

**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.



- ✓ **Noyau en cuivre de haute qualité,** pour un transfert optimal de la chaleur vers le point de soudure.
- ✓ **Revêtement ferreux galvanisé,** décisif pour une longue vie utile de la panne pour fer à souder.
- ✓ **Surface de soudure** avec couche d'étain pour prévenir l'oxydation.
- ✓ **Revêtement en nickel résistant à la corrosion,** le revêtement de connexion entre le fer et le chrome.
- ✓ **Chromage spécial** pour délimiter la zone de mouillage.

## 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.



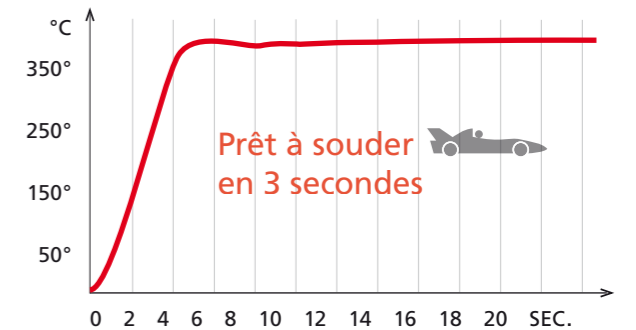
### Technologie « Active-Tip »

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

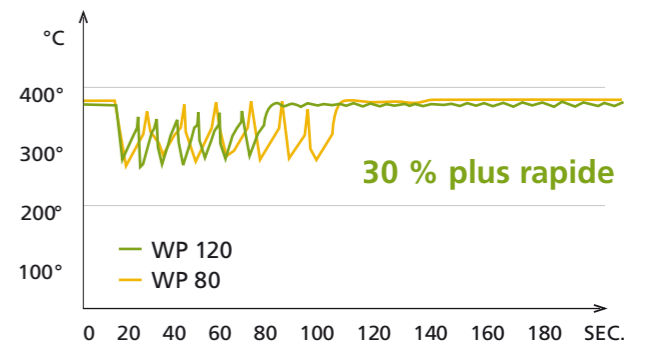


### Technologie « Fast-Response »

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



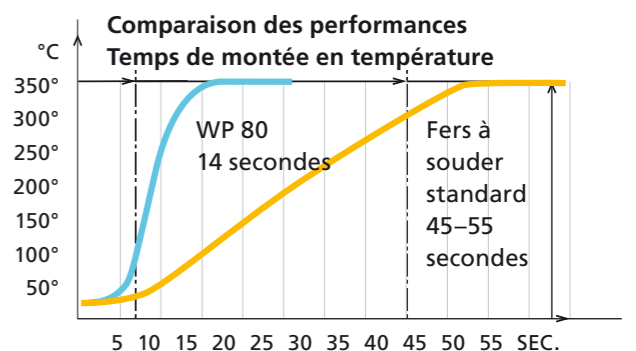
### Technologie « Silver-Line »

