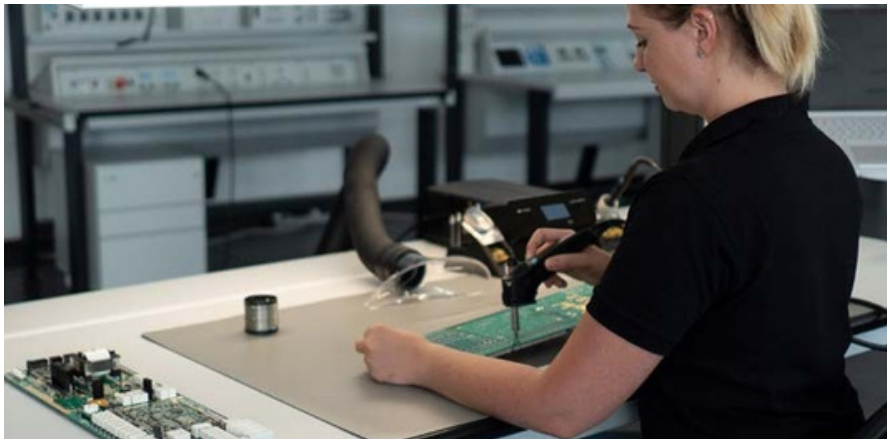
Les aspirateurs de fumées de soudure Ersa **EASY ARM 1** et **EASY ARM 2** se distinguent par une puissance d'aspiration élevée et une performance de filtration efficace combinée à un fonctionnement ultra silencieux. Le volume d'aspiration par bras est de 100 m³/h. Les deux sont équipés de filtres qui nettoient l'air de traitement en trois étapes : le préfiltre absorbe la poussière et les grosses particules. Le filtre combiné sépare les microparticules qui se forment pendant le brasage et absorbe les molécules de gaz dangereuses dans le filtre à charbon actif intégré.

L'exploitant peut choisir entre un système avec un bras d'extraction – le **EASY ARM 1** – et une unité avec deux bras d'extraction – le **EASY ARM 2**. Les deux unités peuvent être montées individuellement au moyen de leur support de table. La puissance d'extraction est réglée indépendamment pour chaque bras d'extraction par simple pression d'un bouton. Le **EASY ARM 1** et le **EASY ARM 2** 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'échappement pour toutes les applications est disponible afin que l'utilisateur trouve 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 Ersa i-CON ou à un interrupteur de veille. De cette façon, l'unité d'extraction ne fonctionne que lorsque la station de soudage connectée est en fonctionnement, et s'arrête dès que la station de soudage passe en mode veille.



Informations sur la commande

Numéro de commande	Description	Dimensions (L x B x H)	Évaluation	Débit volumique/Vide	Niveau de bruit	Filtre
0CA10-001	Unité de filtrage Ersa EASY ARM 1, complète, avec interface i-CON C	255 x 255 x 470 mm	40 W / 100 – 240 V 50 – 60 Hz	100 m³/h max. / 1,800 Pa	max. 50 dB (A)	HEPA charbon actif
0CA10-002	Unité de filtrage Ersa EASY ARM 2, complète, avec interface i-CON C	490 x 255 x 470 mm	80 W / 100 – 240 V 50 – 60 Hz	2 x 100 m³/h max. / 2 x 1,800 Pa	max. 50 dB (A)	HEPA charbon actif

ACCESSOIRES

EASY ARM 1 and EASY ARM 2

	Numéro de commande	Description		Numéro de commande	Description
	0CA10-4002	Bras d'extraction Highflex, 1 000 mm, montage direct sur l'unité de filtration		**3CA10-9001**	Pince de table pour EASY ARM 1
	0CA10-4003	Bras d'extraction Omniflex, 900 mm, montage direct sur l'unité de filtration		**3CA10-9002**	Pince de table pour EASY ARM 2
	0CA10-4001	Bras d'extraction articulé, 500 mm, Highflex, montage sur table, avec 0CA10-2002		**0CA10-1001**	Filtre combiné, filtre à particules H13, filtre à gaz charbon actif
	0CA10-4004	Bras d'extraction articulé, 600 mm, Omniflex, montage sur table, avec 0CA10-2002		**0CA10-1002/04**	Préfiltre, filtre à particules F7 (4 pièces/unité d'emballage)
	0CA10-2002	Tuyau de raccordement, 2 000 mm		**3CA10-2003**	Câble d'interface pour connecter les stations de soudage avec interface
	0CA10-9006	Raccord de buse Omniflex (uniquement avec bras d'extraction Omniflex et buses d'extraction 5001/5004)		**3CA10-2004**	Interrupteur de veille
	0CA10-5001*	Buse d'extraction, métallique, antistatique, ø 60 mm		**0CA10-9004**	Raccord d'appareil
	0CA10-5002	Buse d'extraction, ronde, ø 118 mm, antistatique		**290763**	Conduit de table avec bras d'extraction Highflex, 500 mm, incl. 0CA10-2002
	0CA10-5003	Buse d'extraction, rectangulaire, 155 mm x 90 mm, antistatique		**0CA10-4005**	Conduit de table Omniflex incl. 0CA10-2002
	0CA10-5004*	Buse d'extraction Plus, 230 mm x 85 mm, transparente		**291405**	Conduit de table Omniflex incl. 0CA10-2002
	0CA10-5005*	Buse d'extraction, plastique antistatique, ø 60 mm			

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

Fers à souder et ensembles

MONDIAL. EN AVANT. DURABLE.

FERS À SOUDER UNIVERSELS

Ersa 30 S et MULTI-TIP

L'Ersa 30 S se distingue par sa robustesse et sa longévité et est disponible en 30 W et 40 W. Il peut être utilisé de diverses manières pour les travaux de soudure dans l'artisanat, le service et les loisirs. La livraison comprend un disque de support autocollant en caoutchouc pratique et facile à monter.

Fer à souder universel Ersa 30 S. Panne à souder série 032 voir page 55. Également disponible avec câble résistant à la chaleur, numéro de commande 0330KD0028.

Les fers MULTI-TIP couvrent une large gamme d'applications et se distinguent par leur faible poids et leur conception compacte. La poignée reste relativement froide pendant la soudure. Le MULTI-TIP est
disponible avec 15 W et 25 W et convient aux micro-soudures et aux soudures de taille moyenne. Les pointes de soudure chauffées de l'intérieur et les éléments chauffants PTC longue durée assurent une efficacité élevée et une température de pointe constante.

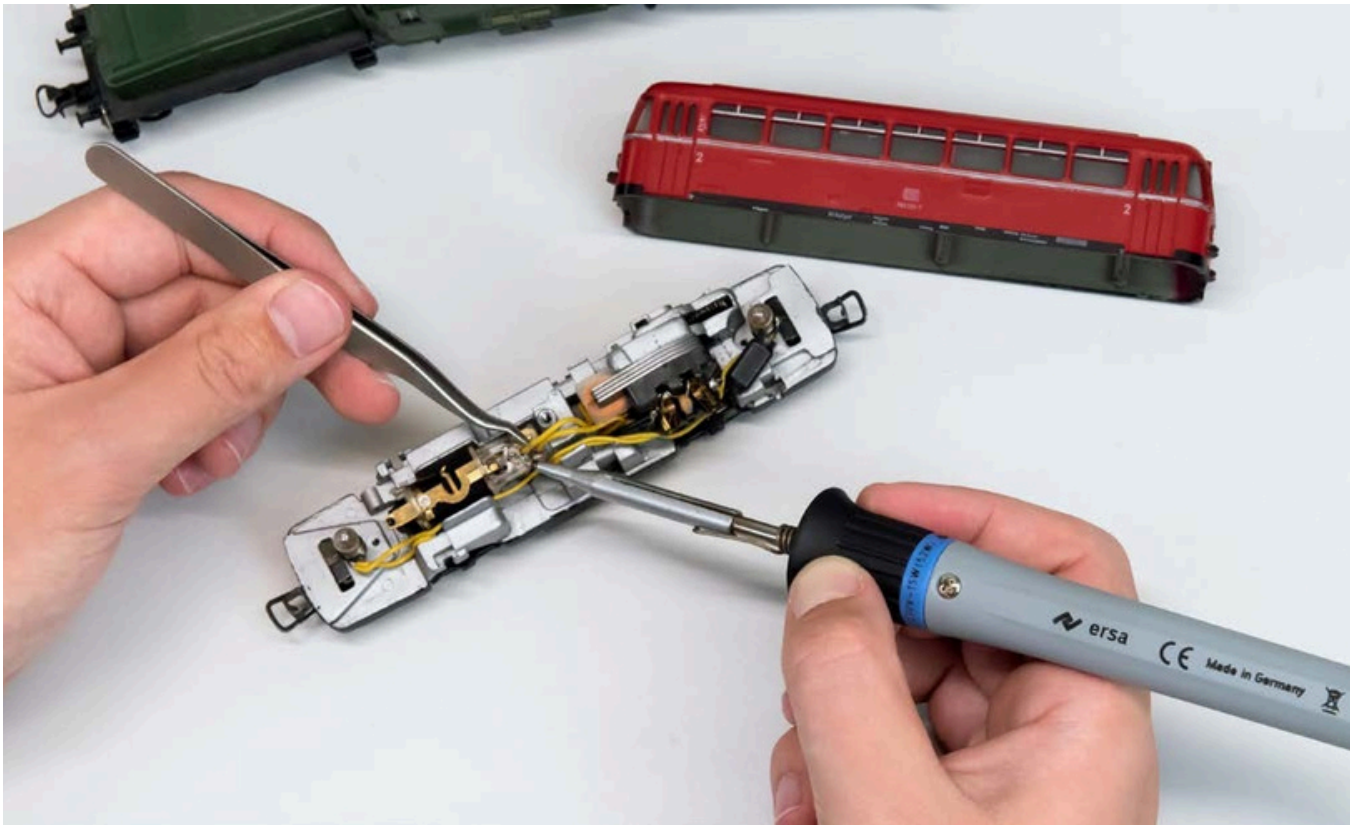
Micro fer à souder MULTI-TIP C15. Panne à souder série 162 voir page 54.

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

Informations sur la commande

	Numéro de commande	Description	Avec pointe à souder	Puissance nominale/ tension	Temps de chauffe	Température max. de la pointe	Poids
	0330KD	Fer à souder Ersa 30 S	0032KD, ERSADUR	30 W/230 V	approx. 2 min	approx. 380 °C	80 g
	0340KD	Fer à souder Ersa 30 S	0032KD, ERSADUR	40 W/230 V	approx. 2 min	approx. 420 °C	80 g
	0910BD	Fer à souder MULTI-TIP C15	0162BD, ERSADUR	15 W/230 V	approx. 120 s	approx. 350 °C	28 g
	0920BD	Fer à souder MULTI-TIP C25	0172BD, ERSADUR	25 W/230 V	approx. 90 s	approx. 450 °C	34 g

*without cable



FERS À SOUDER STANDARD

Ersa 50 S, Ersa 80 S et Ersa 150 S

Les fers à souder **Ersa 50 S/80 S/150 S** 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 50 S, 50 W) à 6 mm² (Ersa 150 S, 150 W).

Les appareils sont livrés en standard avec une panne à souder coudée. Grâce à leur « revêtement protecteur » créé de manière élaborée, les pannes ERSADUR ont une longue durée de vie.

D'autres domaines d'application comprennent le brasage de tôles fines et le vitrage au plomb (Ersa 150 S).

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 sur la commande

	Numéro de commande	Description	Avec pointe à souder	Puissance nominale/ tension	Temps de chauffe	Température max. de la pointe	Poids*
	0055JD	Fer à souder Ersa 50 S	0052JD, ERSADUR	50 W/230 V	approx. 3 min	approx. 400 °C	160 g
	0085JD	Fer à souder Ersa 80 S	0082JD, ERSADUR	80 W/230 V	approx. 3 min	approx. 410 °C	220 g
	0155JD	Fer à souder Ersa 150 S	0152JD, ERSADUR	150 W/230 V	approx. 3 min	approx. 450 °C	245 g

*avec câble

FERS À SOUDER À HAUTE VITESSE

Pistolet à souder MULTI-SPRINT

Large gamme de pannes à souder

PTC

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 un design ergonomique.

