

Exclusif

Pannes pour fer à souder Weller

Innovation et réduction des coûts



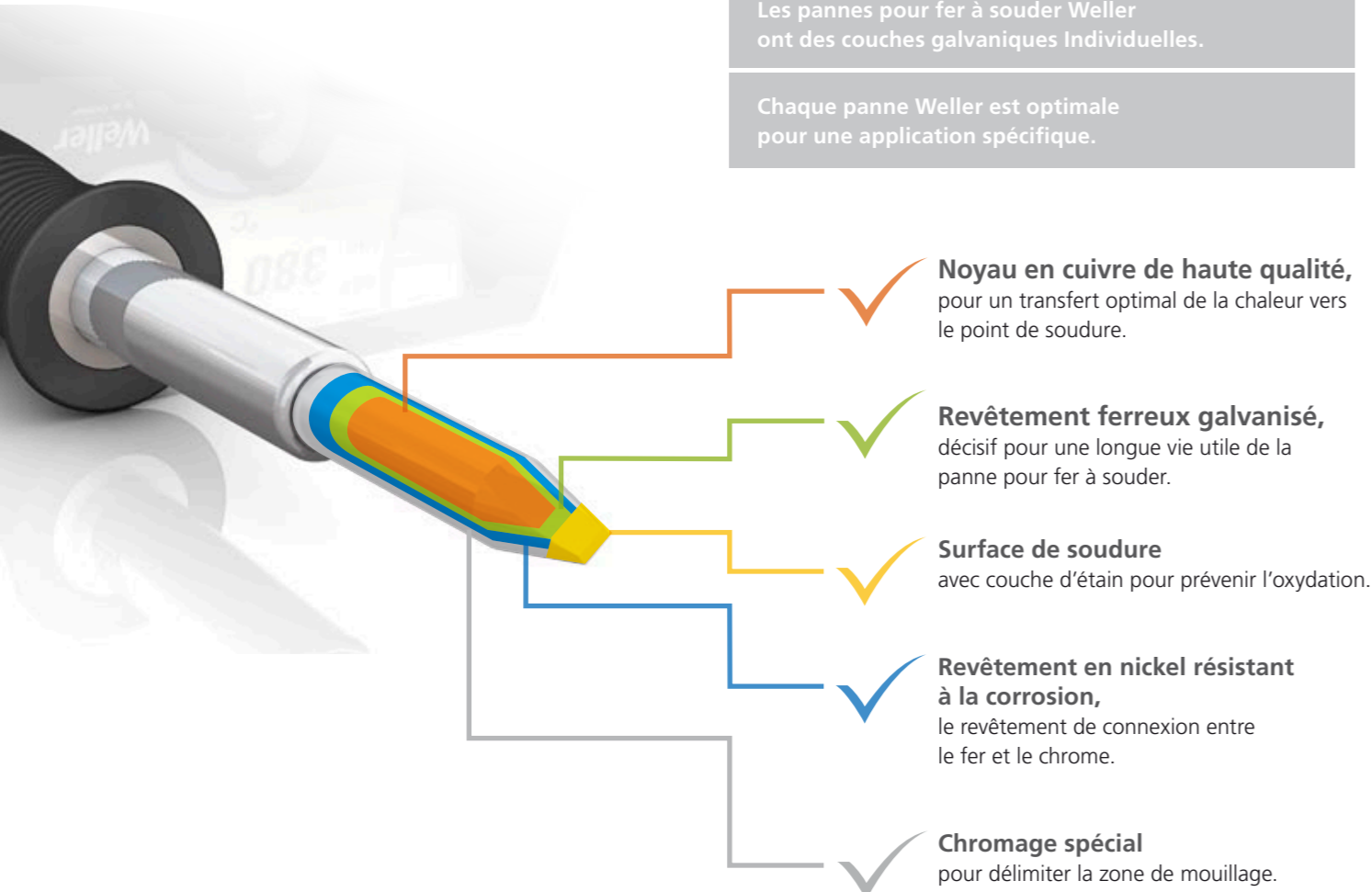
Weller®

Coordination précise entre la panne à souder et l'élément chauffant.

Les pannes pour fer à souder Weller sont conçues dans le Centre de Recherche et de Développement WELLER en Allemagne et elles sont toujours en mesure de satisfaire les dernières demandes du marché. La panne à souder et l'élément chauffant Weller constituent une seule unité et garantissent un système parfait de chauffage pour obtenir des joints de soudure de haute qualité. Avec le juste fer à souder, elles forment un outillage optimal !

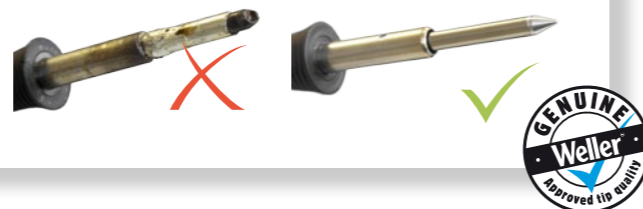
Les pannes pour fer à souder Weller ont des couches galvaniques Individuelles.

Chaque panne Weller est optimale pour une application spécifique.



Protection de l'outillage

La parfaite interaction entre l'élément chauffant et la panne protégera votre fer à souder d'éventuels dommages irréversibles. Souvent d'autres types de pannes endommagent le système chauffant.



Garanti seulement par l'emploi de produits originaux



Pourquoi Weller original?



Joint de soudure parfait

Seules les pièces Weller originales garantissent un système chauffant prêt à assurer un excellent transfert de la chaleur et un emploi optimal des capteurs pour obtenir un parfait résultat de soudure.



Rapport coût qualité très élevé

Garantie de chaleur
La garantie d'une chaleur stable pour des opérations de soudure fiables augmente la productivité jusqu'à 50%.



Pièces parfaitement soudées

Travail de révision causé par des points de soudure défectueux ou par des outillages endommagés très réduit.



Qualité

Matériaux de haute qualité
Dans l'élément chauffant on utilise de l'argent, conducteur de chaleur optimal. De cette façon on garantit un transfert optimal de la chaleur.

Garantie du fabricant

La garantie du fabricant sera valable seulement en cas d'emploi de pièces originales Weller.

L'utilisation de pièces Weller originales garantit automatiquement la technologie la plus récente et la plus réputée dans le marché de la soudure. Les ingénieurs Weller travaillent sans cesse pour obtenir des pannes de fer à souder qui seront soumises à d'exhaustifs essais de durée dans un cadre de vérification permanente des résultats obtenus. Tout cela apporte une grande économie de coûts et de temps pour l'utilisateur.

Comment reconnaître les pannes Weller originales?

Cachet de qualité

L'emballage des pannes et des outillages ont le cachet de qualité Weller.

Gravure*

Sur les pannes Weller originales il y a gravé le logo Weller. Les pannes portant cette gravure garantissent la qualité décrite dans la présente brochure.

*A partir d'août 2013



La technologie parfaite pour toute application – et donc Flexibilité max.

Aucun de nos concurrents n'est en mesure d'offrir la même flexibilité.

Seul Weller peut offrir trois différentes technologies pour garantir aux clients d'employer toujours l'outillage optimal pour l'application désirée. Ces technologies permettent aujourd'hui de résoudre aisément tous les difficultés rencontrées sur les travaux de soudure. En plus avec l'effet secondaire d'une bonne économie!

Pourquoi 3 différentes technologies et quels sont les avantages?



Technologie « Active-Tip »

- Pour une performance optimale.
- Cette technologie atteint des résultats optimaux.
- Pour des travaux de micro soudure qu'on ne peut pas effectuer à l'aide d'un outillage standard.
- Temps de chauffe rapide et de réaction



Technologie « Fast-Response »

- Pour une performance max.
- Cette technologie atteint des résultats excellents. Coûts réduits par rapport à la technologie Active Tip. Grand choix de pannes pour fer à souder.
- Pour des applications universelles et de grande qualité.



Technologie « Silver-Line »

- Pour une bonne performance.
- Grand choix de pannes à prix réduit pour obtenir de très bons résultats.
- Pour applications universelles.



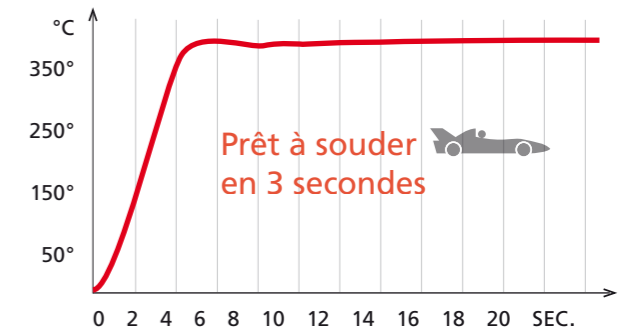
Technologie « Active-Tip »

Optimale pour des travaux de soudure micro soudure

Une technologie optimale. L'élément chauffant et la sonde de température sont intégrés de façon fixe dans la panne à souder. En cas d'abaissement de la température au niveau du point de soudure, la régulation vers la température de consigne s'effectue à nouveau très rapidement. Ces outils garantissent une transmission optimale de la température.