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

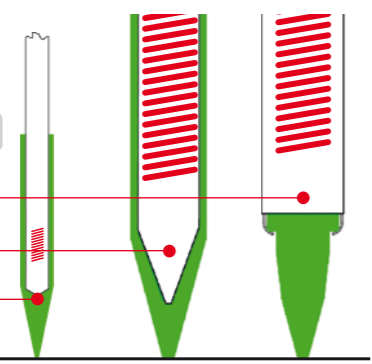
● Position du capteur

Silver-Line

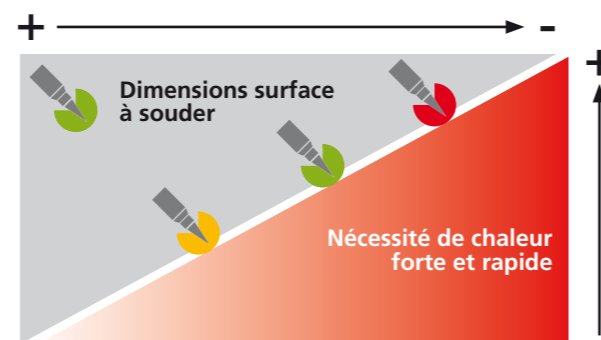
Fast-Response

Active-Tip

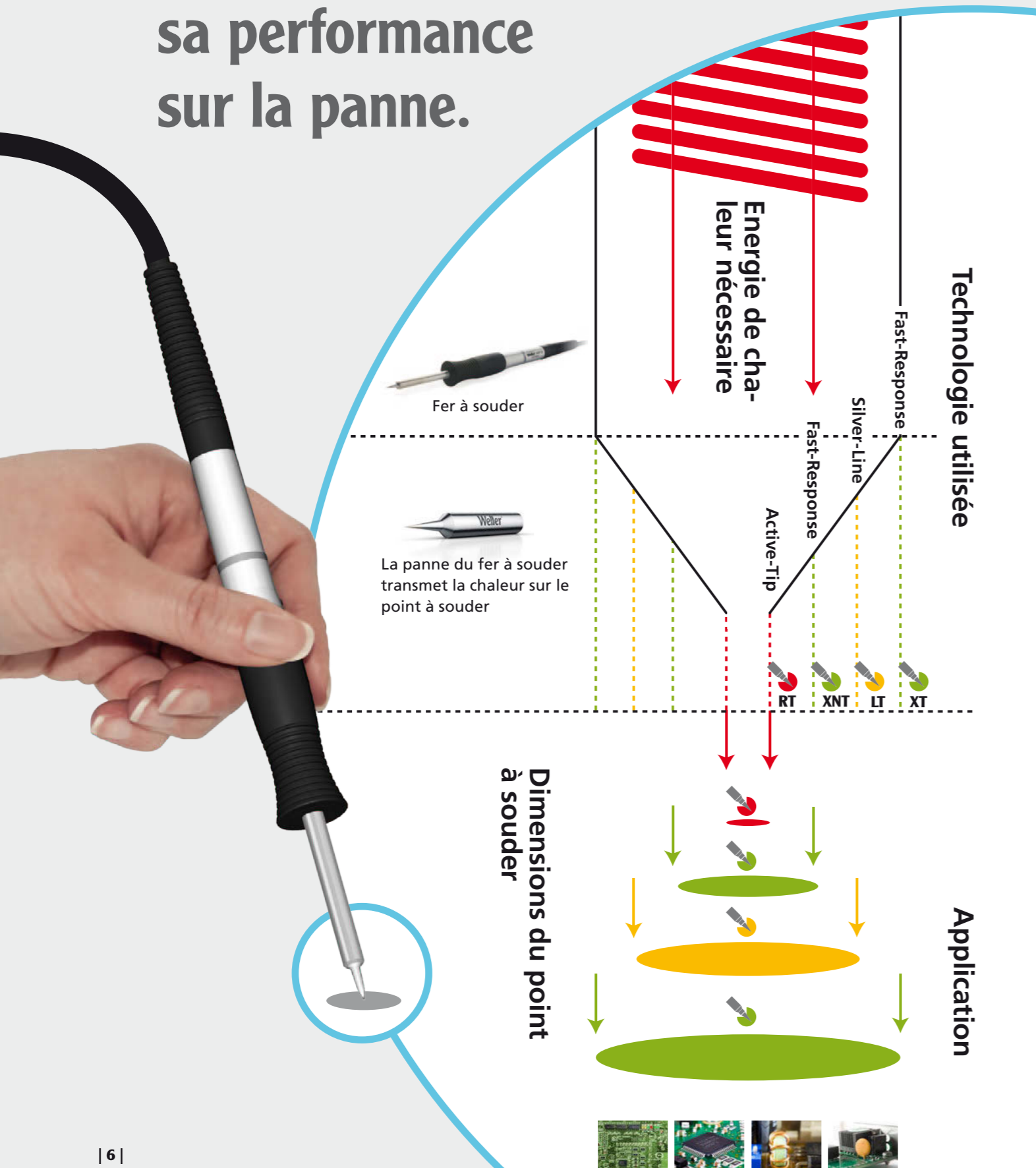
Point à souder



### Flexibilité max.



**Weller®** concentre sa performance sur la panne.



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

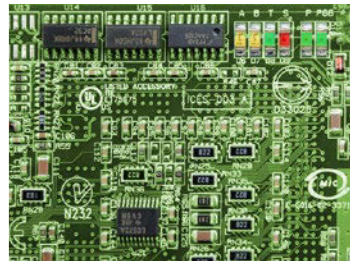


**RT / RTW**

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.