Associé à la panne à souder ERSADUR Longlife chauffée de l'intérieur, l'élément chauffant PTC (coefficient de température positif) du MULTI- SPRINT offre des performances particulièrement élevées. Le temps de chauffe court le rend idéal pour le brasage en série à grande vitesse.

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

La large gamme de pointes de la série 832/842 offre une large gamme d'applications, et pas seulement dans le domaine de l'entretien et des réparations.

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

Informations sur la commande

	Order no.	Description	Avec pointe à souder	Puissance nominale/tension	Temps de chauffe	Température max. de la pointe	Poids*
	0960ED	MULTI-SPRINT pistolet à souder	0832EDLF, ERSADUR	150/75 W/ 230 V, 50 – 60 Hz	approx. 15 s	en fonction de la durée pendant laquelle le bouton est appuyé	100 g

*sans câble

FERS À TEMPÉRATURE CONTRÔLÉE

PTC 70 et MULTI-TC

Contrôle RESISTRONIC PTC

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

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

Grâce au contrôle précis de la température et à la large gamme de pannes ERSADUR Longlife des séries 832 et 842, le PTC 70 est un outil parfait pour les très petits joints de soudure ainsi que pour les applications avec des besoins de chaleur moyens. Le PTC 70 est fourni avec la panne à souder 0832CDLF.

Informations sur la commande

	Numéro de commande	Description	Avec pointe à souder	Puissance nominale/tension	Temps de chauffe	Max. tip temperature	Poids*
	0710CD	Fer à souder PTC 70	0832CDLF, ERSADUR	75 W (350 °C)/ 230 V AC	approx. 34 s (280 °C)	250 – 450 °C	approx. 60 g

*avec câble

Commande SENSOTRONIC PTC

MULTI-TC - Fer à souder de puissance avec contrôle de température. Panne à souder série 832/842 voir page 47.

Le fer à souder Ersa **MULTI-TC** est un fer à souder universel puissant, robuste et à température contrôlée, doté d'un capteur de température précis situé directement sous la panne à souder chauffée de l'intérieur. Ce capteur de température enregistre la température réelle à proximité immédiate du point de soudure. Par conséquent, le système de chauffage avec l'élément chauffant PTC interne réagit immédiatement à la perte de chaleur et récupère très rapidement.

L'efficacité de chauffage élevée et le grand choix de pannes et d'inserts à souder sont adaptés aux applications en filigrane dans l'électronique.
Le MULTI-TC peut également être utilisé pour d'autres applications, par exemple le vitrage au plomb classique et la soudure Tiffany.

Grâce à l'absence de transformateur lourd et à son câble de raccordement résistant à la chaleur, l'Ersa MULTI-TC est particulièrement adapté à une utilisation mobile dans le cadre de l'entretien, de la maintenance et des réparations.

Informations sur la commande

Numéro de commande	Description	Avec pointe à souder	Puissance nominale/tension	Temps de chauffe	Température max. de la pointe	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

*without cable

FER A SOUDER AU GAZ

INDÉPENDANT 75

SET PROFI INDÉPENDANT 75

- Fer à souder au gaz INDEPENDENT 75 avec panne à souder 0G072KN
- Pannes à souder 0G072CN, 0G072AN et 0G072VN
- Buse à flamme 0G072BE
- Buse à gaz chaud 0G072HE
- Lame chaude 0G072MN
- Déflecteur 0G072RE pour rétrécir les gaines thermorétractables
- Porte-outil 0A20 Éponge de nettoyage 0006G/SB et récipient à éponge 0G156

Panne à souder série G072 voir page 51.

Puissance mobile – où que vous soyez ! Puissant, avec un équipement complet et de qualité supérieure, petit, maniable et pratique. Les kits de soudage au gaz Ersa **INDEPENDENT 75 BASIC-SET** et **PROFI-SET** répondent à tous vos besoins ! Le fer à souder au gaz ergonomique et antistatique avec allumage piézo est idéal pour les travaux de service et de maintenance, surtout lorsqu'il n'y a pas d'alimentation électrique disponible ! La puissance réglable en continu de 15 à 75 W (par rapport aux fers à souder électriques) permet des températures de panne de soudure maximales jusqu'à 580 °C.

L'INDEPENDENT fonctionne au gaz butane filtré. Le temps de fonctionnement par remplissage de gaz est d'environ 60 min.

Les deux kits sont livrés avec une mallette de transport pratique. En plus de l'équipement standard du **BASIC-SET**, le **PROFI-SET** contient deux pointes de soudure supplémentaires supplémentaires, une lame chauffante pour couper la mousse haute résistance, une buse à gaz chaud, un déflecteur pour manchons thermo rétractables et une buse à flamme pour le micro-soudage.

INDEPENDENT 75 BASIC-SET

- Fer à souder à gaz INDEPENDENT 75 avec panne à souder 0G072KN
- Panne à souder 0G072CN
- Support 0A20
- Éponge de nettoyage 0006G/SB et récipient à éponge 0G156

Informations sur la commande

Numéro de commande	Description	Avec pointe à souder	Puissance nominale/tension	Temps de chauffe	Température max. de la pointe	Poids
0G07400041	Kit de soudage au gaz INDEPENDENT 75 BASIC-SET	..KN; ...CN	15 – 75 W	approx. 46 s (280 °C)	approx. 580 °C	73 g
0G07400141	Kit de soudage au gaz INDEPENDENT 75 PROFI-SET	...KN; ...CN; ...AN; ...VN; ...BE; ...HE; ...MN; ...RE	15 – 75 W	approx. 46 s (280 °C)	approx. 580 °C	73 g

FER A SOUDER AU GAZ

INDEPENDENT 130

INDEPENDENT 130 PROFI-SET

- Fer à souder au gaz INDEPENDENT 130 avec panne à souder 0G132KN
- Pannes à souder 0G132CN, 0G132AN et 0G132VN
- Buse à flamme 0G132BE
- Buse à gaz chaud 0G132HE
- Lame chaude 0G132MN
- Déflecteur 0G132RE pour rétrécir les gaines thermorétractables
- Éponge de nettoyage 0006G/SB et récipient à éponge 0G156

Panne à souder série G132 voir page 51.

Le « grand » appareil de soudage au gaz d'Ersa, l'**INDEPENDENT 130**, peut être utilisé partout où des tâches de soudage exigeantes doivent être effectuées sans alimentation électrique.

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

L'allumage piézoélectrique intégré et l'alimentation par gaz butane filtré garantissent une manipulation aisée et une grande fiabilité. Le temps de fonctionnement par remplissage de gaz est d'environ 120 minutes, avec une température maximale de la pointe d'environ 580 °C.

Tout comme son petit frère, l'INDEPENDENT 75, l'INDEPENDENT 130 est également disponible dans les deux versions de set, à savoir en **BASIC-SET** ou en **PROFI-SET**.

INDEPENDENT 130 BASIC-SET

- Fer à souder à gaz INDEPENDENT 130 avec panne à souder 0G132KN
- Panne à souder 0G132CN
- Support 0A20
- Éponge de nettoyage 0006G/SB et récipient à éponge 0G156

Informations sur la commande

Numéro de commande	Description	Avec pointe à souder	Puissance nominale/tension	Temps de chauffe	Température max. de la pointe	Poids
0G13400041	Kit de soudage au gaz INDEPENDENT 130 BASIC-SET	..KN; ...CN	25–130 W	approx. 50 s (280 °C)	approx. 580 °C	121 g
0G13400141	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.

PLAQUES CHAUFFANTES INFRAROUGES

IRHP 100 A

Plaque chauffante de retouche infrarouge IRHP 100, contrôlée en 6 étapes via le poste de commande i-CON 1C MK2 en option.

La plaque chauffante infrarouge Ersa **IRHP 100 A** permet de préchauffer la face inférieure du PCB pour les applications de soudage manuel, de dessoudage et de retouche. La technologie de chauffage infrarouge à longueur d'onde moyenne, sûre et puissante, offre un avantage considérable aux établis d'aujourd'hui. Les températures de travail des outils de soudage peuvent être considérablement réduites. Des températures de pointe plus basses réduisent le risque d'endommagement du PCB tout en augmentant considérablement la durée de vie de la pointe. La plaque chauffante est contrôlée par des stations de commande i-CON équipées de l'interface correspondante, voir la matrice i-CON à la page 24.

Informations sur la commande

	Numéro de commande	Description	Surface chauffée (L x B)	Dimensions (L x B x H)	Puissance nominale/tension	Poids*
	0IRHP100A-03	Plaque chauffante infrarouge IRHP 100 A	125 x 125 mm	200 x 260 x 53.5 mm	250 W (Stufe 6) 230 V~(115 V~), 50 – 60 Hz	approx. 2.6 kg

*sans câble

PLAQUES CHAUFFANTES INFRAROUGES

DTM 110

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

Également disponible avec certificat d'étalonnage

Les différences éventuelles entre la valeur réglée et la valeur réelle dues à des différences de pointes ou à de légères tolérances des éléments chauffants dans le système de contrôle RESISTRONIC peuvent être facilement détectées avec le dispositif de mesure de température DTM 110 et corrigées facilement et rapidement sur presque toutes les stations de soudage Ersa.

La mesure est effectuée en nettoyant la panne à souder chauffée et en la mouillant avec de la nouvelle soudure. La panne à souder est ensuite placée sur les fils du capteur. Dès que l'affichage est stabilisé la température est déterminée.

Le DTM 110 est équipé d'une unité de détection brevetée (type K) avec des fils de détection en chromel et alumel. Il fournit des températures exactes même pour les pointes de soudure les plus fines.

Informations sur la commande

Numéro de commande	Description	Plage de mesure	Température de fonctionnement	Alimentation électrique	Dimensions sans unité de capteur	Poids
0DTM110	Appareil de mesure de température DTM 110, emballé dans un coffret en plastique	-65 – 1,200 °C	-20 – 50 °C	2 x AA batterie, 1.5 V	approx. 108 x 54 x 28 mm	approx. 125 g

DISPOSITIF À DESSOUDER

SOLDAPULLT AS 196

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

Appareil à dessouder SOLDAPULLT AS 196

Informations sur la commande

Numéro de commande	Description	Pointes à dessouder	Capacité d'aspiration
0AS196	Appareil à dessouder antistatique SOLDAPULLT AS 196	0LS197	34 cm³

VACUUM PIPETTE

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 constitué d'un manche en aluminium nickelé, fermé à l'arrière par un bouchon.

Vauum pipette SVP 100

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

Informations sur la commande

Numéro de commande	Description	Longueur	ø Diamètre du boîtier	ø Diamètres des coupelles	Poids
0SVP100	Pipette à vide SVP 100, complète, avec pointe coudée 0SVP12K et 3 coupelles en silicone 0SVP13A	150 mm	14 mm	4 mm, 6 mm, 9 mm	60 g

TIP EXCHANGER

3ZT00164

Pour le remplacement de toutes les pannes de soudage et de dessoudage chauffées de l'intérieur ainsi que des buses à air chaud, nous recommandons l'échangeur de pannes **3ZT00164** avec pince plate et pince coupante latérale. Cette pince spéciale permet de remplacer les pannes en toute sécurité et sans risque, même lorsqu'elles sont chaudes.

Informations sur la commande

Numéro de commande	Description
3ZT00164	Échangeur de pointe

RACKS EMPILABLES

STR 200

Le rack d'empilage Ersa **STR 200** peut être utilisé pour combiner deux stations de soudage i-CON ou une station i-CON avec n'importe quelle autre station de soudage Ersa.

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

Informations sur la commande

Numéro de commande	Description
0STR200	Rack d'empilage STR 200 pour disposer 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 le déroulement dans la direction souhaitée sans avoir à changer l'emplacement du SR 100.

Disponible en accessoire et facilement adaptable, le kit Ersa SR 101 permet l'utilisation simultanée d'une deuxième bobine.

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

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

Informations sur la commande

Numéro de commande	Description	Bobines de fil à souder	Diamètre du récepteur de bobine
0SR100	Distributeur de fil à souder SR 100 pour une bobine	250 g, 500 g, 1,000 g	14 mm
0SR101	Kit de mise à niveau SR 101 pour une 2ème bobine	250 g, 500 g, 1,000 g	14 mm

SUPPORTS D'OUTILS ET ÉPONGES DE NETTOYAGE

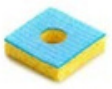
Les appareils de soudage et de dessoudage sont des appareils chauffants qui, selon l'application, peuvent atteindre des températures élevées pendant leur fonctionnement.