- Transmission de la chaleur et sonde de température optimales
- Changement de panne à souder simple et rapide
- Temps de réaction optimal
- Temps de montée en température extrêmement court

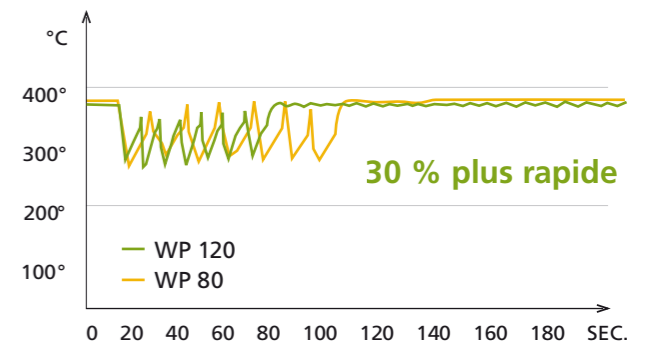


Technologie « Fast-Response »

Ces outils vous offrent une réelle alternative à la technologie « Active-Tip », pour une performance maximale et une gamme de pannes à souder avantageuse en termes de coûts. Géométrie de panne à souder avec tige adaptée à la position du capteur. Position du capteur décalée vers l'avant.



- Panne à souder interchangeable à des prix bon marché
- Transmission de chaleur maximale
- Élément chauffant avec position de capteur optimisée
- Temps de réaction rapide



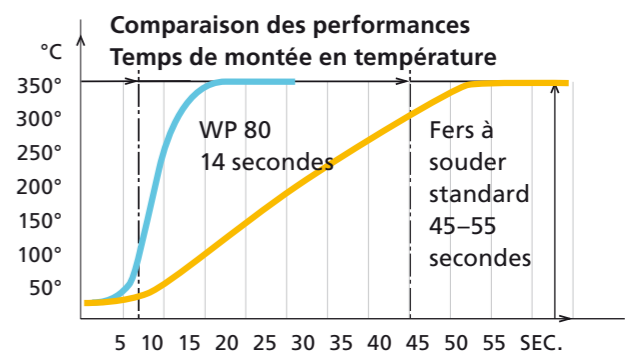
Technologie « Silver-Line »

L'élément chauffant a une surface plane sur laquelle repose la surface parfaitement plane de la panne.

Cette caractéristique permet un transfert fiable de chaleur vers la panne Weller originale.



- Pour des applications universelles
- Transmission de chaleur efficace
- Offre complète de pannes à souder
- Noyau d'élément chauffant de grande qualité
- Panne à souder avec utilisation minimale de matériaux (coûts)



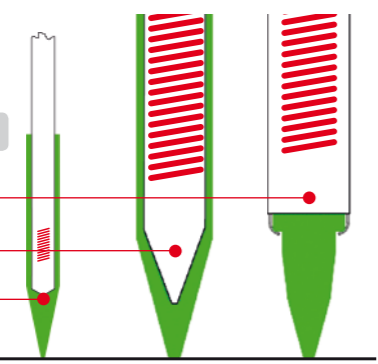
Pour le fer à souder aussi il ne faut qu'employer des pièces détachées originales!

Distance entre capteur et point à souder

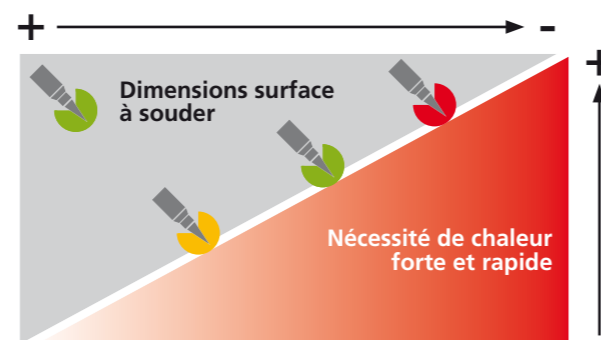
● Position du capteur

- Silver-Line
- Fast-Response
- Active-Tip

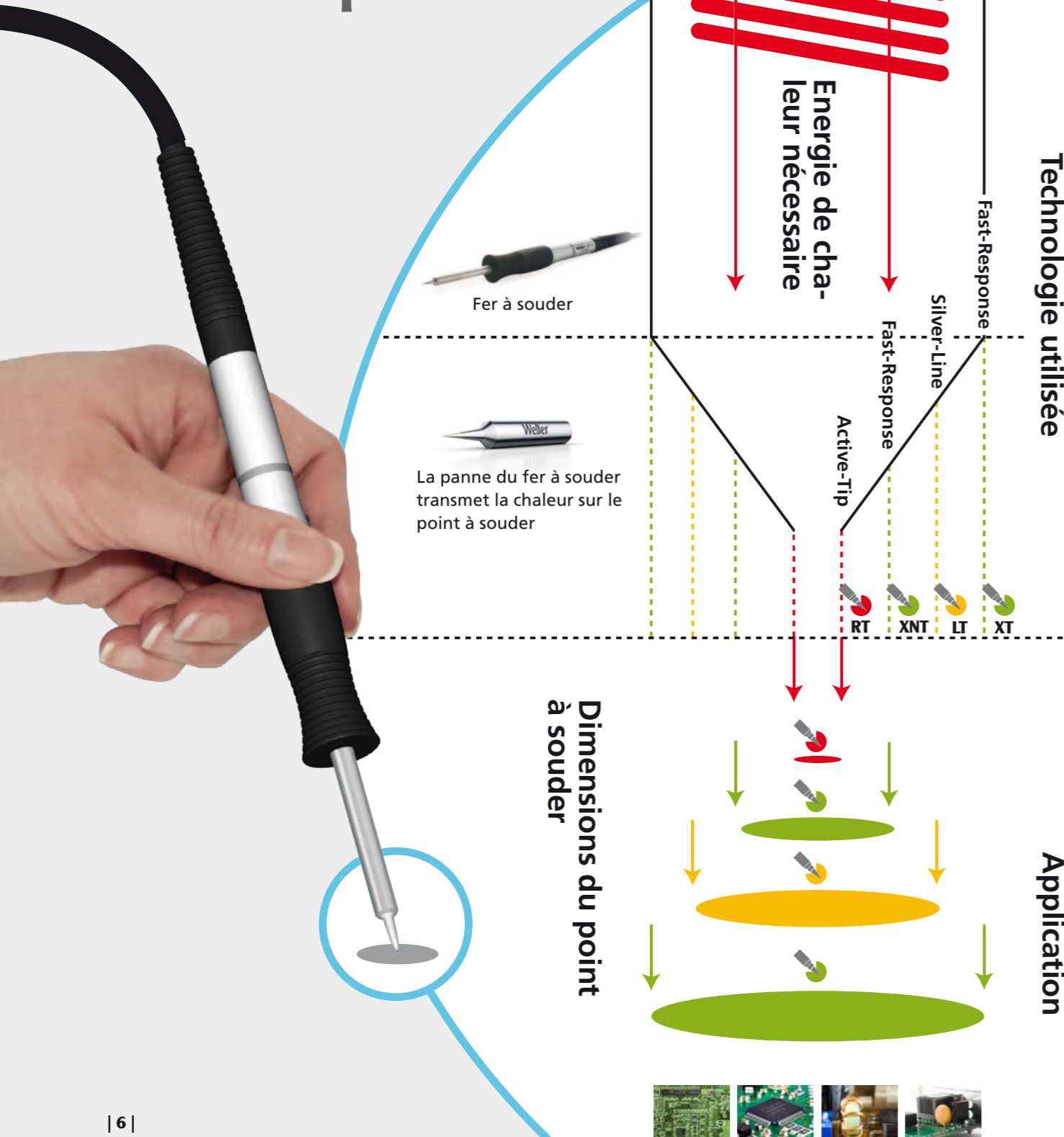
Point à souder



Flexibilité max.



Weller® concentre sa performance sur la panne.



La grande gamme des travaux de soudure demande des outillages optimisés.