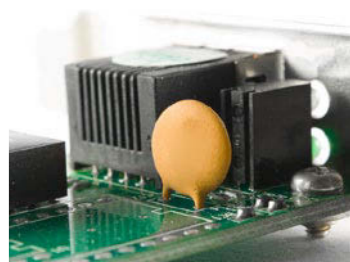


**XT / XHT**

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
- Élimination 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



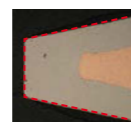
## Rapport optimal coût qualité

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



## Vie utile plus longue

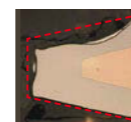
Vie plus longue des pannes grâce au micro alliage.



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



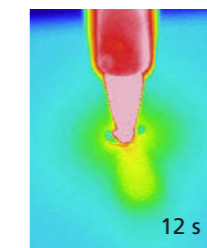
Le Weller power pack, comprenant le fil à souder WSW et les nouvelles pannes pour fer à souder Weller High Speed (HS), permet d'effectuer des travaux de soudure impossibles jusqu'à aujourd'hui en employant des pannes standard.



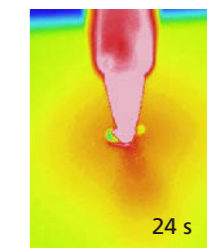
## Transfert "high speed" de la chaleur

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.