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

La plupart des porte-outils Ersa sont en métal ou en plastique thermodurcissable et la plupart sont antistatiques. La plupart des supports sont équipés d'une éponge viscose ou sèche 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

	Numéro de commande	Description
	0A04	Porte-outils pour fers à souder de 50 W à 150 W de puissance ; fers à souder ISOTYP et 0185PZ
	0A05	Porte-outils pour fers à souder de taille moyenne et petite
	0A08MSET	Éponge sèche 0008M avec récipient pour le nettoyage à sec des pannes de soudure (en particulier pour les soudures sans plomb)
	0A17	Porte-outils pour fers à souder de 200 W à 550 W
	0A18	Porte-outil pour fers à souder de la série MULTI-TIP ; fer à souder TIP 260
	0A39	Porte-outil pour fer à souder RT 80
	0A42	Porte-outil pour fers à souder TIP TOOL, POWER TOOL, ERGO TOOL, MICRO TOOL et TECH TOOL
	0A43	Porte-outil pour CHIP TOOL
	0A45	Support universel pour la série de pointes 832 (modèles C8 – C18, MD, QD, ZD), unité d'alimentation en fil de soudure et extraction des fumées de soudure
	0A54	Porte-outil pour pince à dessouder CHIP TOOL VARIO
	0A55	Porte-outil pour fer à air chaud i-TOOL AIR S

	Numéro de commande	Description
	0A56	Porte-outil pour fer à dessouder X-TOOL VARIO
	0A57	Porte-outil pour fer à souder i-TOOL HP
	0A58 TIP'N' TURN	Porte-outil avec concept Tip'n'Turn pour fer à souder i-TOOL TRACE, également adapté aux fers de la série i-TOOL MK2
	0A59	Porte-outil pour fers à souder i-TOOL MK2, i-TOOL NANO MK2
	0A60	Porte-outil pour fer à souder i-TOOL PICO MK2
	**0003B/SB**	Éponge viscose, bleue, 55 x 55 mm, pour porte-outils 0A09, 10, 13, 16, 24, 25, 28, 29, 30, 34, 35, 36, 39, 41 – 45, 48
	0004G/SB	Éponge viscose, 34 x 65 mm pour porte-outils 0A05, 0A21 et 0A26
	0008M/10	Éponge sèche pour porte-éponge sèche 0A08MSET

PORTE-POINTE

SH 11

Le support de panne peut être équipé des pannes à souder ou des paires de pannes à dessouder les plus récentes, notamment pour la technologie CMS. De cette façon, les pannes peuvent être rangées de manière ordonnée et peu encombrante pour un accès rapide.

Porte-pointe 0SH11 avec adaptateur (livraison sans pointes)

Informations sur la commande

Numéro de commande	Description	Equipé de pointes à souder ERSADUR	Equipé de pointes à dessouder ERSADUR
0SH11	Porte-pointe SH 11, non équipé	0102PDLF04, ...PDLF10, ...CDLF24, ...WDLF23, ...ADLF40, ...SDLF06L, fixation de pointe pour i-TOOL 3IT1040-00	0742ED0819H, ...1023H, ...1225H, 0462SDLF002 et 0462CDLF018, 0472BR, ...CR, ...DR et ...ER

FIL DE SOUDURE

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

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

Informations sur la commande

Alliage de soudure selon DIN EN 29453	Flux according to DIN EN ... ... % flux share	Température de fusion
Sn96.5Ag3.0Cu0.5	29453, J-STD-004A/EN61190-1-1: ROL0, 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 halogène, sans résidus, sans nettoyage. Spécialement adapté aux exigences de la production électronique. Le flux se distingue par une résistance élevée aux températures et ne pulvérise 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: REL0, 1.4 %	183 °C – 190 °C
Sn63Pb37	29453, J-STD-004A/EN61190-1-1: ROL0, sans halogène, 0.9 %	183 °C

Sous réserve de modifications

MÈCHES À DESSOUDER

Les **mèches à dessouder** Ersa sont imprégnées de flux No-Clean sans halogène. Elles conviennent pour éliminer de manière protectrice les excès de soudure et les anciennes soudures, en particulier sur les cartes comportant des composants CMS.

Le tissu en cuivre à haut pouvoir capillaire garantit des résultats de dessoudage optimaux. L'utilisation complémentaire d'une crème fondante peut être judicieuse dans certaines circonstances.

Informations sur la commande

Numéro de commande	Description	Contenu
0WICKNC1.5/10	Mèches No-Clean, longueur 1,5 m, largeur 1,5 mm	10 pcs.
0WICKNC2.2/10	Mèches No-Clean, longueur 1,5 m, largeur 2,2 mm	10 pcs.
0WICKNC2.7/10	Mèches No-Clean, longueur 1,5 m, largeur 2,7 mm	10 pcs.
0WICKNC4.9/10	Mèches No-Clean, longueur 1,5 m, largeur 4,9 mm	10 pcs.

*package monobloc.également disponible

FLUX ET NETTOYANTS DE FLUX

Crèmes fondantes Ersa No-Clean disponibles en différentes quantités

DÉFLUX-REMOVER

FLUX-PEN

Les flux et les crèmes de flux **Ersa No-Clean** ont fait leurs preuves notamment dans tous les processus de réparation de la technologie CMS. Comme tous les consommables Ersa, ils répondent aux exigences d'application normes et exigences de qualité des câbles. Ils peuvent être appliqués facilement et avec précision au moyen du FLUX-PEN ou de la cartouche, fournis avec piston et aiguille.

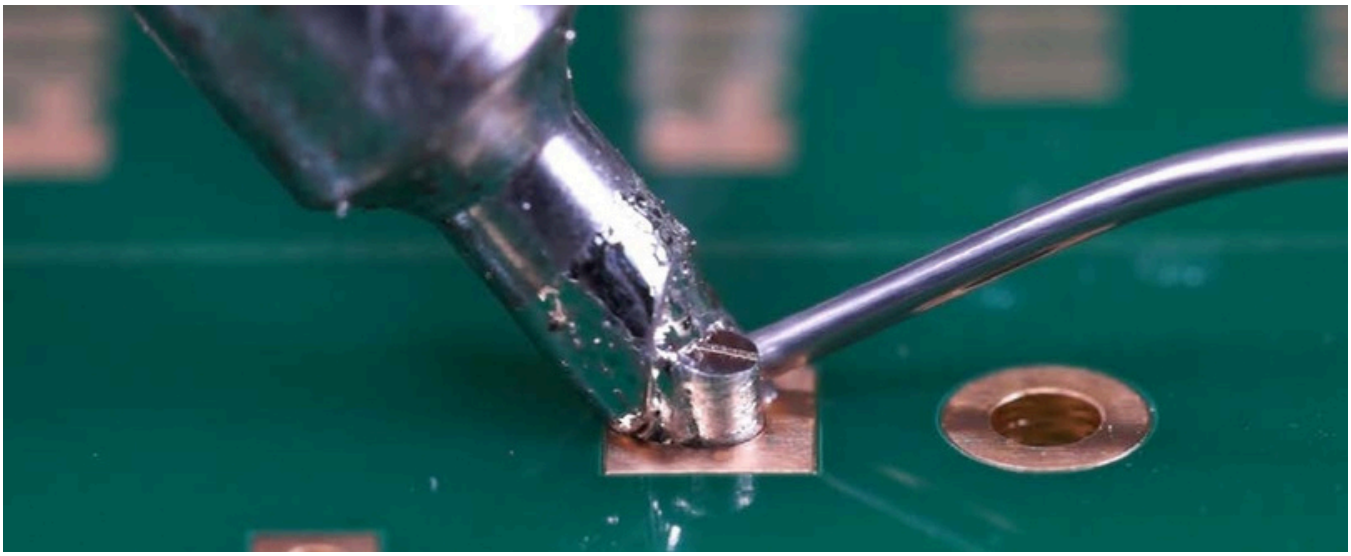
Les résidus excédentaires sont éliminés, si nécessaire, au moyen du FLUX-REMOVER à l'aide de serviettes en papier absorbantes et non pulpeuses ou de produits antistatiques spécialement proposés.

Informations sur la commande

Numéro de commande	Description	Quantités	Panneau de danger
0FMKANC32-005	Crème fondante No-Clean, EN 29454/1.1.3 C	Cartouche de 5 ml	05; 07
0FMKANC32-200	Crème fondante No-Clean, EN 29454/1.1.3 C	Bidon de 200 ml	05; 07
4FMJF8300-005	Gel de flux 8300 pour retouches, EN 29454-1/1.2.3 C (F-SW33), résineux, sans halogène, faibles résidus	Cartouche de 5 ml	07
4FMJF8300-030	Gel de flux 8300 pour retouches, EN 29454-1/1.2.3 C (F-SW33), résineux, sans halogène, faibles résidus	Cartouche de 30 ml	07
0FMPEN	FLUX-PEN sans flux		
4FMJF8001-PEN	FLUX-PEN avec flux IF 8001, EN 29454/2.2.3 A (F-SW 34/DIN 8511)	7 ml	02; 08
0FMIF8001-001	IF 8001 flux, EN 29454/2.2.3 A	100 ml	02; 08
4FMJF6000-PEN	FLUX-PEN avec flux IF 6000, pour retouches sans plomb, EN 29454/1.1.3 A, solide 7,5%	7 ml	02; 07
0FMIF6000-001	Flux IF 6000 pour retouches sans plomb, EN 29454/1.1.3.A (F-SW 32), résineux, sans halogène, long temps d'activation, faible résidu, solide 7,5 %	100 ml	02; 07
0FR400	FLUX-REMOVER (0FR400), avec brosse 0FR202 et capuchon de protection 0FR203	Cartouche 400 ml	02; 07; 09

Pointes à souder et à dessouder

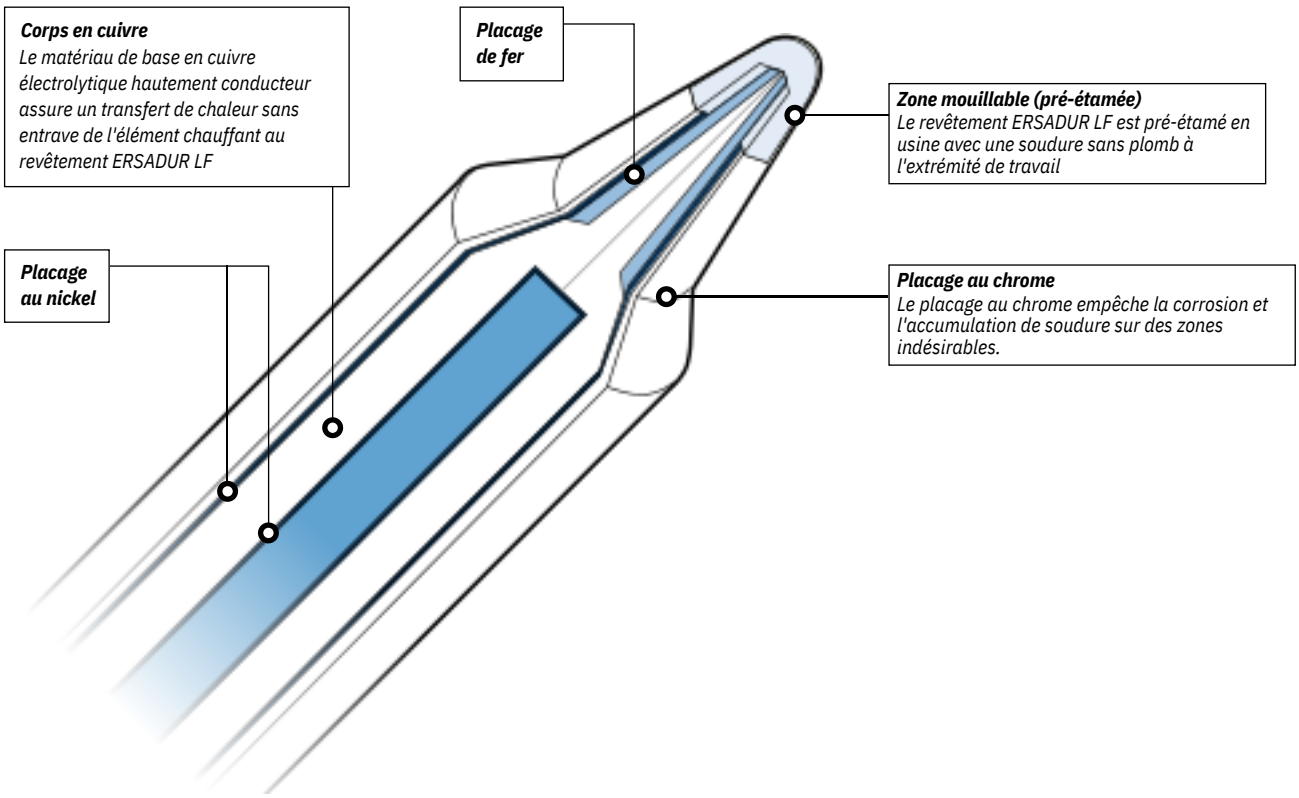
MONDIAL. EN AVANT. DURABLE.