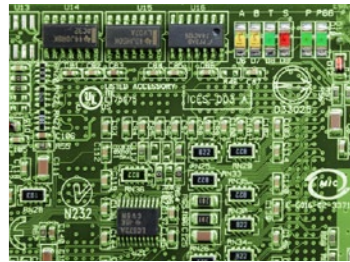
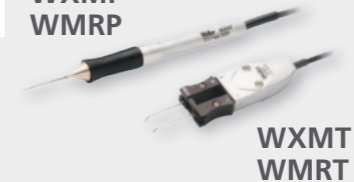


RT / RTW

Technologie « Active-Tip »

WXMP
WMRP

Travaux demandant une chaleur puissante qu'on ne peut pas effectuer à l'aide d'outillages standard, par ex. travaux de microsoudure au microscope.



XNT

Technologie « Fast-Response »

WXP 65
WP 65

Soudure de composants CMS, pour de petits joints de soudure



LT

Technologie « Silver-Line »

WSP 80
WP 80

Pour des applications universelles.



XT / XHT

Technologie « Fast-Response »

WXP 120
WP 120

Travaux demandant une chaleur puissante et pour de grands joints de soudure.



Réduire les coûts grâce au fil à souder WSW Weller.

Le développement continu du fil à souder Weller permet une nette amélioration dans la qualité des joints de soudure. Weller en collaboration avec le producteur de fils à souder **almil** offre en exclusivité mondiale le fil WSW breveté.

Un exemple comparatif des coûts des pannes Weller par rapport à la concurrence

Hypothèses : prix pannes actives env. 20, pannes remplaçables env. 5 €

| | Weller WSW | Concurrent SAC 305 |
|---|------------|--------------------|
| Nombre de soudures par panne | 50000 | 15000 |
| Coût par soudure : pannes actives | 0,0004 € | 0,0013 € |
| Coût par soudure : pannes remplaçables Weller | 0,0001 € | 0,00033 € |

La technologie Weller offre des éléments chauffants équipés de pannes remplaçables !

Réduction potentielle des coûts par station de travail

Hypothèses : 50.000 soudures / semaine, 1 kg de fil à souder, 44 semaines de travail / année

Réduction potentielle des coûts avec fil Weller

| Pannes actives | Weller | Concurrent |
|----------------------|------------|--------------------|
| Fil à souder | Weller WSW | Concurrent SAC 305 |
| Coûts par soudure | 0,0004 € | 0,0013 € |
| = coûts / année | 880 € | 2.860 € |
| + coûts fil à souder | 3.586 € | 2.640 € |
| = | 4.466 € | 5.500 € |

Réduction potentielle des coûts avec pannes + fil Weller

| | Weller | Concurrent |
|----------------------|---------------------|----------------|
| | Pannes remplaçables | Pannes actives |
| Coûts par soudure | 0,0001 € | 0,0013 € |
| = coûts / année | 220 € | 2.860 € |
| + coûts fil à souder | 3.586 € | 2.640 € |
| = | 3.806 € | 5.500 € |

Réduction coûts / année **1.034 €** ✓

Réduction coûts / année **1.694 €** ✓



Performance

- Le fil à souder WSW offre toujours des réponses de flux excellentes
- Elimination totale des jets de soudure à l'aide d'une distribution très homogène du flux
- Perte réduite de Fe (leaching) de l'alliage
- Mouillage rapide et homogène



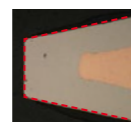
Rapport optimal coût qualité

La consommation de pannes pour fer à souder se réduit d'env. 50 – 70%, en certains cas jusqu'à 80%.

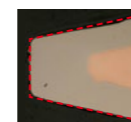


Vie utile plus longue

Vie plus longue des pannes grâce au micro alliage.



Nouvelle panne



Weller WSW après 10.000 soudures



Prod. Concurrent après 10.000 soudures



Flexibilité max.

Weller offre non seulement de différents alliages et flux mais aussi des fils de différents diamètres, voir page 22.

Un parfait power pack



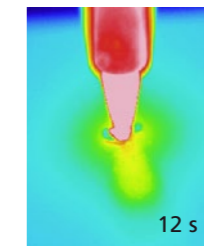
Le Weller power pack, comprenant le fil à souder WSW et les nouvelles pannes pour fer à souder Weller High Speed (HS), permet d'effectuer des travaux de soudure impossibles jusqu'à aujourd'hui en employant des pannes standard.



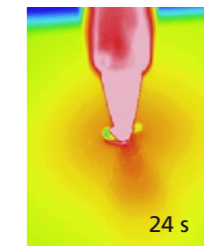
Transfert "high speed" de la chaleur

Les pannes pour fer à souder de la gamme High Speed offrent un transfert plus rapide de la chaleur sur la surface à souder.

Ce nouveau système de soudure garantit un mouillage homogène et continu. L'emploi d'autres fils à souder comporterait une usure plus marquée et une réduction de la performance.

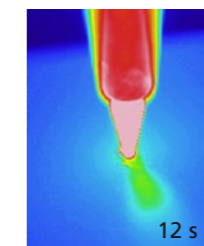


12 s

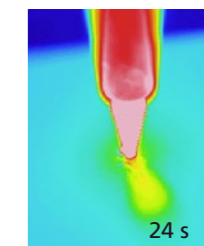


24 s

Panne Weller High Speed



12 s



24 s

Panne Weller standard

Le transfert de la chaleur sur la surface à souder.

35°C 200°C



Epargne de temps

- Accroissement de la productivité de 50% env.
- Mouillage plus rapide à l'aide d'une meilleure technologie du flux.



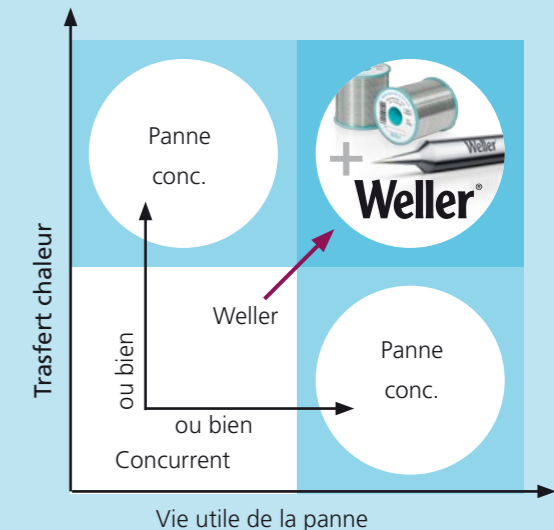
Performance

Les nouvelles pannes High Speed, avec le fil à souder de nouvelle conception, offrent un transfert optimal de la chaleur et une plus longue vie utile.



Rapport optimal coûts qualité

- Réductions des coûts pour le travail de révision.
- Drastique réduction des coûts par soudure.
- Meilleure qualité du produit à l'aide d'un plus efficace transfert de chaleur.



Pour chaque secteur d'application la correcte technologie de soudure avec pannes originales Weller.

RT Pannes à souder

WXMP
WMRP

40 W, 12 V

Fer à souder très fin et élancé, idéalement approprié pour les travaux sous le microscope.

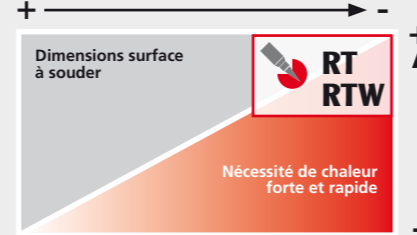
RTW Pannes à souder

WXMT
WMRT

2 x 40 W, 12 V

Brucelles chauffantes très fines et élancées. Optimale pour le soudage et le dessoudage de très petits composants montés en surface.

Active-Tip



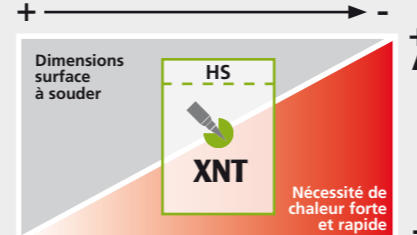
XNT Pannes à souder

WXP 65
WP 65

65 W, 24 V

Le petit fer à souder rapide de 65 W est remarquablement approprié pour les travaux de soudage précis avec un besoin en chaleur élevé.

Fast-Response



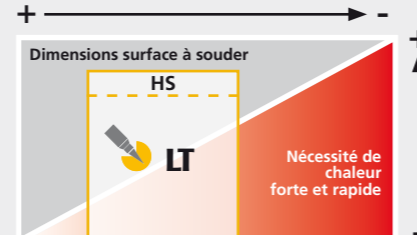
LT Pannes à souder

WSP 80
WP 80

80 W, 24 V

Convient pour des tâches de soudage universelles dans le domaine industriel. Une gamme complète de pannes économique est disponible pour ces outils.