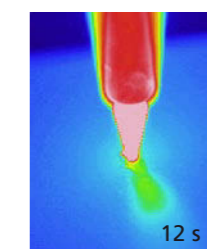


12 s

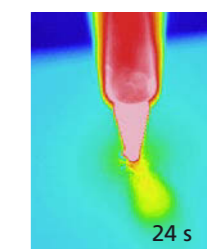


24 s

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



## Épargne de temps

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



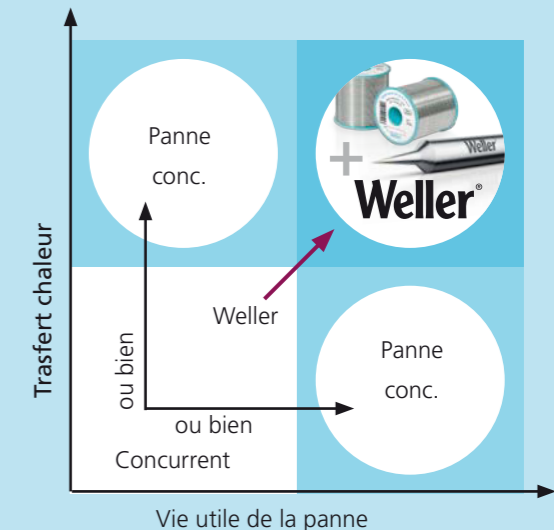
## Performance

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



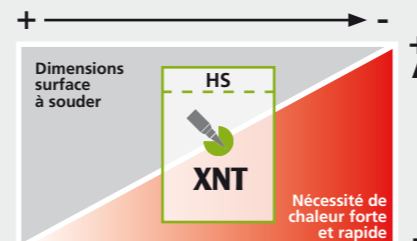
## XNT Pannes à souder

**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



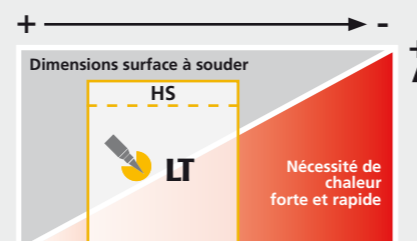
## LT Pannes à souder

**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.

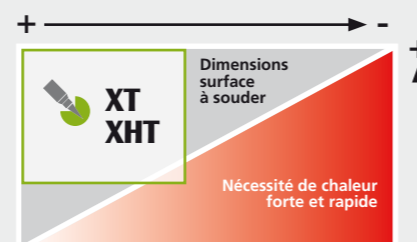
## XHT Pannes à souder

**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

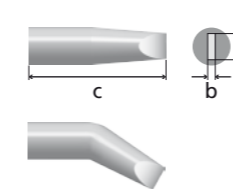
Fer à souder très fin et élancé, idéalement approprié pour les travaux sous le microscope. Performance élevée grâce à une panne à souder active intégrée.

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

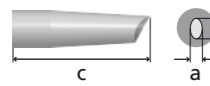
### Conique



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

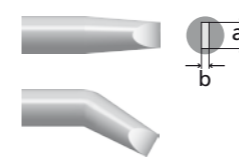
Brucelles chauffantes très fines et élancées.  
Optimale pour le soudage et le dessoudage de très petits composants montés en surface.

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

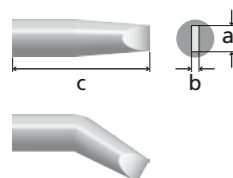
Le petit fer à souder rapide de 65 W est remarquablement approprié pour les travaux de soudage précis avec un besoin en chaleur élevé.

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



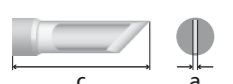
Type	a mm	N° de commande
XNT 4	1,2	T005 44 855 99 T005 44 855 10
XNT AA 45°	1,6	T005 44 884 99 T005 44 884 10
XNT BB 45°	2,4	T005 44 885 99 T005 44 885 10

### 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

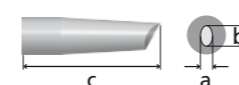
Type	Ø a mm	b mm	c mm	N° de commande
XNT C	3,2	0,8	27,0	T005 44 858 99 T005 44 858 10
XNT D	4,0	0,8	28,0	T005 44 853 99 T005 44 853 10
XNT HX 45°	0,8	0,4	36,5	T005 44 873 99 T005 44 873 10
XNT 4X 45°	1,2	0,4	34,6	T005 44 874 99 T005 44 874 10
XNT AX	1,6	0,8	28,0	T005 44 864 99 T005 44 864 10
XNT BX	2,4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

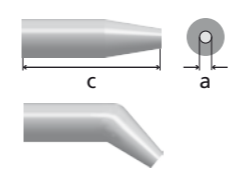
- T005XXXXX99 = 1 Pièce
- T005XXXXX10 = 10 Pièce
- T005XXXXX11 = 100 Pièce

### 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 1SLX 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 1SLXHS 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



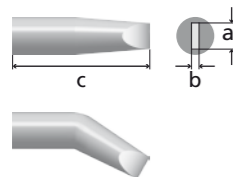
## WSP 80 / WP 80

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.



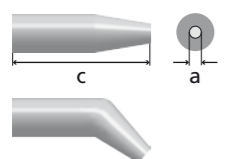
- Pour des applications universelles
- Transmission de chaleur efficace
- Offre complète de pannes à souder
- Noyau d'élément chauffant de grande qualité
- Panne à souder avec utilisation minimale de matériau (coûts)

### 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

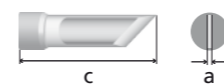


Type	Ø a mm	c mm	N° de commande
LT 1S	0,2	15,0	T005 44 436 99 T005 44 402 10
LT 1SNW*	0,1	15,0	T005 44 496 99
LT 1SA	0,5	15,0	T005 44 488 99
LT 1	0,25	13,0	T005 44 435 99 T005 44 435 10 T005 44 401 11
LT 1LNW*	0,1	25,4	T005 44 498 99