ERSADUR
Pannes à souder longue durée

La panne à souder est le « cœur » du fer à souder. Sa fonction est de transmettre la chaleur de l'élément chauffant au point de soudure via la soudure. Selon le fer à souder et l'application, différents types de pannes sont disponibles. Les conditions préalables pour de bonnes soudures sont une forme de panne correcte, une parfaite transmission de chaleur, un excellent état de la panne et une stabilité fiable. De plus, la panne à souder doit également transmettre la sensibilité nécessaire à l'opérateur.

Les pannes ERSADUR Longlife sont conçues pour un fonctionnement continu et pour 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 est utilisé exclusivement par Ersa. La conductivité thermique parfaite des pannes ERSADUR protège l'élément chauffant contre la surchauffe et l'usure prématurée. Ersa propose une gamme complète de pannes à souder et à dessouder pour les différentes exigences.



Entretien des pointes par un professionnel

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

Dans le domaine du soudage manuel, une longue durée de vie de la panne avec des résultats de soudage toujours bons est essentielle pour les utilisateurs. Les pannes de soudage oxydées ne peuvent faire fondre la soudure que lentement, ce qui diminue la productivité. Une panne de soudage nécessite un entretien pour garantir un processus efficace. Le nettoyage à sec des pannes de soudage offre des avantages considérables.

Les pannes ne sont pas refroidies brusquement et les pannes contaminées par des éponges sales sont évitées. Grâce aux propriétés légèrement abrasives du treillis métallique spécial, les couches passives qui se sont accumulées sur la panne peuvent être facilement éliminées. La durée de vie de la panne est ainsi considérablement augmentée lors du soudage manuel sans plomb.

Nettoyage à sec avec de la laine métallique

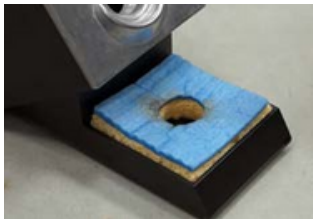
340 – 360 °C pour la soudure sans plomb

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

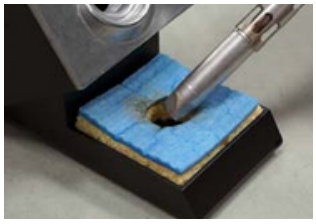
Il suffit de coller la pointe de soudure dans le nettoyeur à sec et de la tourner

Ajouter une nouvelle soudure après le nettoyage

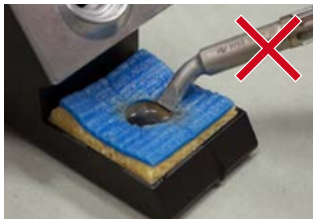
Nettoyage avec une éponge humide



L'éponge (0003B) doit être humide



Essuyez soigneusement la pointe



HUMIDE – PAS MOUILLÉ !

Ajoutez immédiatement une nouvelle soudure

PRODUITS POUR L'ENTRETIEN DES POINTES

Éponge sèche Ersa

L'éponge sèche Ersa (référence 0008M/SB, 0008M/10) est une alternative à l'éponge humide et peut être bénéfique, notamment pour la soudure sans plomb.

Outil de service pour X-TOOL VARIO

Outil de service pour le changement de panne et le nettoyage du fer à dessouder X-TOOL VARIO (réf. 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).

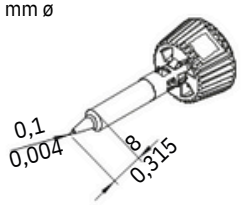
Brosse de nettoyage

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

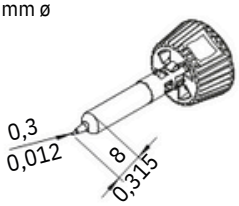
POINTES À SOUDER LONGUE DURÉE BERSADUR SÉRIE 142

■ 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

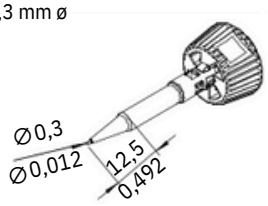
0142PDLF01/SB
pointe de crayon, en retrait, 0,1 mm ø



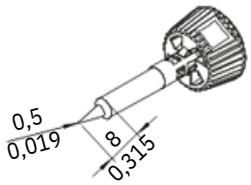
0142PDLF03/SB
pointe de crayon, en retrait, 0,3 mm ø



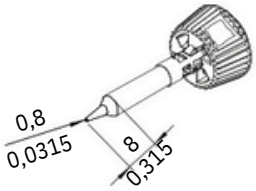
0142PDLF03L/SB
pointe de crayon, allongée, 0,3 mm ø



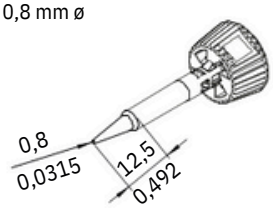
0142PDLF05/SB
pointe de crayon, 0,5 mm ø



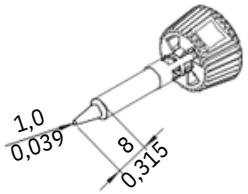
0142PDLF08/SB
pointe de crayon, 0,8 mm ø



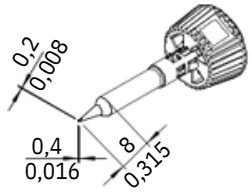
0142PDLF08L/SB
pointe de crayon, allongée, 0,8 mm ø



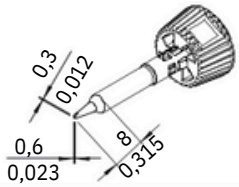
0142PDLF10/SB
pointe de crayon, 1,0 mm ø



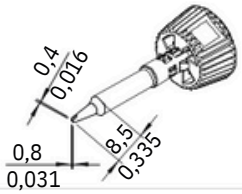
0142CDLF04/SB
en forme de ciseau, 0,4 mm



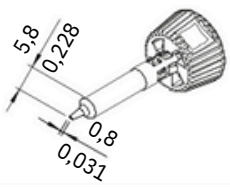
0142CDLF06/SB
en forme de ciseau, 0,6 mm



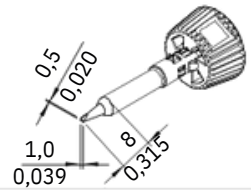
0142CDLF08/SB
en forme de ciseau, 0,8 mm



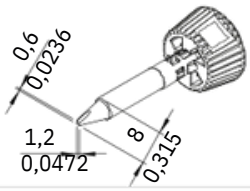
0142CDLF08A/SB
en forme de ciseau, asymétrique, 0,8 mm



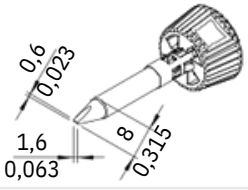
0142CDLF10/SB
en forme de ciseau, 1,0 mm



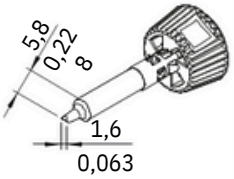
0142CDLF12/SB
en forme de ciseau, 1,2 mm



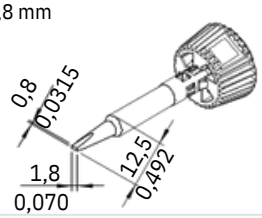
0142CDLF16/SB
en forme de ciseau, 1,6 mm



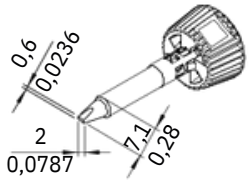
0142CDLF16A/SB
en forme de ciseau, asymétrique, 1,6 mm



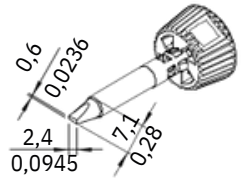
0142CDLF18L/SB
en forme de ciseau, allongé, 1,8 mm



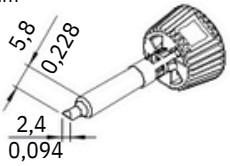
0142CDLF20/SB
en forme de ciseau, 2,0 mm



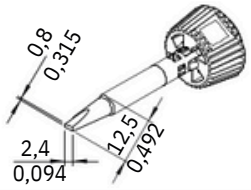
0142CDLF24/SB
en forme de ciseau, 2,4 mm



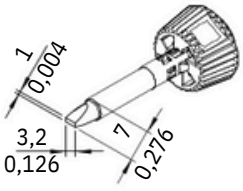
0142CDLF24A/SB
en forme de ciseau, asymétrique, 2,4 mm



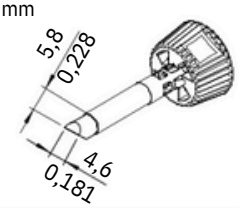
0142CDLF24L/SB
en forme de ciseau allongé, 2,4 mm



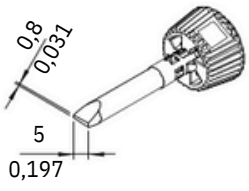
0142CDLF32/SB
en forme de ciseau, 3,2 mm



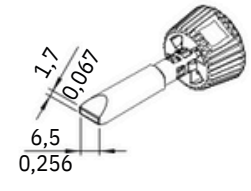
0142CDLF46A/SB
en forme de ciseau, asymétrique, 4,6 mm



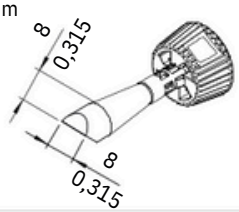
0142CDLF50/SB
en forme de ciseau, 5,0 mm



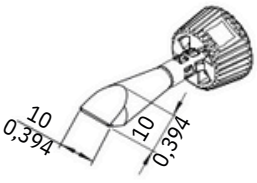
0142CDLF65/SB
en forme de ciseau, 6,5 mm



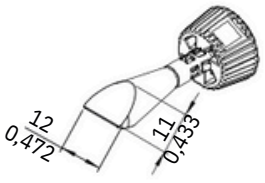
0142CDLF80A/SB
en forme de ciseau, asymétrique, 8 mm



0142CDLF100/SB
en forme de ciseau, 10,0 mm



0142CDLF120/SB
en forme de ciseau, 12,0 mm

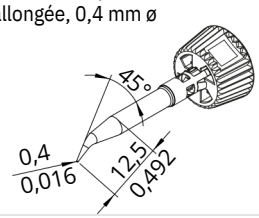


Dimensions sans pré-étamage

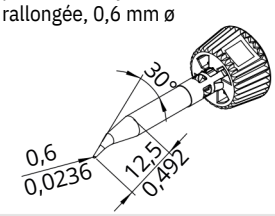
POINTES À SOUDER LONGUE DUR SÉRIE 142 ERSAD

■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

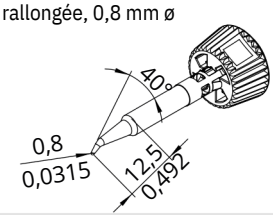
0142SDLF04L/SB
pointe de crayon, courbée, rallongée, 0,4 mm ø



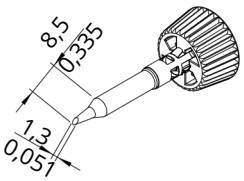
0142SDLF06L/SB
pointe de crayon, courbée, rallongée, 0,6 mm ø



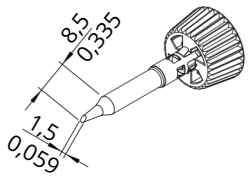
0142SDLF08L/SB
pointe de crayon, courbée, rallongée, 0,8 mm ø