Silver-Line



XT Pannes à souder

WXP 120
WP 120

120 W, 24 V

Le fer à souder universel de 120 watts. Il couvre les travaux de soudage depuis les petits composants jusqu'aux grands composants avec un besoin en chaleur élevé.

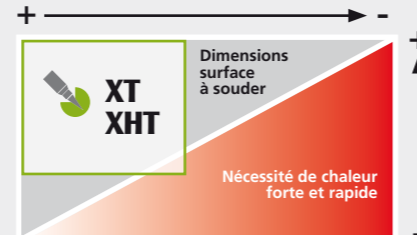
XHT Pannes à souder

WXP 200
WP 200

200 W, 24 V

Le fer à souder le plus puissant. Idéal pour des travaux de soudure demandant une chaleur maximale, par ex. pour plaques LED et blindages AF.

Fast-Response



WMRP/ WXMP

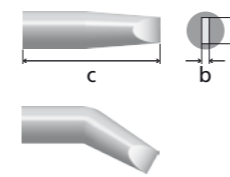
Fer à souder très fin et élancé, idéalement approprié pour les travaux sous le microscope. Performance élevée grâce à une panne à souder active intégrée.

40 W, 12 V



- Changement de panne à souder rapide, sans outil
- Temps de montée en température extrêmement court
- Economies d'énergie grâce à la fonction « Standby »
- Temps de réaction optimal

Forme tournevis



| RT | Ø a mm | b mm | N° de commande |
|-----------|--------|------|----------------|
| RT 15C | 0,4 | 0,15 | T005 44 612 99 |
| RT 15CNW* | 0,3 | 0,1 | T005 44 626 99 |
| RT 3 | 1,3 | 0,4 | T005 44 603 99 |
| RT 4 | 1,5 | 0,4 | T005 44 604 99 |
| RT 8 | 2,2 | 0,4 | T005 44 608 99 |
| RT 9 | 0,8 | 0,4 | T005 44 609 99 |
| RT 11 | 3,6 | 0,9 | T005 44 611 99 |
| RT 5 30° | 0,8 | 0,4 | T005 44 605 99 |

| Typee | Ø a mm | b mm | N° de commande |
|-------------|--------|------|----------------|
| RT 15CMS | 0,4 | 0,15 | T005 44 615 99 |
| RT 15CNWMS* | 0,3 | 0,1 | T005 44 626 71 |
| RT 3MS | 1,3 | 0,4 | T005 44 616 99 |
| RT 4MS | 1,5 | 0,4 | T005 44 618 99 |
| RT 8MS | 2,2 | 0,4 | T005 44 622 99 |
| RT 9MS | 0,8 | 0,4 | T005 44 623 99 |
| RT 11MS | 3,6 | 0,9 | T005 44 631 99 |
| RT 5MS 30° | 0,8 | 0,4 | T005 44 619 99 |
| RT 3XMS 30° | 1,3 | 0,5 | T005 44 603 73 |

Tronquée



| Type | a mm | N° de commande |
|----------|------|----------------|
| RT 6 45° | 1,2 | T005 44 606 99 |

| Type | a mm | N° de commande |
|------------|------|----------------|
| RT 6MS 45° | 1,2 | T005 44 620 99 |

* Non mouillable

Panne de calibrage: mise à la terre séparée

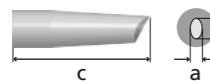
Conique



| Type | Ø a mm | N° de commande |
|---------|--------|----------------|
| RT 1 | 0,2 | T005 44 601 99 |
| RT 1NW* | 0,1 | T005 44 625 99 |
| RT 2 | 0,8 | T005 44 602 99 |

| Type | Ø a mm | N° de commande |
|-------------|--------|----------------|
| RT 1MS | 0,2 | T005 44 614 99 |
| RT 1NWMS* | 0,1 | T005 44 625 71 |
| RT 2MS | 0,8 | T005 44 617 99 |
| RT 12MS 25° | 0,5 | T005 44 632 99 |
| RT 13MS 30° | 0,4 | T005 44 633 99 |

Panne pour dépôt de métal



| Type | Ø a mm | b mm | N° de commande |
|---------|--------|------|----------------|
| RT 10GW | 1,2 | 2,0 | T005 44 610 99 |

| Type | Ø a mm | b mm | N° de commande |
|-----------|--------|------|----------------|
| RT 10GWMS | 1,2 | 2,0 | T005 44 624 99 |

Couteau



| Type | Ø a mm | N° de commande |
|----------|--------|----------------|
| RT 7 45° | 2,2 | T005 44 607 99 |

| Type | Ø a mm | N° de commande |
|------------|--------|----------------|
| RT 7MS 45° | 2,2 | T005 44 621 99 |

Panne de calibrage

| Type | N° de commande |
|--------------------|----------------|
| Panne de calibrage | T005 44 613 99 |

Panne de calibrage: mise à la terre séparée

* Non mouillable

WXMT / WMRT

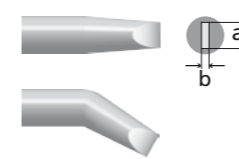
Brucelles chauffantes très fines et élancées.
Optimale pour le soudage et le dessoudage de très petits composants montés en surface.

2 x 40 W, 12 V



RTW = Paire de pannes à souder

Forme tournevis



| RTW | Ø a mm | b mm | N° de commande |
|-----------|--------|------|----------------|
| RTW 2 45° | 0,7 | 0,4 | T005 44 652 99 |
| RTW 3 45° | 3,0 | 1,0 | T005 44 653 99 |
| RTW 4 45° | 6,0 | 1,0 | T005 44 654 99 |
| RTW 9 | 3,0 | 1,0 | T005 44 666 99 |
| RTW 11 | 6,0 | 1,0 | T005 44 667 99 |
| RTW 10 | 10,0 | 1,0 | T005 44 668 99 |
| RTW 8 | 1,3 | 0,4 | T005 44 664 99 |

| Type | Ø a mm | b mm | N° de commande |
|-------------|--------|------|----------------|
| RTW 2MS45° | 0,7 | 0,4 | T005 44 657 99 |
| RTW 3MS 45° | 3,0 | 1,0 | T005 44 658 99 |
| RTW 4MS 45° | 6,0 | 1,0 | T005 44 659 99 |
| RTW 9MS | 3,0 | 1,0 | T005 44 669 99 |
| RTW 11MS | 6,0 | 1,0 | T005 44 670 99 |
| RTW 10MS | 10,0 | 1,0 | T005 44 671 99 |
| RTW 8MS | 1,3 | 0,4 | T005 44 665 99 |
| RTW 7NWMS* | 0,8 | 0,4 | T005 44 663 71 |

Conique



| Type | Ø a mm | N° de commande |
|--------------|--------|----------------|
| RTW 1 45° | 0,4 | T005 44 651 99 |
| RTW 6NW* 45° | 0,2 | T005 44 656 99 |

| Type | Ø a mm | N° de commande |
|----------------|--------|----------------|
| RTW 1MS 45° | 0,4 | T005 44 655 99 |
| RTW 6NWMS* 45° | 0,2 | T005 44 656 71 |

Panne de calibrage: mise à la terre séparée

* Non mouillable

WXP 65 / WP 65

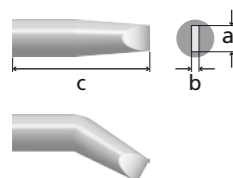
Le petit fer à souder rapide de 65 W est remarquablement approprié pour les travaux de soudage précis avec un besoin en chaleur élevé.