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

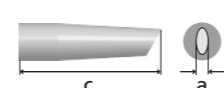
Type	Ø a mm	c mm	N° de commande
LT 1A	0,5	13,0	T005 44 489 99 T005 44 489 10 T005 44 489 11
LT AS	1,6	12,5	T005 44 404 99 T005 44 404 10 T005 44 404 11
LT CS	3,2	12,5	T005 44 411 99 T005 44 411 10
LT 1SLX 30°	0,4	22,0	T005 44 426 99 T005 44 426 10
LT 1X 30°	0,4	13,0	T005 44 425 99 T005 44 425 10

### Couteau



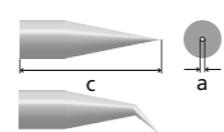
Type	Ø a mm	c mm	N° de commande
LT KN	2,0	16,5	T005 44 479 99 T005 44 479 10
LT KN5L 45°	2,0	16,5	T005 44 519 99

### Tronquée



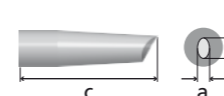
Type	a mm	c mm	N° de commande
LT 4 45°	1,2	15,0	T005 44 439 99 T005 44 439 10 T005 44 421 11
LT F 45°	1,2	12,5	T005 44 408 99 T005 44 408 10 T005 44 408 11
LT AA 60°	1,6	12,5	T005 44 487 99 T005 44 487 10
LT BB 60°	2,4	17,0	T005 44 444 99 T005 44 444 10
LT BB 45°	2,4	17,0	T005 44 484 99
LT CC 60°	3,2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

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

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

\* Non mouillable

## WXP 120 / WP 120

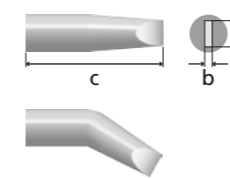
Le fer à souder universel de 120 watts. Il couvre les travaux de soudage depuis les petits composants jusqu'aux grands composants avec un besoin en chaleur élevé.

120 W, 24 V



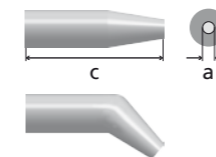
- Pannes à souder interchangeables à des prix bon marché
- Transmission de chaleur maximale
- Élément chauffant avec position de capteur optimisée
- Temps de réaction rapide

### Forme tournevis



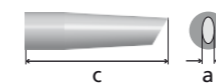
XT	Ø a mm	b mm	c mm	N° de commande
XT H	0,8	0,4	36,5	T005 44 713 99 T005 44 713 10
XT A	1,6	0,7	36,5	T005 44 703 99 T005 44 703 10
XT AL	1,6	1,0	39,5	T005 44 701 99 T005 44 701 10
XT ASL	1,6	0,45	36,5	T005 44 740 99 T005 44 740 10
XT M	3,2	1,2	39,5	T005 44 702 99 T005 44 702 10
XT B	2,4	0,8	36,0	T005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



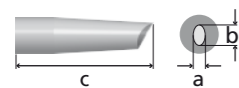
Type	a mm	c mm	N° de commande
XT F 30°	1,2	36,5	T005 44 718 99 T005 44 718 10
XT AA 60°	1,6	36,5	T005 44 708 99 T005 44 708 10
XT BB 45°	2,4	36,5	T005 44 709 99 T005 44 709 10

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

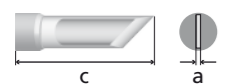
Type	a mm	c mm	N° de commande
XT CC 45°	3,2	36,5	T005 44 710 99 T005 44 710 10
XT DDH 45 45°	4,0	40,5	T005 44 730 99 T005 44 730 10
XT AA 60°	1,6	36,5	T005 44 708 99 T005 44 708 10

Panne pour dépôt de métal



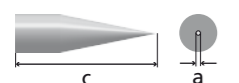
XT		Ø a mm	b mm	c mm	N° de commande
XT GW1		2,3	3,2	36,5	T005 44 712 99 T005 44 712 10
XT GW2		3,5	4,8	36,5	T005 44 735 99

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

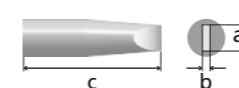
Le fer à souder le plus puissant. Idéal pour des travaux de soudure demandant une chaleur maximale, par ex. pour plaques LED et blindages AF.

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](http://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®