

TRAVAIL DU VITRAIL - FERS DE PUISSANCE 75w—875 CV

Ces fers professionnels sont parfaitement adaptés au travail des alliages plombés ou plomb pur dans la réalisation ou la réfection des vitraux.

Ils sont constitués de matières de 1er choix telles que inox, matières résistantes en thermodur et micas de Madagascar.

Câble de type Ho5-RRF(caoutchouc résistant et souple).

Alliées à notre savoir faire, ces caractéristiques donnent à ces fers, fiabilité et haut rendement.

ALIMENTATION SECTEUR 230V 50/60 Hz

MASSE:

100g avec sa panne droite cuivre Ø8

LONGUEUR: 250mm avec panne (FP 100CV)

PANNES : panne de 5mm ou 8mm de large



UTILISATION AVEC NOTRE RP 500

Selon le type d'alliage employé, ou tout simplement pour des raisons d'économie d'énergie, il est intéressant de pouvoir régler la température de la panne. Par exemple, pour des travaux TIFFANY l'alliage Sn40Pb60 qui fond à 240°C peut être travaillé avec une panne à 350°C alors que pour le vitrail au plomb qui fond à 327°C, un minimum de 400°C est nécessaire.

Pouvoir contrôler la température, c'est ce que réalise notre boîtier RP 500 en régulant la puissance absorbée par le fer:

BOITIER DE REGULATION PAR MICROPROCESSEUR
PRECISION DU CONTRÔLE ± 2%



La régulation est entièrement électronique et fiable.

Un système à microprocesseur a été étudié pour conférer à ce boîtier des fonctions quasi équivalentes à un système thermo-régulé pour fer à capteur incorporé.

Le principe consiste à réguler en boucle ouverte des fers à souder de 30 à 400W à partir du potentiomètre situé sur le boîtier-prise. Suivant la position du potentiomètre le fer est alimenté par trains d'ondes pour obtenir la puissance désirée.

Le microcontrôleur, synchronisé au secteur (ce qui évite tout parasitage) calcule la valeur de la puissance demandée et optimise le temps qu'il faudra pour l'atteindre.

Grâce à ce système de calculs intégrés, 100% de la puissance est programmée lors de la mise sous tension. Une fois le temps écoulé, le fer reprendra sa puissance (ou pourcentage) de consigne.

Ce principe de fonctionnement a lieu au démarrage (fer froid) ou à chaque changement positif du potentiomètre (augmentation de la valeur de consigne de la température).

De même, si l'on baisse la consigne de température, le microprocesseur calcule le temps qu'il faudra pour l'atteindre.

L'alimentation du fer sera alors totalement arrêtée pour permettre au fer de parvenir plus rapidement à sa valeur de consigne.

Le clignotement du voyant indique en temps réel l'alimentation du fer.

(ne pas utiliser comme variateur de lumière)

CONFORME AUX NORMES
EUROPEENNES



SEM propose toute une gamme de stations, fers et pannes adaptés au travail du vitrail (TIFFANY...)