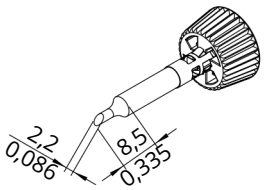
0142ADLF13/SB
face inclinée, 1,3 mm ø



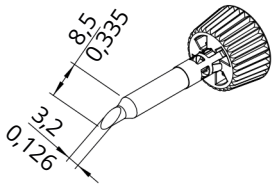
0142ADLF15/SB
face inclinée, 1,5 mm ø



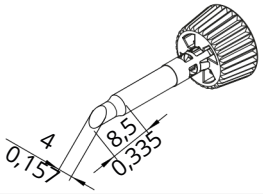
0142ADLF22/SB
face inclinée, 2,2 mm ø



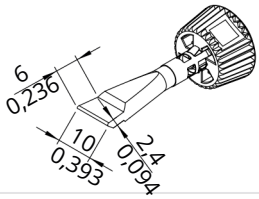
0142ADLF32/SB
face inclinée, 3,2 mm ø



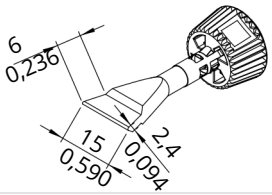
0142ADLF40/SB
face inclinée, 4,0 mm ø



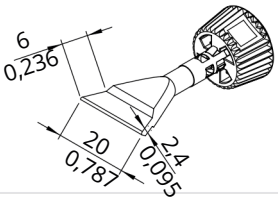
0142ZDLF100/SB
POINTE DE MÈCHE, 10,0 mm



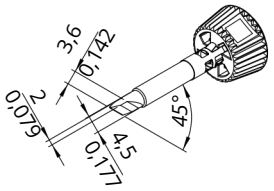
0142ZDLF150/SB
POINTE DE MÈCHE, 15,0 mm



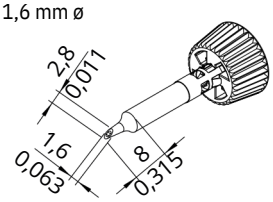
0142ZDLF200/SB
POINTE DE MÈCHE, 20,0 mm



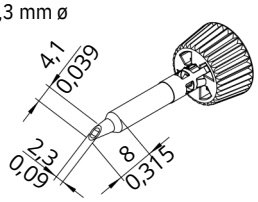
0142BDLF20/SB
Lame PLCC



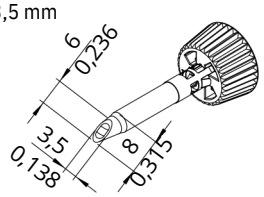
0142WDLF16/SB
PowerWell avec partie concave, 1,6 mm ø



0142WDLF23/SB
PowerWell avec partie concave, 2,3 mm ø



0142WDLF35/SB
PowerWell avec partie concave, ø 3,5 mm

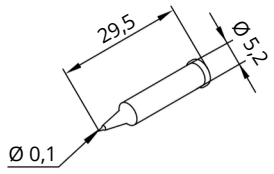


Dimensions sans pré-étamage

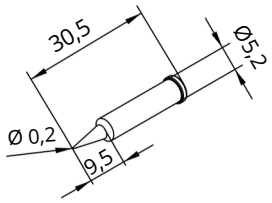
POINTES À SOUDER LONGUE DUR SÉRIE 102 ERSADUR

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

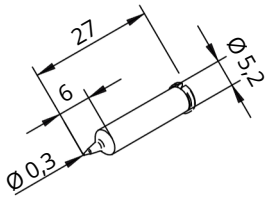
0102PDLF01/SB
pointe de crayon, en retrait,
0,1 mm ø



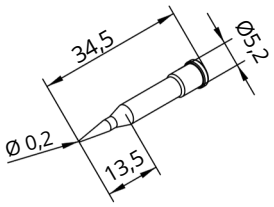
0102PDLF02/SB
pointe de crayon, 0,2 mm ø



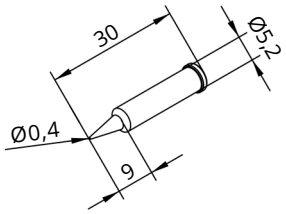
0102PDLF03/SB
pointe de crayon, en retrait,
0,3 mm ø



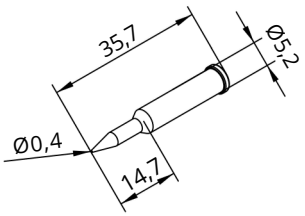
0102PDLF03L/SB
pointe de crayon, allongée,
0,3 mm ø



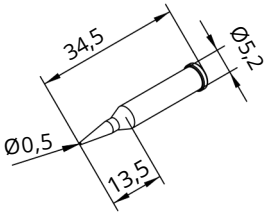
0102PDLF04/SB
pointe de crayon, 0,4 mm ø



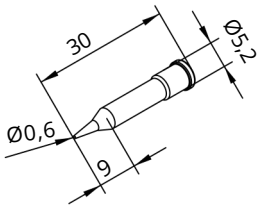
0102PDLF04L/SB
pointe de crayon, allongée,
0,4 mm ø



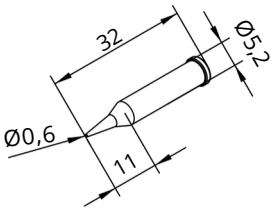
0102PDLF05L/SB
pointe de crayon, allongée,
0,5 mm ø



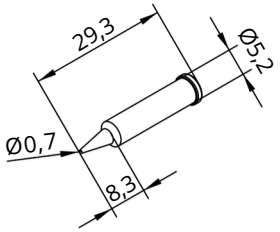
0102PDLF06/SB
pointe de crayon, allongée,
0,6 mm ø



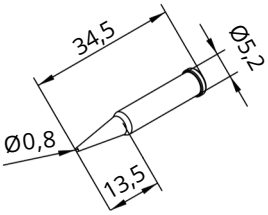
0102PDLF06L/SB
pointe de crayon, allongée,
0,6 mm ø



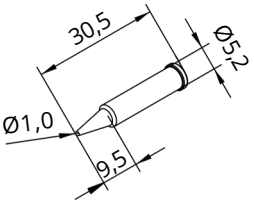
0102PDLF07/SB
pointe de crayon, 0,7 mm ø



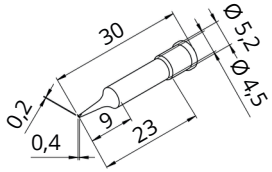
0102PDLF08L/SB
pointe de crayon, allongée,
0,8 mm ø



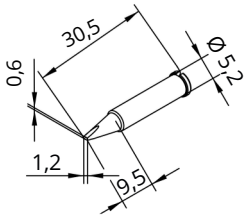
0102PDLF10/SB
pointe de crayon, 1,0 mm ø



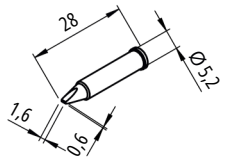
0102CDLF04/SB
en forme de ciseau, 0,4 mm



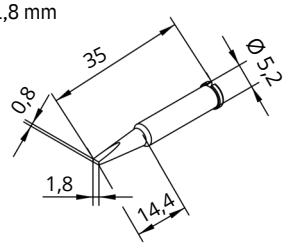
0102CDLF12/SB
en forme de ciseau, 1,2 mm



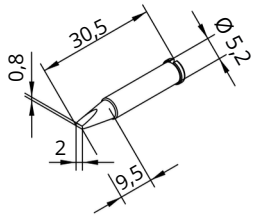
0102CDLF16/SB
en forme de ciseau, 1,6 mm



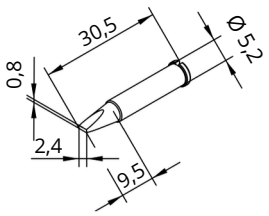
0102CDLF18L/SB
en forme de ciseau, allongé,
1,8 mm



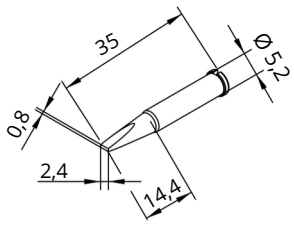
0102CDLF20/SB
en forme de ciseau, 2,0 mm



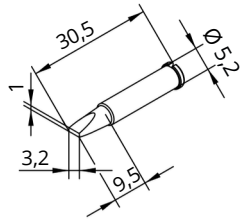
0102CDLF24/SB
en forme de ciseau, 2,4 mm



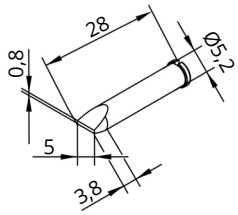
0102CDLF24L/SB
en forme de ciseau, 2,4 mm



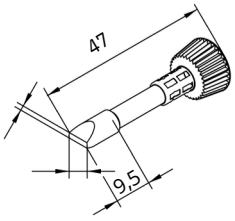
0102CDLF32/SB
en forme de ciseau, 3,2 mm



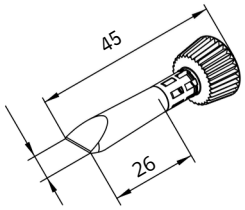
0102CDLF50/SB
en forme de ciseau, 5,0 mm



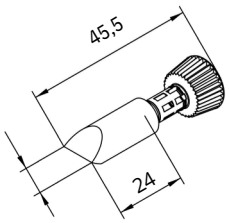
0102CDLF65/SB
en forme de ciseau, 6,5 mm



0102CDLF080C/SB
en forme de ciseau, conique, 8,0 mm



0102CDLF100/SB
en forme de ciseau, 10,0 mm

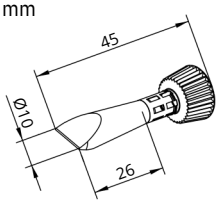


Dimensions sans pré-étamage

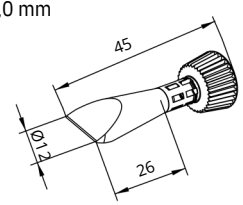
POINTES À SOUDER LONGUE DUR SÉRIE 102 ERSADUR

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

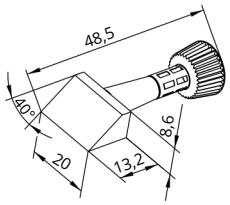
0102CDLF100C/SB
en forme de ciseau, conique, 10,0 mm



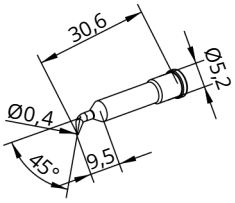
0102CDLF120C/SB
en forme de ciseau, conique, 12,0 mm



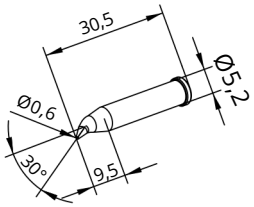
0102CDLF200/SB
face inclinée, 20,0 mm



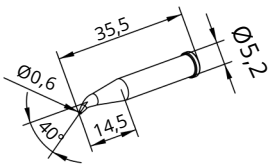
0102SDLF04/SB
pointe de crayon, courbée, 0,4 mm ø



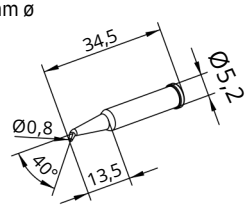
0102SDLF06/SB
pointe de crayon, courbée, 0,6 mm ø



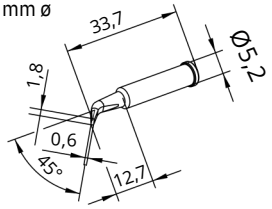
0102SDLF06L/SB
pointe de crayon, courbée, allongée, 0,6 mm ø



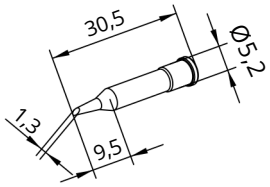
0102SDLF08L/SB
pointe de crayon, courbée, allongée, 0,8 mm ø



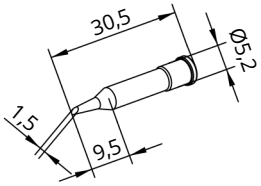
0102SDLF18/SB
en forme de ciseau, courbé, 1,8 mm ø



