

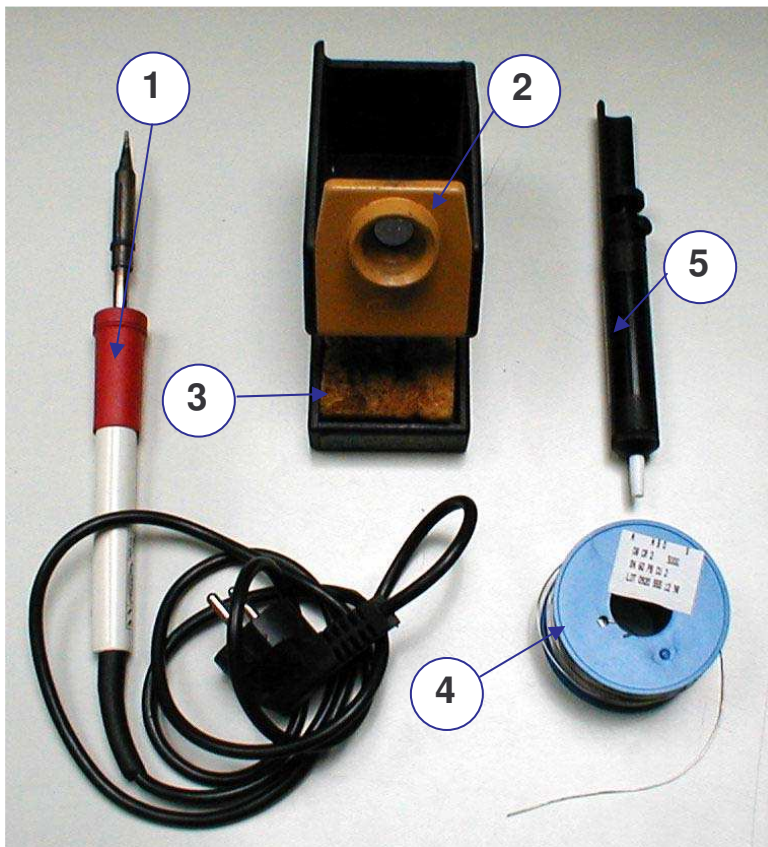
La soudure à l'étain est une soudure capillaire exécutée à une température inférieure à 450°C.

LA SECURITE :

Le fer à souder chauffe à une température d'environ 600°C, c'est donc un appareil dangereux, qui peut provoquer des brûlures graves et endommager le matériel avoisinant.

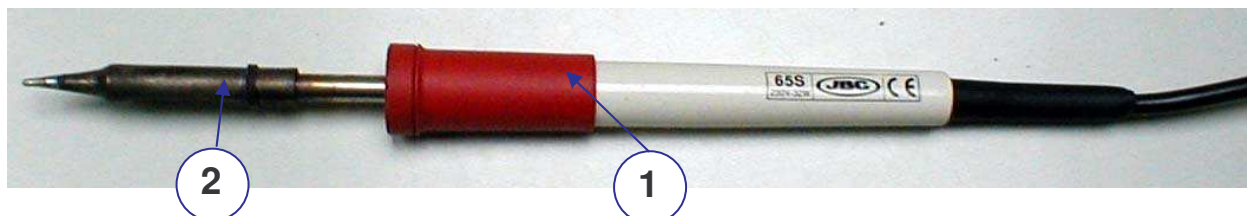
Il est donc nécessaire de prendre beaucoup de précautions quant à son utilisation !!!

LE MATERIEL :



N°	Nom
1	Fer à souder électrique
2	Support de fer à souder
3	Eponge
4	Soudure
5	Pompe à dessouder

Fer à souder électrique :



Le fer à souder est constitué d'un corps 1 sur lequel s'adapte une panne interchangeable 2. Le réglage de sa température est automatique.

Support de fer à souder :

Le support de fer à souder permet de maintenir le fer à souder **en toute sécurité** lorsque l'on ne l'utilise pas.

L'éponge :

L'utilisation d'une éponge **légèrement mouillée** est nécessaire pour le nettoyage de la panne du fer à souder.

Dans la photo ci-contre, l'éponge est directement intégrée dans le support du fer à souder.

La soudure :

La soudure est composée d'un alliage à base d'étain.

A l'intérieur de celle-ci se trouve aussi un décapant permettant de décaper les surfaces à souder et de faciliter la liaison des éléments.

La pompe à dessouder :

L'utilisation de la pompe à dessouder est nécessaire pour enlever la soudure et permettre la désolidarisation des éléments.