65 W, 24 V



- Pannes à souder interchangeables à des prix bon marché
- Transmission de chaleur maximale
- Élément chauffant avec position de capteur optimisée
- Temps de réaction rapide

Forme tournevis



| XNT | Ø a mm | b mm | c mm | N° de commande |
|-------------|--------|------|------|----------------------------------|
| XNT 15CNCW* | 0,3 | 0,1 | 27,0 | T005 44 881 99 T005 44 881 10 |
| XNT 15C | 0,4 | 0,15 | 27,0 | T005 44 862 99 T005 44 862 10 |
| XNT H | 0,8 | 0,4 | 28,0 | T005 44 859 99 T005 44 859 10 |
| XNT K | 1,2 | 0,4 | 28,0 | T005 44 860 99 T005 44 860 10 |
| XNT A | 1,6 | 0,4 | 28,0 | T005 44 851 99 T005 44 851 10 |
| XNT 6 | 1,6 | 0,4 | 29,5 | T005 44 856 99 T005 44 856 10 |
| XNT B | 2,4 | 0,8 | 27,0 | T005 44 857 99 T005 44 857 10 |

Tronquée



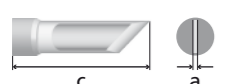
| Type | a mm | N° de commande |
|------------|------|----------------------------------|
| XNT 4 | 1,2 | T005 44 855 99 T005 44 855 10 |
| XNT AA 45° | 1,6 | T005 44 884 99 T005 44 884 10 |
| XNT BB 45° | 2,4 | T005 44 885 99 T005 44 885 10 |

Conique



| Typ | Ø a mm | c mm | N° de commande |
|-------|--------|------|----------------------------------|
| XNT 1 | 0,5 | 27,0 | T005 44 850 99 T005 44 850 10 |

Couteau



| Type | Ø a mm | c mm | N° de commande |
|--------|--------|------|----------------------------------|
| XNT KN | 2,0 | 33,0 | T005 44 863 99 T005 44 863 10 |

* Non mouillable

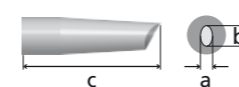
| Type | Ø a mm | b mm | c mm | N° de commande |
|------------|--------|------|------|----------------------------------|
| XNT C | 3,2 | 0,8 | 27,0 | T005 44 858 99 T005 44 858 10 |
| XNT D | 4,0 | 0,8 | 28,0 | T005 44 853 99 T005 44 853 10 |
| XNT HX 45° | 0,8 | 0,4 | 36,5 | T005 44 873 99 T005 44 873 10 |
| XNT 4X 45° | 1,2 | 0,4 | 34,6 | T005 44 874 99 T005 44 874 10 |
| XNT AX | 1,6 | 0,8 | 28,0 | T005 44 864 99 T005 44 864 10 |
| XNT BX | 2,4 | 0,8 | 36,5 | T005 44 882 99 T005 44 882 10 |
| XNT MX | 3,2 | 0,8 | 37,5 | T005 44 883 99 T005 44 883 10 |

| Type | a mm | N° de commande |
|------------|------|----------------------------------|
| XNT CC 45° | 3,2 | T005 44 886 99 T005 44 886 10 |
| XNT F 45° | 1,2 | T005 44 887 99 T005 44 887 10 |

| Typ | Ø a mm | c mm | N° de commande |
|-------|--------|------|----------------------------------|
| XNT S | 0,4 | 37,5 | T005 44 868 99 T005 44 868 10 |

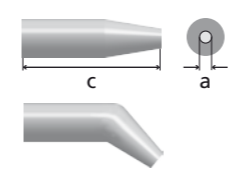
- T005XXXXX99 = 1 Pièce
- T005XXXXX10 = 10 Pièce
- T005XXXXX11 = 100 Pièce

Panne pour dépôt de métal



| XNT | b mm | c mm | N° de commande |
|----------|------|------|----------------------------------|
| XNT GW 1 | 2,0 | 33,0 | T005 44 854 99 T005 44 854 10 |
| XNT GW | 1,5 | 27,5 | T005 44 880 99 T005 44 880 10 |

Ronde



| Type | Ø a mm | c mm | N° de commande |
|---------|--------|------|----------------------------------|
| XNT 15 | 0,2 | 28,5 | T005 44 852 99 T005 44 852 10 |
| XNT 1LX | 0,2 | | T005 44 872 99 T005 44 872 10 |

SMT

| Type | Ø a mm | b mm | c mm | N° de commande |
|------------|--------|------|------|----------------|
| XNT SMT 01 | 10,4 | 0,6 | 7,1 | T005 44 876 99 |
| XNT SMT 02 | 16,8 | 0,6 | 7,1 | T005 44 877 99 |

High Speed



| Type | Ø a mm | b mm | c mm | N° de commande |
|----------|--------|------|------|----------------------------------|
| XNT 1HS | 0,5 | | 27,0 | T005 44 888 99 T005 44 888 10 |
| XNT 15HS | 0,2 | | 28,5 | T005 44 889 99 T005 44 889 10 |
| XNT 4HS | 1,2 | | | T005 44 890 99 T005 44 890 99 |
| XNT 6HS | 1,6 | 0,4 | 29,5 | T005 44 891 99 T005 44 891 10 |
| XNT HHS | 0,8 | 0,4 | 28,0 | T005 44 892 99 T005 44 892 10 |
| XNT KHS | 1,2 | 0,4 | 28,0 | T005 44 893 99 T005 44 893 10 |
| XNT AXHS | 1,6 | 0,8 | 28,0 | T005 44 894 99 T005 44 894 10 |
| XNT 1XHS | 0,4 | | 28,0 | T005 44 895 99 T005 44 895 10 |

| Type | Ø a mm | c mm | N° de commande |
|--------------|--------|------|----------------------------------|
| XNT 1X | 0,4 | 28,0 | T005 44 865 99 T005 44 865 10 |
| XNT 15LX 45° | 0,4 | 39,5 | T005 44 875 99 T005 44 875 10 |

| Type | Ø a mm | b mm | c mm | N° de commande |
|------------|--------|------|------|----------------|
| XNT SMT 03 | 20,8 | 0,6 | 7,1 | T005 44 878 99 |

| Type | Ø a mm | b mm | c mm | N° de commande |
|----------------|--------|------|------|----------------------------------|
| XNT SHS | 0,4 | | | T005 44 896 99 T005 44 896 10 |
| XNT ASHS | 1,6 | | | T005 44 897 99 T005 44 897 10 |
| XNT 1LHS | 0,2 | | | T005 44 898 99 T005 44 898 10 |
| XNT 1LXHS | 0,2 | | | T005 44 899 99 T005 44 899 10 |
| XNT HXHS 30° | 0,8 | 0,4 | 36,5 | T005 44 900 99 T005 44 900 10 |
| XNT 4XHS 45° | 1,2 | 0,4 | 34,6 | T005 44 901 99 T005 44 901 10 |
| XNT 15LXHS 45° | 0,4 | | 39,5 | T005 44 902 99 T005 44 902 10 |
| XNT F HS45° | 1,2 | | | T005 44 903 99 T005 44 903 10 |

Accessoires

| Type | Ø a mm | c mm | N° de commande |
|--------------------|--------|------|----------------|
| Panne de calibrage | 0,6 | 31,3 | T005 44 861 99 |
| XNT Adaptateur M4 | | 26,0 | T005 44 879 99 |

| Type | N° de commande |
|----------------------------|----------------|
| Fourreau | T005 87 657 58 |
| Fourreau pour panne courbe | T005 87 657 67 |

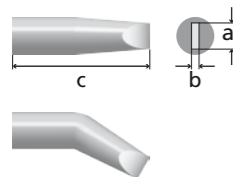
WSP 80 / WP 80

Technologie d'éléments chauffants éprouvée, avec transmission de chaleur efficace. Convient pour des tâches de soudage universelles dans le domaine industriel. Une gamme complète de pannes économique est disponible pour ces outils.



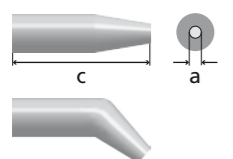
- Pour des applications universelles
- Transmission de chaleur efficace
- Offre complète de pannes à souder
- Noyau d'élément chauffant de grande qualité
- Panne à souder avec utilisation minimale de matériau (coûts)

Forme tournevis



| LT | Ø a mm | b mm | c mm | N° de commande |
|-----------|-----------|---------|---------|--|
| LT 1SC | 0,4 | 0,15 | 15,0 | T005 44 494 99 T005 44 494 10 |
| LT 1SCNW* | 0,3 | 0,1 | 15,0 | T005 44 497 99 |
| LT A | 1,6 | 0,7 | 12,5 | T005 44 440 99 T005 44 440 10 T005 44 403 11 |
| LT ASL | 1,6 | 0,45 | 12,5 | T005 44 516 99 T005 44 516 11 |
| LT B | 2,4 | 0,8 | 12,5 | T005 44 405 99 T005 44 405 10 T005 44 405 11 |
| LT BSL | 2,4 | 0,45 | 12,5 | T005 44 517 99 T005 44 517 11 |
| LT H | 0,8 | 0,4 | 12,5 | T005 44 437 99 T005 44 437 10 T005 44 412 11 |
| LT HSL | 0,8 | 0,4 | 12,5 | T005 44 518 99 T005 44 518 11 |
| LT C | 3,2 | 0,8 | 12,5 | T005 44 407 99 T005 44 407 10 T005 44 407 11 |
| LT D | 4,6 | 0,8 | 12,5 | T005 44 409 99 T005 44 409 10 T005 44 409 11 |