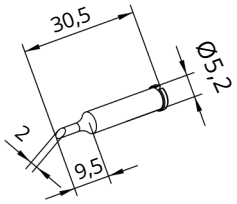
0102ADLF13/SB
face inclinée, 1,3 mm ø



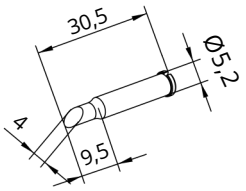
0102ADLF15/SB
face inclinée, 1,5 mm ø



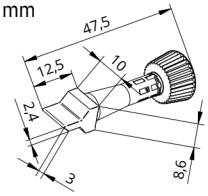
0102ADLF20/SB
face inclinée, 2,0 mm ø



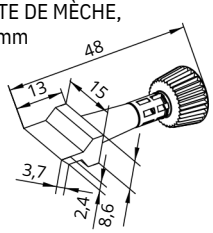
0102ADLF40/SB
face inclinée, 4,0 mm ø



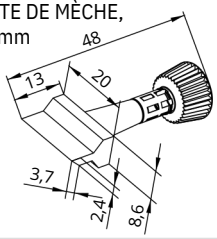
0102ZDLF100/SB
POINTE DE MÈCHE, 15,0 mm



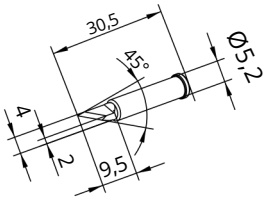
0102ZDLF150/SB
POINTE DE MÈCHE, 15,0 mm



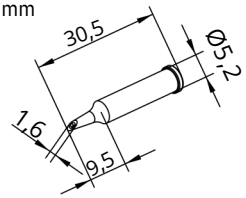
0102ZDLF200/SB
POINTE DE MÈCHE, 20,0 mm



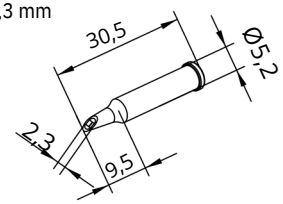
0102BDLF20/SB
Lame PLCC



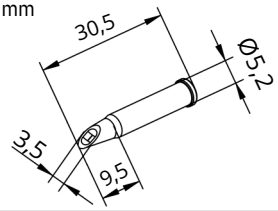
0102WDLF16/SB
PowerWell avec partie concave, ø 1,6 mm



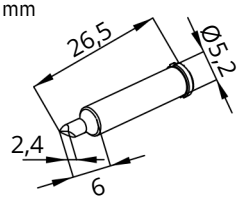
0102WDLF23/SB
PowerWell avec partie concave, ø 2,3 mm



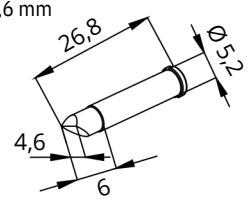
0102WDLF35/SB
PowerWell avec partie concave, ø 3,5 mm



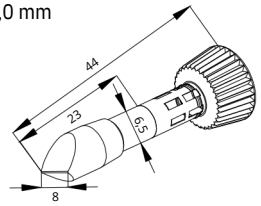
0102CDLF24A/SB
en forme de ciseau, asymétrique, 2,4 mm



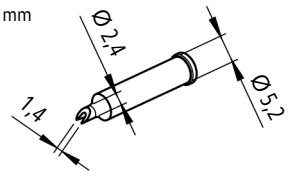
0102CDLF46A/SB
en forme de ciseau, asymétrique, 4,6 mm



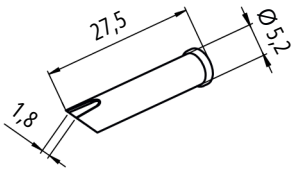
0102CDLF80A/SB
en forme de ciseau, asymétrique, 8,0 mm



0102YDLF1224/SB
face fendue et inclinée, diamètre intérieur 1,2 mm, diamètre extérieur 2,4 mm



0102YDLF1852
face fendue et inclinée, ID 1,8 mm, OD 5,2 mm

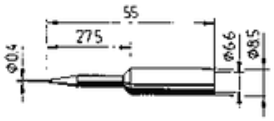


Dimensions sans pré-étamage

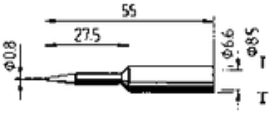
POINTES À SOUDER ERSADUR LONGLIFE SÉRIE 832, 842 ET 852

- ANALOGIQUE 60/60 A
- ANALOGIQUE 80/80 A
- NUMÉRIQUE 80 A
- DIGITAL 2000 A avec OUTIL ÉLECTRIQUE
- ELS 8000/M/D
- Ersa 15+/25+/ 35+
- MICRO-CON 60 iA avec OUTIL ÉLECTRIQUE
- MS 6000/MS 8000/D
- MULTI-PRO/MULTI-SPRINT
- MULTI-TC/PTC 70
- RDS 80
- TWIN 80 A avec ERGO TOOL

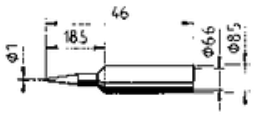
0832UD/SB, 0832UDLF/SB
pointe de crayon, allongée, 0,4 mm ø



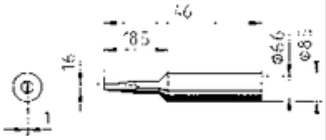
0832SD/SB, 0832SDLF/SB
pointe de crayon, allongée, 0,8 mm ø



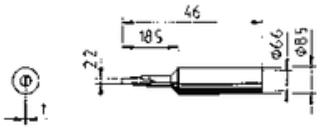
0832BD/SB, 0832BDLF/SB
pointe de crayon, 1,0 mm ø



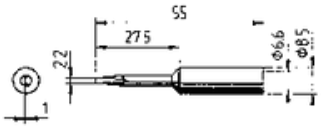
0832YD/SB, 0832YDLF/SB
en forme de ciseau, 1,6 mm



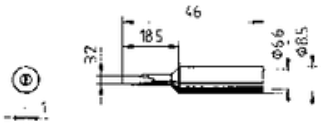
0832CD/SB, 0832CDLF/SB
en forme de ciseau, 2,2 mm



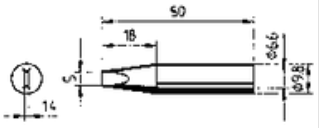
0832KD/SB, 0832KDLF/SB
en forme de ciseau, allongé, 2,2 mm,



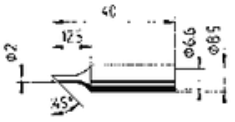
0832ED/SB, 0832EDLF/SB
en forme de ciseau, 3,2 mm



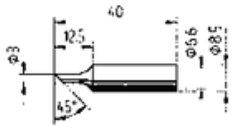
0832VD/SB, 0832VDLF/SB
en forme de ciseau, 5,0 mm



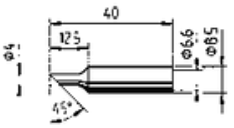
0832FDLF/SB
face inclinée, 2,0 mm



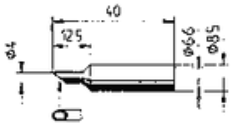
0832TDLF/SB
face inclinée, 3,0 mm



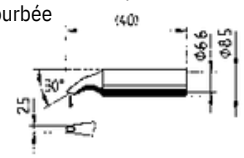
0832NDLF/SB
face inclinée, 4,0 mm



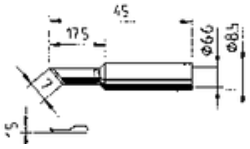
0832PW/SB
PowerWell avec partie concave



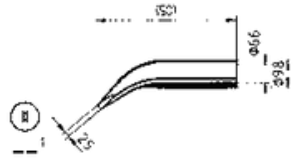
0832HD/SB
SolderWell avec portion concave courbée



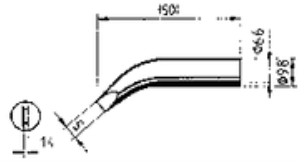
0832AD/SB
lame PLCC, 1,5 mm



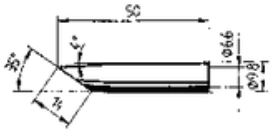
0832WD/SB
en forme de ciseau, courbé, 2,5 mm



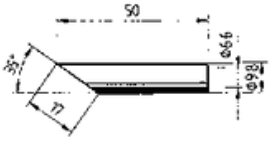
0832RD/SB
en forme de ciseau, courbé, 5,0 mm



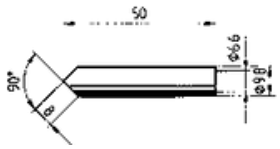
0832GDLF/SB
face inclinée, 14 mm, 35°



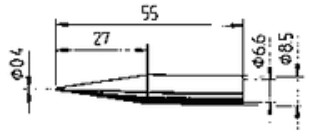
0832LDLF/SB
face inclinée, 17 mm, 35°



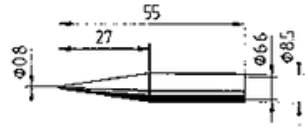
0832MDLF/SB
face inclinée des deux côtés, 8 mm



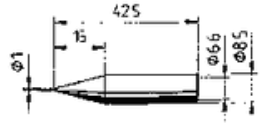
0842UD/SB, 0842UDLF/SB
pointe de crayon, allongée, 0,4 mm ø



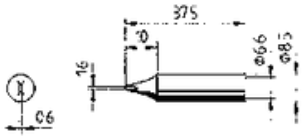
0842SD/SB
pointe de crayon, 0,8 mm ø, allongée



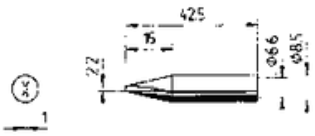
0842BD/SB, 0842BDLF/SB
pointe de crayon, 1,0 mm ø



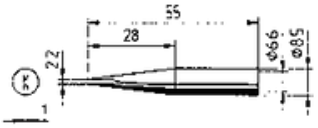
0842YD/SB, 0842YDLF/SB
en forme de ciseau, 1,6 mm



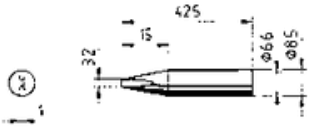
0842CD/SB, 0842CDLF/SB
en forme de ciseau, 2,2 mm



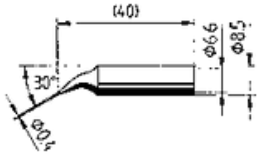
0842KD/SB, 0842KDLF/SB
en forme de ciseau, allongé, 2,2 mm



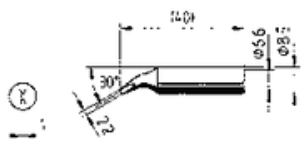
0842ED/SB, 0842EDLF/SB
en forme de ciseau, 3,2 mm



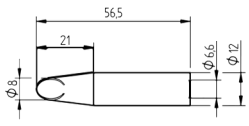
0842ID/SB
pointe de crayon, courbée, 0,4 mm ø



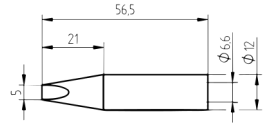
0842JD/SB
en forme de ciseau, courbé, 2,2 mm



0852GD/SB
face inclinée, 8,0 mm



0852VD/SB
en forme de ciseau, 5,0 mm

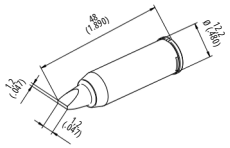


Dimensions sans pré-étamage

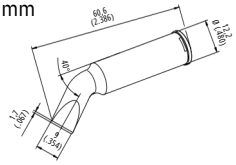
POINTES À SOUDER LONGUE DUR SÉRIE 242 ERSADUR

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

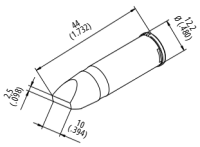
0242CDLF50/SB
en forme de ciseau, 5,0 mm



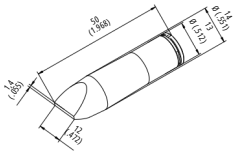
0242SDLF90/SB
en forme de ciseau, plié à 40°, 9,0 mm



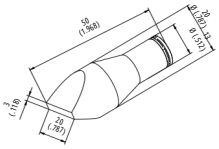
0242CDLF100/SB
en forme de ciseau, 10,0 mm



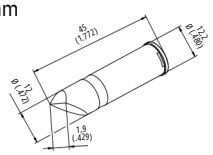
0242CDLF120/SB
en forme de ciseau, 12,0 mm