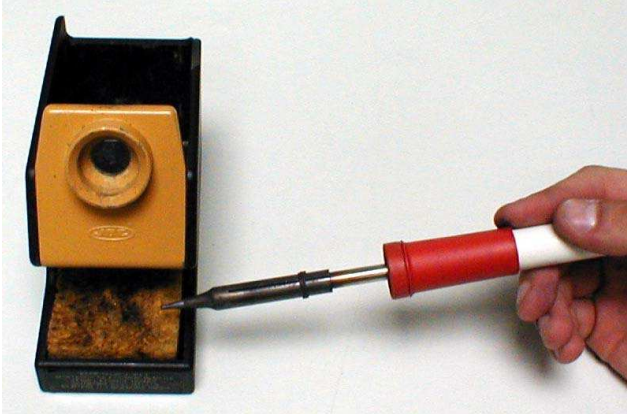
En appuyant avec le pouce sur le piston **1**, on comprime un ressort interne. Tout en faisant fondre la soudure au moyen du fer, on applique l'embout **2** sur la soudure. Une pression sur le bouton **3** va libérer le piston et aspirer la soudure à l'intérieur du corps.

Lors du réarmement du piston, la soudure aspirée sera éjectée.

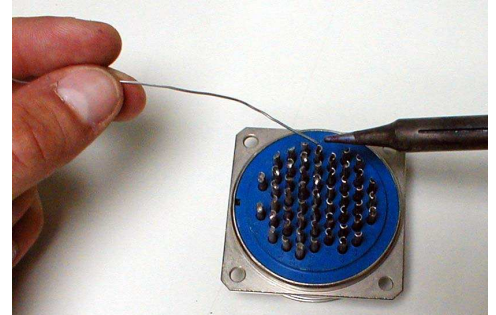
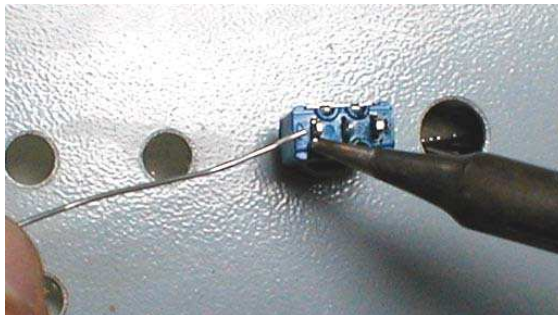


LE SOUDAGE :

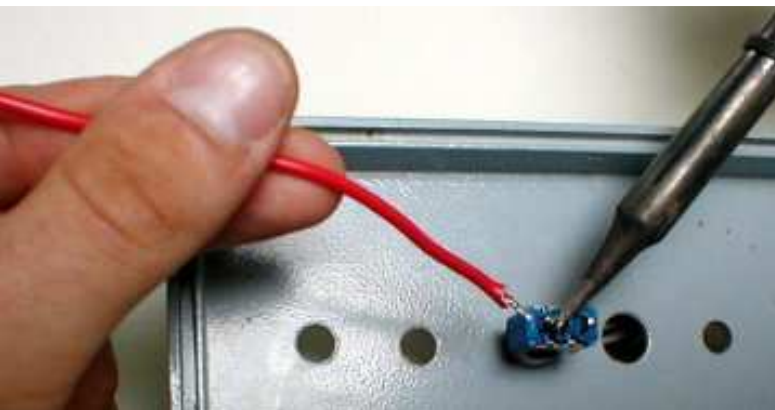
Pour obtenir un soudage de qualité, il faut respecter certaines règles.

Propreté de la panne du fer à souder :

La panne du fer à souder doit être propre et d'une couleur argentée. Il faut pour cela frotter fréquemment la panne sur l'éponge humide.

Etamage des éléments à souder :

Avant de procéder au soudage, il est impératif d'étamer (recouvrir d'étain) les éléments à souder. Pour cela, on chauffe l'élément puis on pose sur celui-ci un peu de soudure tout en laissant le fer à souder. Si l'élément est à bonne température, la soudure pénètre très rapidement. Il faut aussi faire attention à ne pas surchauffer l'élément à étamer car ceci pourrait provoquer son endommagement.

Soudage des éléments :

On dépose ensuite un peu de soudure sur la panne du fer.
On fait se toucher les 2 éléments à souder.

On chauffe les éléments à l'aide de la pointe de la panne.

La soudure est pratiquement instantanée.

On retire le fer à souder tout en maintenant les éléments pendant leur refroidissement.