

TRABAJO DE VIDRIERA - SOLDADORES DE POTENCIA FP 100 CV & FP 150 CV

Estos soldadores son ideales para los trabajos de las aleaciones de plomo o de plomo puro en la en la fabricación o reparación de ventanas en vidriera. Están hechos de materiales de primera elección tales como de acero inoxidable, materiales resistentes en thermodur y mica de Madagascar.

Cable de tipo Ho5-RRF (goma resistente y flexible). Aliada a nuestro conocimiento, estas características dan a nuestros soldadores fiabilidad y alto rendimiento.

ALIMENTACION SECTOR 230V 50/60 Hz

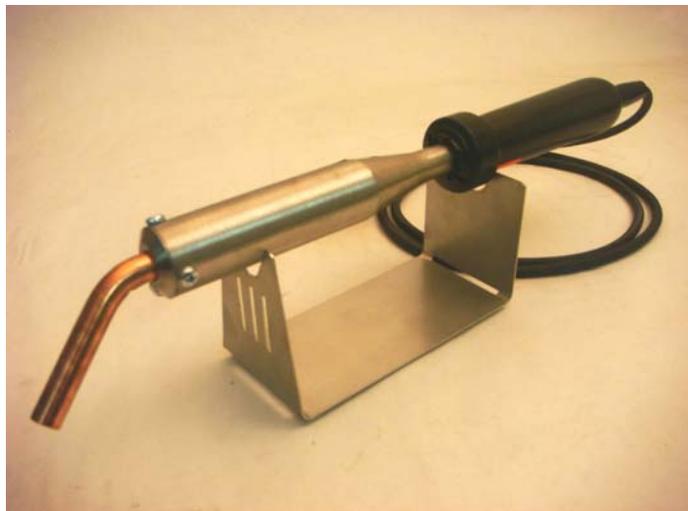
MASA:

350g con su punta curva de cobre Ø9.5 (FP 100CV)

500g con su punta curva de cobre Ø11.5 (FP150CV)

LONGUEUR: 340mm con su punta (FP 100CV)

350mm con su punta (FP 150CV)



USO CON NUESTROS RP500

Dependiendo del tipo de aleación utilizada, o simplemente por razones de conservación de la energía, es interesante poder ajustar la temperatura. Por ejemplo, por los trabajos TIFFANY, la aleación Sn40Pb60 que funde a 240°C se puede trabajar con una punta a 350 ° C mientras que para los vitrales con plomo que se funde a 327 ° C, es necesario un mínimo de 400 ° C.

Para controlar la temperatura, lo que hace nuestro RP 500 es regular la potencia absorbida por el soldador:



CAJA DE REGULACION
CONTROLADO POR
MICROPROCESADOR
PRECISION DE LA TEMPERATURA
± 2%

El control es completamente electrónico y fiable. Un sistema de microprocesador fue diseñado para dar a esta caja funciones prácticamente equivalentes a un sistema de sensor térmico de soldador incorporado.

El objetivo es el de regular un circuito abierto de soldadura de 30 a 400 W desde el potenciómetro situado en la caja.

Dependiendo de la posición del potenciómetro el soldador es alimentado por los trenes de onda para obtener la potencia deseada.

El microcontrolador está sincronizado a la industria que permite a un no-cambio al azar a 0 voltios.

(Para evitar el parasitismo).

Debido a su operación de bucle abierto, el microprocesador calcula el valor de la fuerza y registra el tiempo necesario para lograrlo.

Con su sistema integrado de cálculos, 100% de potencia (100W) se programarán en el arranque. Una vez que los 200 ° C sean alcanzados, el soldador repetirá su potencia de consigna 30% (30W en este ejemplo).

Este operativo al 100% de la energía tendrá lugar en el inicio (soldador frío) o en cada cambio positivo del potenciómetro (aumento de la temperatura del punto de ajuste).

Del mismo modo para cualquier cambio negativo en el valor (la temperatura disminuye), el microprocesador de acuerdo con el valor de potencia registrado, calcula el tiempo que tarda en conseguirlo.

La alimentación del soldador será detenida totalmente para permitir al soldador obtener más rápidamente su valor de consigna.

La luz intermitente indica el suministro en tiempo real del soldador.

(no utilizar como un dimmer)

Adaptado a las normas
EUROPEO



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