0242CDLF200/SB
en forme de ciseau, 20,0 mm



0242CDLF109A/SB
en forme de ciseau, asymétrique, 10,9 mm



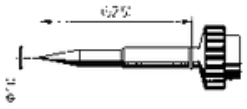
Dimensions sans pré-étamage

POINTES À SOUDER LONGUE DUR SÉRIE 612 ERSADUR

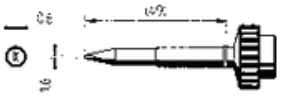
- CPS 60.10
- NUMÉRIQUE 60 A
- DIGITAL 2000 A avec TECH TOOL
- MICRO-CON 60 iA avec TECH TOOL

0612SDLF/SB
pointe de crayon, 0,4 mm ø

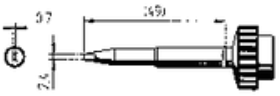
0612BDLF/SB
pointe de crayon, 1,0 mm ø



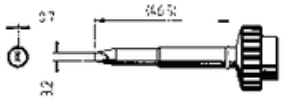
0612ADLF/SB
en forme de ciseau, 1,6 mm



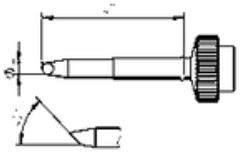
0612KDLF/SB
en forme de ciseau, 2,4 mm



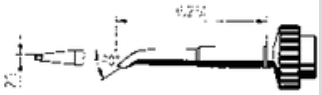
0612EDLF/SB
en forme de ciseau, ø 3,2 mm



0612WDLF/SB
face inclinée, 45°, 4,0 mm



0612HD/SB
Puits de soudure Ersa avec partie concave, coudé à 30°, 2,5 mm



Dimensions sans pré-étamage

SERIES 212 ERSADUR LONGLIFE SOLDERING TIPS

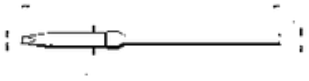
- ANALOGIQUE 20 A
- NUMÉRIQUE 2000 A avec OUTIL MICRO
- MICRO-CON 60 iA avec MICRO TOOL
- REWORK 80
- SMD 8000
- SMT UNITE 60 A/AS
- TWIN 40 A/AS
- TWIN 80 A avec MICRO OUTIL

0212SDLF/SB
pointe de crayon, 0,2 mm ø

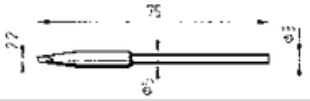
0212BDLF/SB
pointe de crayon, 0,4 mm ø

0212CDLF/SB
en forme de ciseau, 1,0 mm

0212EDLF/SB
en forme de ciseau, 1,8 mm



0212FDLF/SB
en forme de ciseau, renforcé, 2,2 mm

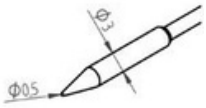


Dimensions sans pré-étamage

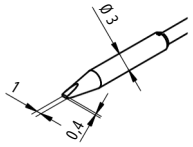
POINTES À DESSOUDER SÉRIE 462

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

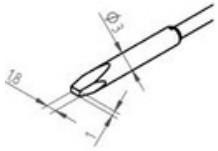
0462PDLF005/SB
pointe de crayon, 0,5 mm ø



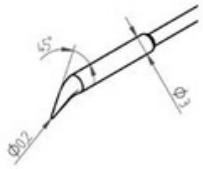
0462CDLF010/SB
en forme de ciseau, 1,0 mm



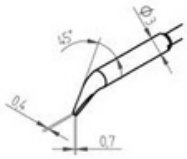
0462CDLF018/SB
en forme de ciseau, 1,8 mm



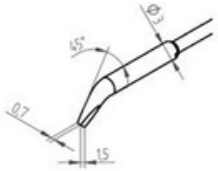
0462SDLF002/SB
pointe de crayon, 0,2 mm ø, courbée



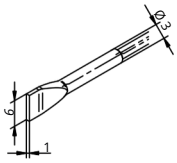
0462MDLF007/SB
en forme de ciseau, courbé, 0,7 mm



0462MDLF015/SB
en forme de ciseau, courbé, 1,5 mm



0462FDLF060/SB
pointes à dessouder, 6 mm

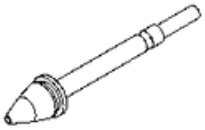


Dimensions sans pré-étamage

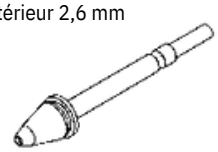
SERIES 722 ERSADUR DESOLDERING TIPS

■ DIGITAL 2000 A avec X-TOOL ■ KIT D'OUTILS X-1 ■ Toutes les stations i-CON avec X-TOOL

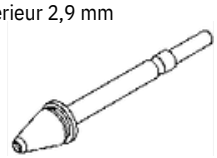
0722ED0821/SB
Diamètre intérieur 0,8 mm,
diamètre extérieur 2,1 mm



0722ED1226/SB
Diamètre intérieur 1,2 mm,
diamètre extérieur 2,6 mm



0722ED1529/SB
Diamètre intérieur 1,5 mm,
diamètre extérieur 2,9 mm

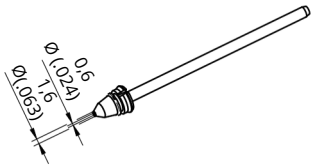


Dimensions sans pré-étamage

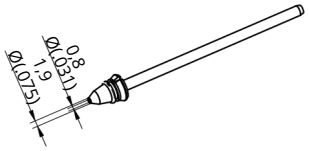
POINTES À DESSOUDER SÉRIE 742, ERSADUR, NICKELÉES

■ Toutes les stations i-CON avec fer à dessouder X-TOOL VARIO

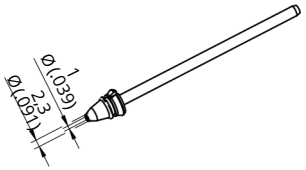
0742ED0616H/SB
Panne à dessouder ERSADUR, étamée haute résistance



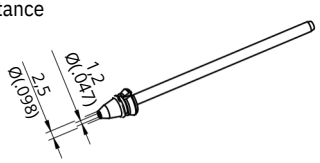
0742ED0819H/SB
Panne à dessouder ERSADUR, étamée haute résistance



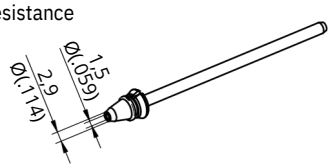
0742ED1023H/SB
Panne à dessouder ERSADUR, étamée haute résistance



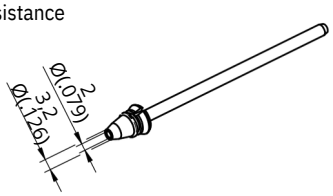
0742ED1225H/SB
Panne à dessouder ERSADUR, étamée haute résistance



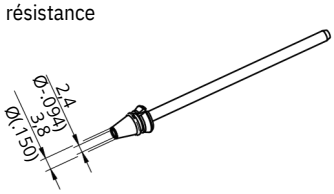
0742ED1529H/SB
Panne à dessouder ERSADUR, étamée haute résistance



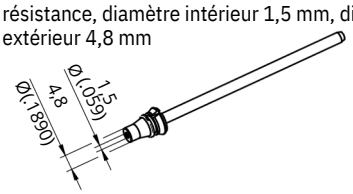
0742ED2032H/SB
Panne à dessouder ERSADUR, étamée haute résistance



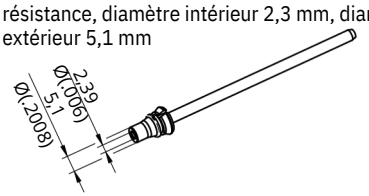
0742ED2438H/SB
Panne à dessouder ERSADUR, étamée haute résistance



0742ED1548H/SB
Panne à dessouder ERSADUR, étamée haute résistance, diamètre intérieur 1,5 mm, diamètre extérieur 4,8 mm



0742ED2351H/SB
Panne à dessouder ERSADUR, étamée haute résistance, diamètre intérieur 2,3 mm, diamètre extérieur 5,1 mm

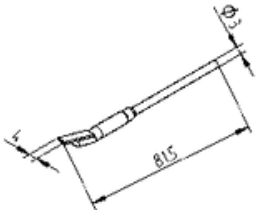


Dimensions sans pré-étamage

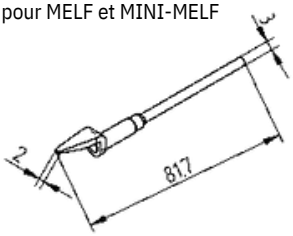
POINTES À DESSOUDER ERSADUR SÉRIE 422/452

- DIGITAL 2000 A avec CHIP TOOL
- MICRO-CON 60 iA avec PINCETTE À DESSOUDER CMS 40
- UNITÉ SMT 60 AC/A avec OUTIL À PUCE/ PINCETTE À DESSOUDER CMS 40
- Toutes les stations i-CON avec CHIP TOOL
- REWORK 80 / SMD 8000

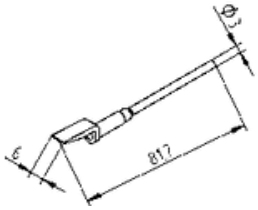
0452FDLF040/SB
4 mm, par exemple SO 8 GT/14 GT/16GT



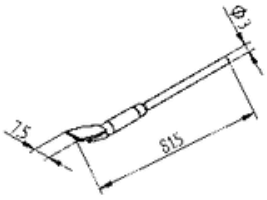
0452MDLF020/SB
ellipse, pour MELF et MINI-MELF



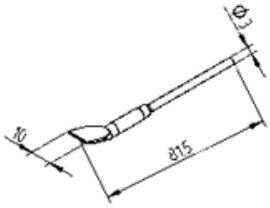
0452EDLF060/SB
6 mm, par exemple SOIC 8



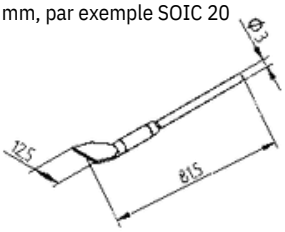
0452FDLF075/SB
7,5 mm, par exemple SOIC 2 / SOT 23



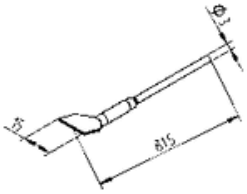
0452FDLF100/SB
10 mm, par exemple SOIC 16



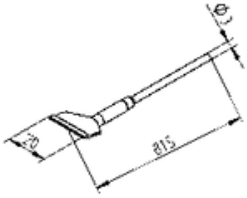
0452FDLF125/SB
12,5 mm, par exemple SOIC 20



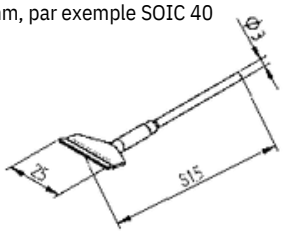
0452FDLF150/SB
15 mm, par exemple SOIC 24



0452FDLF200/SB
20 mm, par exemple SOIC 32

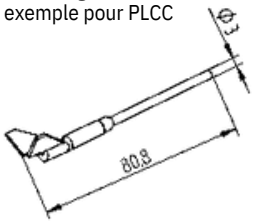


0452FDLF250/SB
25 mm, par exemple SOIC 40



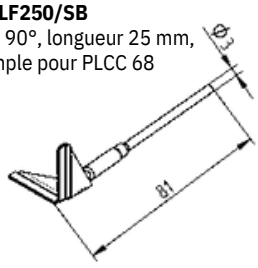
0452QDLF100/SB
Angle de 90°, longueur 10 mm, par exemple pour PLCC 20

0452QDLF125/SB
Angle de 90°, longueur 12,5 mm, par exemple pour PLCC 28

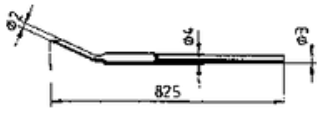


0452QDLF150/SB
Angle de 90°, longueur 15 mm, par exemple pour QFP, TQFP et TTQFP 80T25

0452QDLF250/SB
Angle de 90°, longueur 25 mm, par exemple pour PLCC 68



0422MD/SB
ellipse, pour MELF et MINI-MELF



***Veuillez noter:**

Les pointes 0422SD doivent être utilisées en combinaison avec le kit de protection anti-rotation des pointes pour garantir de bons résultats.

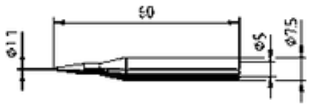
Kit de protection anti-rotation des pointes pour pince à dessouder TC 40 et PINCETTE À DESSOUDER 40 sur demande.