Ronde

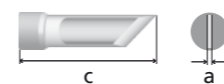


| Type | Ø a mm | c mm | N° de commande |
|----------|-----------|---------|--|
| LT 1S | 0,2 | 15,0 | T005 44 436 99 T005 44 402 10 |
| LT 1SNW* | 0,1 | 15,0 | T005 44 496 99 |
| LT 1SA | 0,5 | 15,0 | T005 44 488 99 |
| LT 1 | 0,25 | 13,0 | T005 44 435 99 T005 44 435 10 T005 44 401 11 |
| LT 1LNW* | 0,1 | 25,4 | T005 44 498 99 |

| Type | Ø a mm | b mm | c mm | N° de commande |
|------------|-----------|---------|---------|--|
| LT DLL | 4,6 | 1,2 | 12,5 | T005 44 448 99 T005 44 448 10 |
| LT K | 1,2 | 0,4 | 20,0 | T005 44 438 99 T005 44 438 10 T005 44 413 11 |
| LT L | 2,0 | 1,0 | 20,0 | T005 44 414 99 T005 44 414 10 T005 44 414 11 |
| LT M | 3,2 | 1,2 | 20,0 | T005 44 415 99 T005 44 415 10 T005 44 415 11 |
| LT HX 30° | 0,8 | 0,4 | 17,5 | T005 44 420 99 T005 44 420 11 |
| LT ALX 30° | 1,6 | 0,7 | 17,5 | T005 44 443 99 T005 44 443 10 |
| LT BX 30° | 2,4 | 0,8 | 17,5 | T005 44 442 99 T005 44 442 10 |
| LT AX 30° | 1,6 | 0,8 | 14,1 | T005 44 427 99 T005 44 427 10 |
| LT 4X 30° | 1,2 | 0,4 | 17,2 | T005 44 428 99 T005 44 428 10 |
| LT MX 30° | 3,2 | 1,2 | 20,0 | T005 44 469 99 |

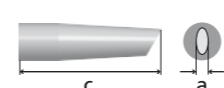
| Type | Ø a mm | c mm | N° de commande |
|-------------|-----------|---------|--|
| LT 1A | 0,5 | 13,0 | T005 44 489 99 T005 44 489 10 T005 44 489 11 |
| LT AS | 1,6 | 12,5 | T005 44 404 99 T005 44 404 10 T005 44 404 11 |
| LT CS | 3,2 | 12,5 | T005 44 411 99 T005 44 411 10 |
| LT 1SLX 30° | 0,4 | 22,0 | T005 44 426 99 T005 44 426 10 |
| LT 1X 30° | 0,4 | 13,0 | T005 44 425 99 T005 44 425 10 |

Couteau



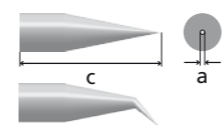
| Type | Ø a mm | c mm | N° de commande |
|-------------|-----------|---------|----------------------------------|
| LT KN | 2,0 | 16,5 | T005 44 479 99 T005 44 479 10 |
| LT KN5L 45° | 2,0 | 16,5 | T005 44 519 99 |

Tronquée



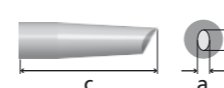
| Type | a mm | c mm | N° de commande |
|-----------|---------|---------|--|
| LT 4 45° | 1,2 | 15,0 | T005 44 439 99 T005 44 439 10 T005 44 421 11 |
| LT F 45° | 1,2 | 12,5 | T005 44 408 99 T005 44 408 10 T005 44 408 11 |
| LT AA 60° | 1,6 | 12,5 | T005 44 487 99 T005 44 487 10 |
| LT BB 60° | 2,4 | 17,0 | T005 44 444 99 T005 44 444 10 |
| LT BB 45° | 2,4 | 17,0 | T005 44 484 99 |
| LT CC 60° | 3,2 | 17,0 | T005 44 445 99 T005 44 445 10 |
| LT CC 45° | 3,2 | 17,0 | T005 44 485 99 |

Conique



| Type | Ø a mm | c mm | N° de commande |
|----------|-----------|---------|--|
| LT 1L | 0,2 | 25,4 | T005 44 423 99 T005 44 423 10 T005 44 423 11 |
| LT 1LNW* | 0,1 | 25,4 | T005 44 498 99 |
| LT S | 0,4 | 21,0 | T005 44 406 99 T005 44 406 10 T005 44 406 11 |

Panne pour dépôt de métal



| Type | Ø a mm | b mm | c mm | N° de commande |
|--------|-----------|---------|---------|--|
| LT GW1 | 2,3 | 3,2 | 17,8 | T005 44 410 99 T005 44 410 10 T005 44 410 11 |
| LT GW2 | 3,5 | 4,8 | 17,8 | T005 44 511 99 T005 44 511 10 |

| Type | a mm | c mm | N° de commande |
|-------------|---------|---------|--|
| LT DD 45° | 4,0 | 20,0 | T005 44 478 99 T005 44 478 10 |
| LT DD 45° | 4,6 | 17,0 | T005 44 486 99 T005 44 486 10 T005 44 486 11 |
| LT 11CP 45° | 1,2 | 15,0 | T005 44 421 71 |
| LT 22CP 45° | 2,0 | 20,0 | T005 44 408 73 |
| LT 33CP 45° | 3,0 | 20,0 | T005 44 408 77 |
| LT 44CP 45° | 4,0 | 20,0 | T005 44 408 81 |

| Type | Ø a mm | c mm | N° de commande |
|------------|-----------|---------|--|
| LT T | 0,6 | 13,0 | T005 44 482 99 T005 44 482 10 T005 44 482 11 |
| LT O | 0,8 | 17,0 | T005 44 481 99 T005 44 515 10 |
| LT 1LX 35° | 0,2 | 25,4 | T005 44 424 99 T005 44 424 10 T005 44 424 11 |

- T005XXXXX99 = 1 Pièce
- T005XXXXX10 = 10 Pièce
- T005XXXXX11 = 100 Pièce

* Non mouillable

High Speed

HS

| LT | Ø a mm | b mm | c mm | N° de commande |
|--------------|-----------|---------|---------|--|
| LT 1HS | 0,25 | | 13,0 | T005 44 520 99 T005 44 520 10 T005 44 520 11 |
| LT 1SHS | 0,2 | | 15,0 | T005 44 521 99 T005 44 521 10 T005 44 521 11 |
| LT ASHS | 1,6 | | 12,5 | T005 44 522 99 T005 44 522 10 T005 44 522 11 |
| LT SHS | 0,4 | | 21,0 | T005 44 523 99 T005 44 523 10 T005 44 523 11 |
| LT FHS 45° | 1,2 | | 12,5 | T005 44 524 99 T005 44 524 10 T005 44 524 11 |
| LT KHS | 1,2 | 0,4 | 20,0 | T005 44 525 99 T005 44 525 10 T005 44 525 11 |
| LT HXHS 30° | 0,8 | 0,4 | 17,5 | T005 44 526 99 T005 44 526 10 T005 44 526 11 |
| LT 4HS 45° | 1,2 | | 15,0 | T005 44 527 99 T005 44 527 10 T005 44 527 11 |
| LT 1LHS | 0,2 | | 25,4 | T005 44 528 99 T005 44 528 10 T005 44 528 11 |
| LT 1LXHS 35° | 0,2 | | 25,4 | T005 44 529 99 T005 44 529 10 T005 44 529 11 |
| LT 1XHS 30° | 0,4 | 13,0 | | T005 44 530 99 T005 44 530 10 |

| Type | Ø a mm | b mm | c mm | N° de commande |
|---------------|-----------|---------|---------|--|
| LT 1SLXHS 30° | 0,4 | | 22,0 | T005 44 531 99 T005 44 531 10 |
| LT AXHS 30° | 1,6 | 0,8 | 14,1 | T005 44 532 99 T005 44 532 10 |
| LT 4XHS 30° | 1,2 | 0,4 | 17,2 | T005 44 533 99 T005 44 533 10 |
| LT OHS | 0,8 | | 17,0 | T005 44 534 99 T005 44 534 10 |
| LT THS | 0,6 | | 13,0 | T005 44 535 99 T005 44 535 11 |
| LT 1SAHS | 0,5 | | 15,0 | T005 44 536 99 |
| LT 1AHS | 0,5 | | 14,0 | T005 44 537 99 T005 44 537 10 T005 44 537 11 |
| LT OHS | 1,4 | | 17,0 | T005 44 538 99 |
| LT ASLHS | 1,6 | 0,45 | 12,5 | T005 44 539 99 T005 44 539 11 |
| LT HSLHS | 0,8 | 0,4 | 12,5 | T005 44 540 99 T005 44 540 11 |

Accessoires

| Type | a mm | c mm | N° de commande |
|--|---------|---------|-------------------|
| Panne de calibrage MLR 80/ WSP 80 | 0,5 | 13,0 | T005 44 416 99 |
| Adaptateur avec filetage extérieur M4 | 8,0 | | T005 44 449 99 |
| ET-LT Adaptateur | | | T005 87 207 81 |

* Non mouillable

- T005XXXXX99 = 1 Pièce
- T005XXXXX10 = 10 Pièce
- T005XXXXX11 = 100 Pièce

WXP 120 / WP 120

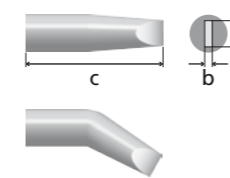
Le fer à souder universel de 120 watts. Il couvre les travaux de soudage depuis les petits composants jusqu'aux grands composants avec un besoin en chaleur élevé.

