

Soudage flamme / électrique



Fer à souder 60W étamage

Livré avec 2 pointes Ø 5,9 mm (1 courbe et 1 droite).

Réf. 040373

Fer à souder 100W super instantané

- Montée en T° ultra rapide.
- 220V, livré en valise prêt à l'utilisation avec 3 pointes, étain et pâte à souder.
- Fil Ø 0,5 à 2mm



Réf. 040397

Applications

- Électricité
- Électronique
- Modélisme

* température en sortie. En fonction de l'environnement et du procédé, la température en surface de la pièce peut être divisée par 2.

T°

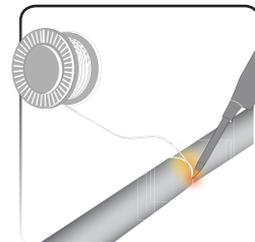
200°

Métal D'apport

Étain

Brasage tendre

C'est le métal d'apport qui «colle» les pièces entre elles.



- On chauffe les pièces à souder
- On applique l'étain sur les pièces chaudes. Il va ainsi fondre et faire l'assemblage.



Lampe à souder Allumage Piezo

- Avec système de blocage de cartouche breveté.
- Polyvalent : Décapage peinture, allume barbecue, cuisine...
- Qualité de flamme professionnelle. 1700° max*

Réf. 040342



Accessoires

040410 Cartouche perçable 190 gr Butane avec système de sécurité «Stop Gaz».

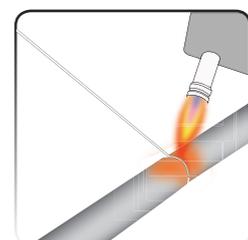
- Petite plomberie (eau froide)
- Petites réparations pièces métalliques

* température en sortie. En fonction de l'environnement et du procédé, la température en surface de la pièce peut être divisée par 2.

450° max

Étain

Brasage fort



- On chauffe les pièces à souder
- Lorsque les pièces sont rouges, sous la flamme, approcher la baguette de métal d'apport.
- Répandre la brasure en maintenant l'ensemble sous la flamme.

- Plomberie (eau chaude)
- Zinguerie, tuyauterie chauffage - gaz (cuivre / cuivre)

* températures en sortie. En fonction de l'environnement et du procédé, la température en surface de la pièce peut être divisée par 2.

450 à 700°

Brasure cuivre bronze



Lampe à souder Allumage manuel

- Livré avec une bouteille de gaz de 600ml (Propane 40% - Butane 60%).
- Utilisable avec les cartouches de gaz à valve fileté 7/16".

Réf. 040359

Accessoires

040427	Cart. 600 ml (330 gr de gaz) Butane / Propane Gaz Butane (65%) / Propane (35%) - 1800° à 2100° max
040434	Cart. 600 ml (330 gr de gaz) Gaz Novacet Gaz Butane / Propane + Propylène (30%) - 2200° max
040441	Cart. 380 ml (220 gr de gaz) Novacet + / Toutes positions Identique 040434 + mousse

Kit chalumeau

- 3600 kcal/h. Allonge et bec Ø 20 mm.
- Livré avec un tuyau vissable de 1,5m
- 1 bec plat pour le décapage
- 1 bec en U pour le soudage des raccords des tuyaux.

Se branche sur bouteille de gaz Butane 13Kg

Réf. 040328



CONSOMMABLES ET ACCESSOIRES



Baguettes

040465	10 Bag. Acier Ø 2 mm
040472	6 Bag. Laiton Ø 2 mm
040489	6 Bag. Bronze Ø 2 mm
040496	6 Bag. Cuivre Ø 2 mm

Accessoires

040403 Allume gaz



Accessoires

040380 Pompe à dessouder



040502 Fil à souder 100 Gr
040549 Pâte à souder 20 Gr



Soudage flamme / électrique

Poste Bigaz

3100°*max



Réf. 040366

- Permet le soudage de la plupart des métaux sur faible épaisseur
- Grande plage d'utilisation de la micro soudure (bijouterie), l'assemblage de tôles fines, la découpe de tôles fines.

Livré avec :

- Réducteur de pression,
- Soupapes anti-retour
- Tuyaux de 1,5m
- Chalumeau avec 2 pointes (Ø 0,5 et Ø 0,65)
- Lunettes
- Structure +1 bouteille oxygène + 1 bouteille novacet.

Accessoires

040458	Bouteille Oxygène non rechargeable (110 litres)
040434	Cartouche 600 ml (330 gr de gaz) Gaz Novacet



Baguettes

040465	10 Bag. Acier Ø 2 mm
040472	6 Bag. Laiton Ø 2 mm
040489	6 Bag. Bronze Ø 2 mm
040496	6 Bag. Cuivre Ø 2 mm

040549 Pâte à souder 20 Gr



Accessoires

040403	Allume gaz
--------	------------



Chalumeau réglable

Réf. 040335

- Allumage Piezo
- Buse Ø 60 mm
- Levier turbo
- Lance de 60 cm.

Livré avec :

- Un tuyau de 1,5m + raccord direct pour bouteille de gaz Butane 13 kg.

Applications

- Réparation objets tubulaires (vélo, chaises...)
- Chauffage (fer / fer ou fer / cuivre)

* températures en sortie. En fonction de l'environnement et du procédé, la température en surface de la pièce peut être divisée par 2.

- Soudure acier / acier

* températures en sortie. En fonction de l'environnement et du procédé, la température en surface de la pièce peut être divisée par 2.

- Soudure des revêtements techniques (étanchéité toiture...)

T°

Métal D'apport

700 à 900°

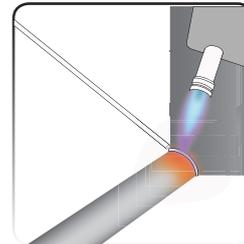
Brasure laiton

1500° et +

Brasure Acier

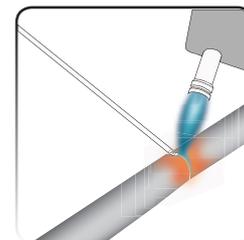
Soudo-brasage

On fusionne les pièces entre elles pour n'en faire qu'une.



- On chauffe les pièces à souder
- Lorsque les pièces sont rouges, sous la flamme, approcher la baguette de métal d'apport.
- Répandre la brasure en maintenant l'ensemble sous la flamme

Soudage



- On chauffe les pièces à souder
- Lorsque les pièces entrent en fusion :
 - ▷ sous la flamme, fondre la baguette de métal d'apport dans le bain de fusion et avancer doucement en maintenant ce bain.
- ou**
- ▷ Avancer la flamme en maintenant le bain de fusion sans métal d'apport (soudure autogène)

Autre