Dimensions sans pré-étamage

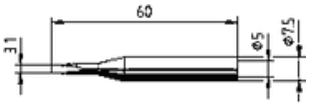
POINTES À SOUDER LONGUE DUR SÉRIE 172 ERSADUR

■ MULTI-TIP C25

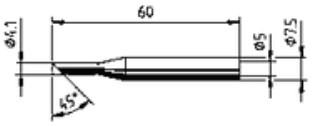
0172BD/SB
ERSADUR, pointe crayon, 1,1 mm ø



0172KD/SB
ERSADUR, en forme de ciseau, 3,1 mm



0172LD/SB
ERSADUR, face inclinée à 45°, 4,1 mm

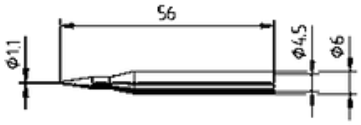


Dimensions sans pré-étamage

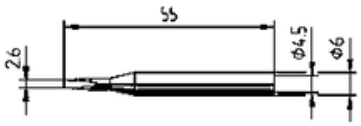
POINTES À SOUDER LONGUE DUR SÉRIE 162 ERSADUR

■ MULTI-TIP C15 ■ IP 260

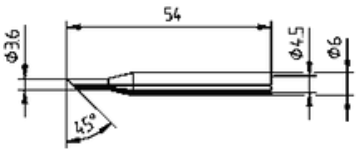
0162BD/SB
ERSADUR, crayon à pointe, 1,1 mm ø



0162KD/SB
ERSADUR, en forme de ciseau, 2,6 mm



0162LD/SB
ERSADUR, face inclinée, 45°, 3,6 mm

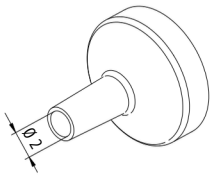


Dimensions sans pré-étamage

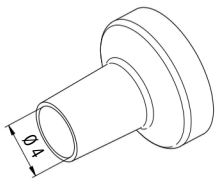
BUSES À AIR CHAUD SÉRIE 472

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

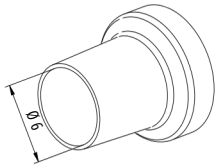
0472AR/SB



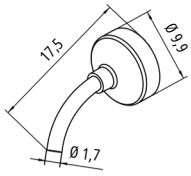
0472BR/SB



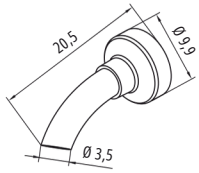
0472CR/SB



0472DR/SB



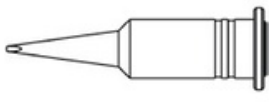
0472ER/SB



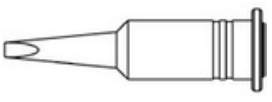
POINTE À SOUDER SÉRIE G 072 ET G 132

■ Fer à souder à gaz INDEPENDENT 75 (série G 072) ■ Fer à souder à gaz INDEPENDENT 130 (série G 132)

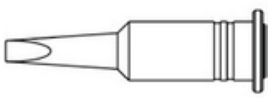
0G072CN/SB, 0G132CN/SB
en forme de ciseau, 1,0 mm



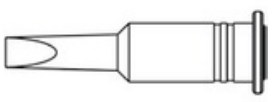
0G072KN/SB, 0G132KN/SB
en forme de ciseau, 2,4 mm



0G072AN/SB, 0G132AN/SB
en forme de ciseau, 3,2 mm

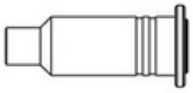


0G072VN/SB, 0G132VN/SB
en forme de ciseau, 4.8 mm

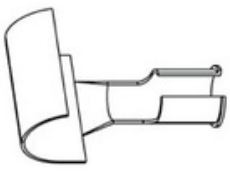


0G072BE/SB, 0G132BE/SB
buse à flamme

0G072HE/SB, 0G132HE/SB
buse à gaz chaud



0G072RE/SB, 0G132RE/SB
déflecteur pour buse à gaz chaud 0G072HE / 0G132HE pour rétrécir les manchons thermorétractables



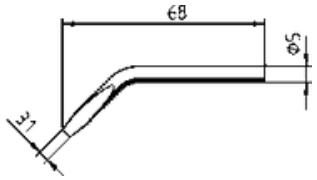
0G072MN/SB, 0G132MN/SB
lame chaude

Dimensions sans pré-étamage

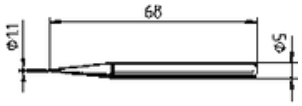
POINTES À SOUDER LONGUE DUR SÉRIE 032 ERSADUR

MULTI-TIP C25

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



0032BD
pointe de crayon, 1,1 mm ø

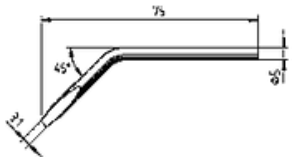


Dimensions sans pré-étamage

052, POINTE À SOUDER ERSADUR LONGUE DURÉE

Ersa 50 S

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

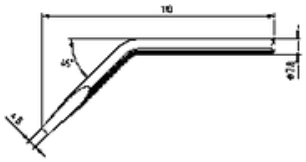


Dimensions sans pré-étamage

POINTES À SOUDER LONGUE DUR SÉRIE 082 ERSADUR

Ersa 80 S

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

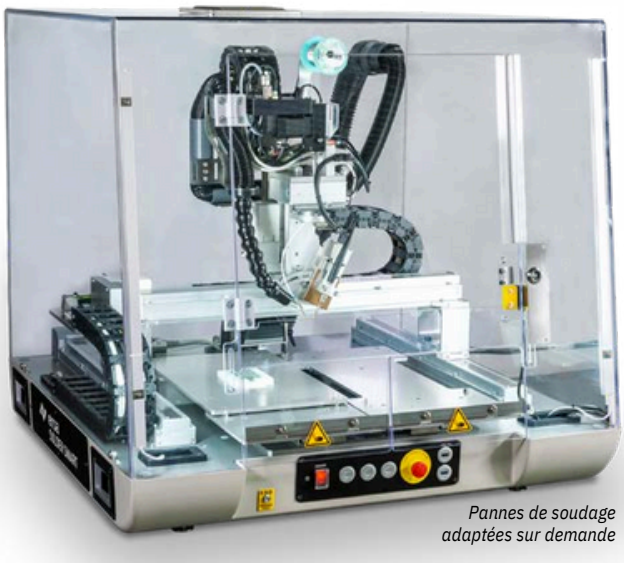


0082KD/SB
en forme de ciseau, 4,8 mm

Dimensions sans pré-étamage

ROBOT DE SOUDURE

SR 500



Pannes de soudage adaptées sur demande

Le robot de soudage Ersa SR 500 est une alternative aux procédés de soudage manuel classiques, notamment dans les applications où les procédés de soudage à la machine atteignent leurs limites : c'est le cas par exemple lorsqu'il s'agit de souder des brins de câbles sur un circuit imprimé. Dans un tel cas, on recourt généralement au procédé de soudage manuel, qui n'est toutefois pas autorisé dans certains secteurs industriels.

Le SR 500 est équipé d'un fer à souder i-TOOL et dispose d'un système d'axes de haute précision et nécessitant peu d'entretien qui s'approche de la position de soudage de n'importe quel côté. La programmation des points de soudure individuels, du soudage à la coulée avec pointe pré-étamée ou des séquences de soudage par traînée (soudure en ligne) est simple et intuitive. Une caméra surveille les différentes étapes du processus et les enregistre automatiquement dans le logiciel afin qu'elles puissent être suivies à tout moment.

SYSTÈMES D'INSPECTION

Inspection optique des joints de soudure cachés

Depuis près de quinze ans, des milliers d'utilisateurs dans le monde entier bénéficient de la possibilité d'inspecter les joints de soudure cachés grâce à la technologie d'inspection brevetée et primée ERSASCOPE.

Les experts du secteur, dont l'IPC, reconnaissent l'importance de l'utilisation de la technologie ERSASCOPE pour l'inspection des joints de soudure cachés. En combinaison avec un équipement d'inspection à rayons X, les systèmes ERSASCOPE offrent la vue la plus complète des problèmes potentiels dans le processus de production. ERSASCOPE reste la norme industrielle incontestée pour l'inspection optique des BGA et autres joints de soudure cachés !

Que ce soit pour une inspection sous Flip-Chips ou pour une inspection là où d'autres microscopes ne peuvent pas voir, la technologie ERSASCOPE offre une valeur ajoutée significative à tout programme d'assurance qualité.

ERSASCOPE M plus
Source lumineuse LED externe puissante avec guide de lumière à col de cygne pour une inspection optimal des composants à profil bas tels que les Flip Chips, les µBGA et les CSPs

SYSTÈMES DE RETOUCHES HYBRIDES

Pour la réparation professionnelle d'assemblages électroniques

Ersa dispose d'une base installée inégalée d'équipements de retouche dans le monde entier, comprenant plusieurs milliers de systèmes - des petites unités de paillasse aux machines automatisées.

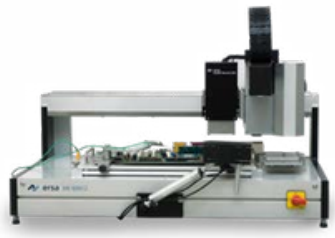
Les systèmes de réusinage Ersa se sont révélés être les leaders incontestés dans la gestion de la plus grande variété d'applications de réusinage. Des plus petites puces 01005 aux grands connecteurs CMS (120 mm), des puces CMS Flip-Chips aux matrices de broches PTH, des BGA sur circuit flexible aux BGA empilés et des blindages métalliques aux blindages en plastique sockets de processeur, la technologie de retravail Ersa gère tout.

La gamme complète de produits de retouche du leader du marché est présentée et décrite dans le « Catalogue de retouche et d'inspection » d'Ersa.

HRSoft 2 – logiciel confortable pour le contrôle et la documentation des processus

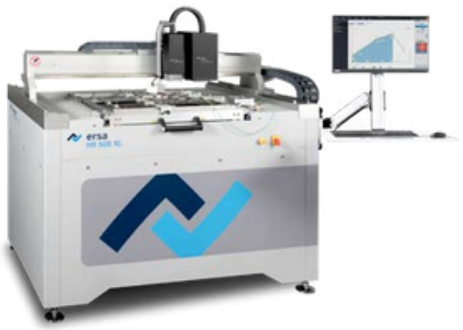
HR 550

Retouche haute performance pour spécialistes – la nouvelle plateforme de retouche Ersa.



HR 600/2

Le système le plus vendu d'Ersa : réparation automatisée d'ensembles électroniques, flexible, efficace, sûr !



HR 600 XL

Développé pour les grandes cartes jusqu'à 625 x 625 mm. Manipulation sûre des composants jusqu'à 60 x 60 mm.

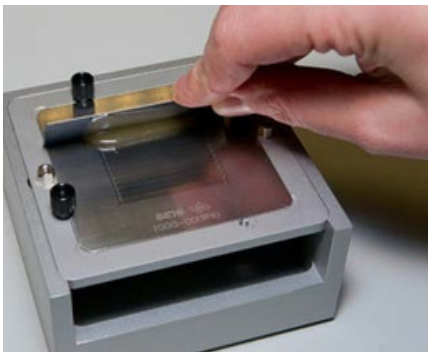
DIP&PRINT STATION

Application de pâte à braser ou de flux – simple, fiable, reproductible

Le processus Dip-in convient aux BGAs et à de nombreux composants.

L'impression de la pâte à braser directement sur les composants QFN/MLF s'effectue à l'aide de pochoirs adaptés. Après l'impression, les composants sont retirés du pochoir et positionnés sur l'assemblage.

Convient à tous les systèmes de retouche Ersa.



Application de flux dans un pochoir à immersion

Informations sur la commande

Numéro de commande	Description
0PR100	Station de trempage et d'impression
0PR100-PL550	Fixation de cadre pour PL 550
0PR100-PL650	Fixation de cadre pour PL 650
0PR100-D001	Pochoir à tremper, 40 x 40 mm/300 µm
0PR100-D002	Pochoir à tremper, 20 x 20 mm/150 µm
0PR100-D003	Pochoir à tremper, 20 x 20 mm/100 µm

Pochoirs personnalisés et autres sur demande