120 W, 24 V



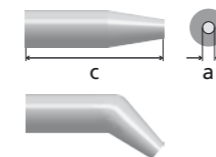
- Pannes à souder interchangeables à des prix bon marché
- Transmission de chaleur maximale
- Élément chauffant avec position de capteur optimisée
- Temps de réaction rapide

Forme tournevis



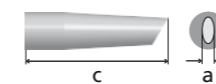
| XT | Ø a mm | b mm | c mm | N° de commande |
|---------|-----------|---------|---------|----------------------------------|
| XT H | 0,8 | 0,4 | 36,5 | T005 44 713 99 T005 44 713 10 |
| XT A | 1,6 | 0,7 | 36,5 | T005 44 703 99 T005 44 703 10 |
| XT AL | 1,6 | 1,0 | 39,5 | T005 44 701 99 T005 44 701 10 |
| XT ASL | 1,6 | 0,45 | 36,5 | T005 44 740 99 T005 44 740 10 |
| XT M | 3,2 | 1,2 | 39,5 | T005 44 702 99 T005 44 702 10 |
| XT B | 2,4 | 0,8 | 36,0 | T005 44 704 99 T005 44 704 10 |
| XT BSL | 2,4 | 0,45 | 36,0 | T005 44 741 99 T005 44 741 10 |
| XT B SL | 2,5 | 0,8 | 36,3 | T005 44 738 99 T005 44 738 10 |
| XT C | 3,2 | 0,8 | 36,0 | T005 44 705 99 T005 44 705 10 |

Ronde



| Type | Ø a mm | c mm | N° de commande |
|-------|-----------|---------|----------------------------------|
| XT BS | 2,4 | 36,5 | T005 44 715 99 T005 44 715 10 |
| XT CS | 3,2 | 36,5 | T005 44 716 99 T005 44 716 10 |

Tronquée



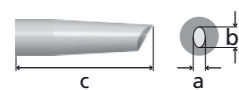
| Type | a mm | c mm | N° de commande |
|-----------|---------|---------|----------------------------------|
| XT F 30° | 1,2 | 36,5 | T005 44 718 99 T005 44 718 10 |
| XT AA 60° | 1,6 | 36,5 | T005 44 708 99 T005 44 708 10 |
| XT BB 45° | 2,4 | 36,5 | T005 44 709 99 T005 44 709 10 |

| Type | Ø a mm | b mm | c mm | N° de commande |
|-----------|-----------|---------|---------|----------------------------------|
| XT D | 4,6 | 0,8 | 34,5 | T005 44 706 99 T005 44 706 10 |
| XT CSL | 3,2 | 0,45 | 36,0 | T005 44 742 99 T005 44 742 10 |
| XT E | 5,9 | 1,2 | 34,5 | T005 44 707 99 T005 44 707 10 |
| XT DL | 4,6 | 0,8 | 39,5 | T005 44 736 99 |
| XT MX | 3,2 | 0,8 | 53,5 | T005 44 745 99 T005 44 745 10 |
| XT HX | 0,8 | 0,4 | 51,5 | T005 44 737 99 |
| XT AX 30° | 1,6 | 0,7 | 51,5 | T005 44 743 99 T005 44 743 10 |
| XT BX 30° | 2,4 | 0,8 | 51,5 | T005 44 744 99 T005 44 744 10 |

| Type | Ø a mm | c mm | N° de commande |
|-------|-----------|---------|----------------------------------|
| XT DS | 5,0 | 34,5 | T005 44 717 99 T005 44 717 10 |

| Type | a mm | c mm | N° de commande |
|---------------|---------|---------|----------------------------------|
| XT CC 45° | 3,2 | 36,5 | T005 44 710 99 T005 44 710 10 |
| XT DDH 45 45° | 4,0 | 40,5 | T005 44 730 99 T005 44 730 10 |
| XT AA 60° | 1,6 | 36,5 | T005 44 708 99 T005 44 708 10 |

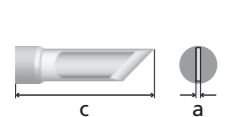
Panne pour dépôt de métal



| XT | | Ø a mm | b mm | c mm | N° de commande |
|--------|--|--------|------|------|----------------------------------|
| XT GW1 | | 2,3 | 3,2 | 36,5 | T005 44 712 99 T005 44 712 10 |
| XT GW2 | | 3,5 | 4,8 | 36,5 | T005 44 735 99 |

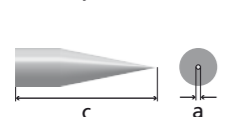
| Type | Ø a mm | b mm | c mm | N° de commande |
|--------|--------|------|------|----------------------------------|
| XT GW3 | 0,8 | 0,9 | 41,5 | T005 44 711 99 T005 44 711 10 |

Couteau



| Type | Ø a mm | c mm | N° de commande |
|-----------|--------|------|----------------------------------|
| XT KN 60° | 2,0 | 45,0 | T005 44 711 99 T005 44 714 10 |

Conique



| Type | Ø a mm | c mm | N° de commande |
|------|--------|------|----------------------------------|
| XT O | 1,0 | 36,5 | T005 44 714 99 T005 44 714 10 |

Lame à souder

| Type | a mm | b mm | N° de commande |
|------------------------|------|------|----------------|
| XT Lame à souder | 10,0 | 4,0 | T005 44 731 99 |
| Lame à souder Rechange | 10,0 | 4,0 | T005 44 731 90 |
| XT Lame à souder | 20,0 | 4,0 | T005 44 732 99 |
| Lame à souder Rechange | 20,0 | 4,0 | T005 44 732 90 |
| XT Lame à souder | 33,0 | 4,0 | T005 44 733 99 |
| Lame à souder Rechange | 33,0 | 4,0 | T005 44 733 90 |

Accessoires

| Type | a mm | c mm | N° de commande |
|--------------------|------|------|----------------|
| Panne de calibrage | 0,5 | 40,0 | T005 44 722 99 |
| XT Adaptateur M4 | | 36,0 | T005 44 719 99 |
| XT Adaptateur M5 | | 36,0 | T005 44 720 99 |

| Type | N° de commande | |
|----------------------------|-------------------|----------------------------------|
| Fourreau | WXP 120 WP 120 | T005 87 657 11 T005 87 637 09 |
| Fourreau pour panne courbe | WXP 120 WP 120 | T005 87 657 66 T005 87 658 02 |

- T005XXXXX99 = 1 Pièce
- T005XXXXX10 = 10 Pièce
- T005XXXXX11 = 100 Pièce

WXP 200 / WP 200

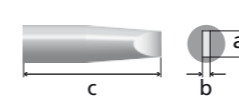
Le fer à souder le plus puissant. Idéal pour des travaux de soudure demandant une chaleur maximale, par ex. pour plaques LED et blindages AF.

200 W, 24 V



- Pannes à souder interchangeables à des prix bon marché
- Transmission de chaleur maximale
- Élément chauffant avec position de capteur optimisée
- Temps de réaction rapide

Forme tournevis



| XHT | | Ø a mm | b mm | c mm | N° de commande |
|-------|--|--------|------|------|----------------|
| XHT C | | 3,2 | 1,2 | 48,0 | T005 44 804 99 |
| XHT D | | 5,0 | 1,2 | 48,0 | T005 44 801 99 |

| Type | Ø a mm | b mm | c mm | N° de commande |
|-------|--------|------|------|----------------|
| XHT E | 7,6 | 1,5 | 48,0 | T005 44 802 99 |
| XHT F | 9,3 | 2,0 | 48,0 | T005 44 805 99 |

Accessoires

| Type | a mm | b mm | c mm | N° de commande |
|--------------------|------|------|------|----------------|
| Panne de calibrage | 1,25 | 6,0 | 55,0 | T005 44 803 99 |
| Fourreau | | | | T005 87 637 25 |

Pannes d'autres dimensions comprises dans notre gamme seront livrées sur demande.

Comment prolonger la vie de vos pannes pour fer à souder Weller.

La panne pour fer à souder qui doit transférer d'une façon efficace et fiable la chaleur sur le point à souder, est la pièce la plus critique dans le procédé de soudure.

Par conséquent son traitement non professionnel peut causer des problèmes de soudure. Nous recommandons toujours de suivre les conseils Weller et d'employer les produits Weller.

Les fers à souder Weller et les supports de sécurité permettent d'utiliser ces dispositifs en mode standby pour protéger la panne et pour épargner énergie.



Le fil à souder Weller WSW protège la panne du fer à souder



Mouillage très rapide et homogène même sur surfaces difficiles. Perte réduite de Fe (leaching) de l'alliage. On pourra prolonger la vie des pannes jusqu'à 30% à l'aide micro alliage. Excellente propriété de mouillage de la panne à basses températures. Excellente propriété de flux et réduction de jets de celui-ci.

Mouiller toujours la panne – aussi après son usage avec Weller WSW.

Weller offre non seulement différents alliages et flux mais aussi des fils de différents diamètres.

Alliages

- Alliage SAC – étain / cuivre / argent
- Alliage SC – étain / cuivre

Flux

- Flux à basse activation (NoClean) M1
- Flux sans halogène L0

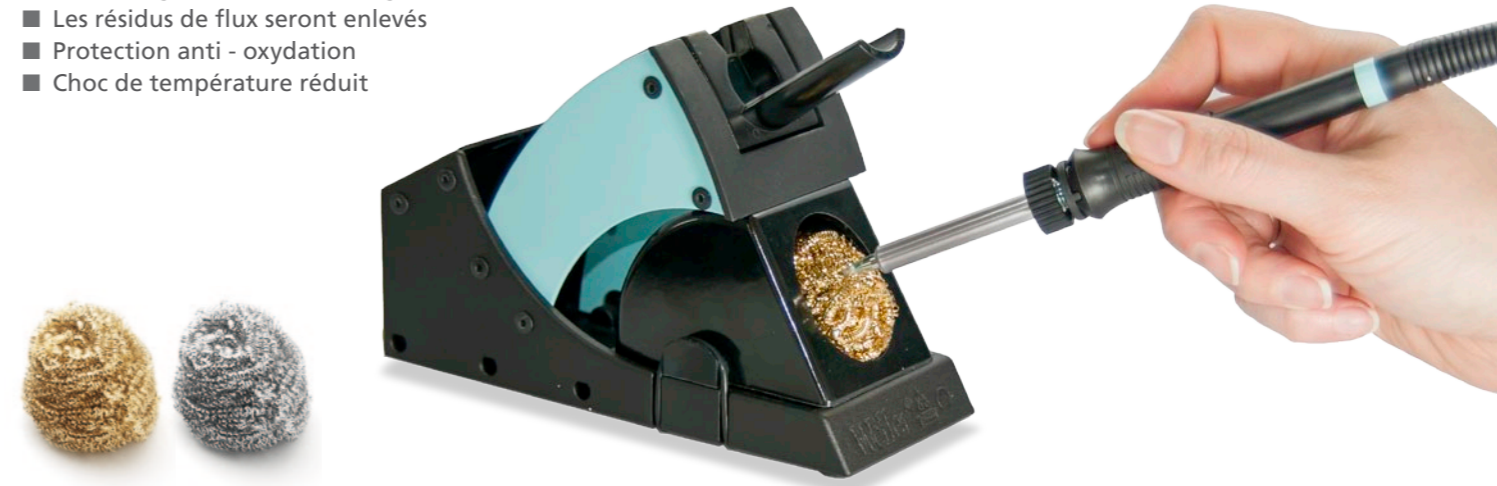
Diamètres

- 0,5 mm, 0,8 mm, 1,0 mm, 1,2 mm, 1,6 mm

| Type | WSW SAC M1 | WSW SAC L0 | WSW SC L0 | WSW SC M1 |
|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| Alliage | Sn3.0Ag0.5Cu | Sn3.0Ag0.5Cu | Sn0.7Cu | Sn0.7Cu |
| Température | 217-221°C | 217-221°C | 227°C | 227°C |
| Flux J-STD 004 | M1 | L0 | L0 | M1 |
| Contenu flux | 3.5% | 3.5% | 3.5% | 3.5% |
| Poids | 500 gr | 500 gr | 500 gr | 500 gr |
| Diamètre | N° de commande | N° de commande | N° de commande | N° de commande |
| 0,3 mm | T005 13 865 99 | T005 13 872 99 | | |
| 0,5 mm | T005 13 864 99 | T005 13 870 99 | T005 13 880 99 | T005 13 876 99 |
| 0,8 mm | T005 13 863 99 | T005 13 869 99 | T005 13 879 99 | T005 13 875 99 |
| 1,0 mm | T005 13 862 99 | T005 13 868 99 | T005 13 878 99 | T005 13 874 99 |
| 1,2 mm | T005 13 861 99 | T005 13 867 99 | T005 13 877 99 | T005 13 873 99 |
| 1,6 mm | T005 13 860 99 | T005 13 866 99 | | |

Pourquoi le nettoyage à sec? Weller®

- Résultats de nettoyage excellents
- La panne de fer à souder sera nettoyée, mais elle gardera son mouillage
- Les résidus de flux seront enlevés
- Protection anti - oxydation
- Choc de température réduit



Dispositif de nettoyage à sec Weller WDC / WDC 2



Dispositif de nettoyage à sec avec laine en laiton ou acier.

On conseille de nettoyer à sec les pannes pour fer à souder en employant le dispositif de nettoyage à sec WDC avec laine en laiton. La panne sera nettoyée, mais elle gardera son mouillage. Les résidus de flux seront enlevés



Découvrez comment utiliser le dispositif de nettoyage à sec WDC sur notre site www.youtube.com/wellersoldering



Activateur pannes Weller



Nettoyage à panne encore chaude. Réactivation de pannes oxydées.

N° de commande
T005 13 031 99

Plaque de pré échauffement



Elle fournit une énergie de chaleur supplémentaire. Elle protège le procédé de soudure d'un éventuel surchauffe partial.

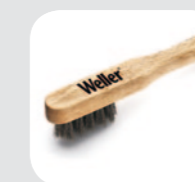
Pierre pour pannes WPB 1



Elle nettoie et renouvèle la surface des pannes. Le nettoyage ne sera effectué qu'à froid!

N° de commande
TWPB 1

Brosse en acier inox



Pour enlever des résidus difficiles de flux.

N° de commande
T005 13 827 99

GERMANY

Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Straße 2
74354 Besigheim

Tel: +49 (0)7143 580-0
Fax: +49 (0)7143 580-108

GREAT BRITAIN

Apex Tool Group (UK Operations) Ltd
4th Floor Pennine House
Washington, Tyne & Wear
NE37 1LY

Tel: +44 (0) 191 419 7700
Fax: +44 (0) 191 417 9421

FRANCE

Apex Tool Group S.N.C.
25 Avenue Maurice Chevalier B.P. 46
77832 Ozoir-la-Ferrière Cedex

Tel: +33 (0) 1.64.43.22.00
Fax: +33 (0) 1.64.43.21.62

ITALY

Apex Tool S.r.l.
Viale Europa 80
20090 Cusago (MI)

Tel: +39 (02)9033101
Fax: +39 (02)90394231

SWITZERLAND

Apex Tool Switzerland Sàrl
Rue de la Roselière 12
1400 Yverdon-les-Bains

Tel: +41 (0) 24 426 12 06
Fax: +41 (0) 24 425 09 77

CHINA

Apex Tool Group
A-8 building
No. 38 Dongsheng Road
Heqing Industrial Park, Pudong
Shanghai PRC 201201

Tel: +86 (21)60880288
Fax: +86 (21)60880289

USA

Apex Tool Group, LLC
14600 York Rd. Suite A
Sparks, MD 21152

Tel: +1 (800)688-8949
Fax: +1 (800)234-0472

CANADA

Apex Tools – Canada
164 Innisfil Street
Barrie Ontario
Canada L4N 3E7

Tel: +1 (905) 455 5200

AUSTRALIA

Apex Tools
P.O. Box 366
519 Nurigong Street
Albury, N.S.W. 2640
Australia

Tel: +61 (2)6058-0300
Fax: +61 (2)6021-7403

SOUTH EAST ASIA

Apex Power Tools India Pvt Ltd
Gala No. 1, Plot No. 5
S.No. 234, 235 & 245
India land Global Industrial Park.
(Next to Tata Johnson Control)
Taluka- Mulsi , Phase -I
Hinjawadi Pune (411057)
Maharashtra, India

toolsindia@apextoolgroup.com

Weller®