

TCPS, fer à souder MAGNASTAT, 50 W, technologie Silver-Line



Le système Magnastat fonctionne au moyen d'un aimant permanent et d'une sonde de température ferro-magnétique. Lorsque la panne est froide, l'aimant permanent est attiré par la sonde de température ferro-magnétique. Dans cet état, l'interrupteur est fermé et le chauffage est activé. Si la sonde de température s'approche de son point bas de Curie, c'est-à-dire de la température de pointe sélectionnée, son comportement magnétique change et le chauffage est désactivé. Si la pointe se refroidit un peu, la sonde de température s'attire à nouveau et le circuit de régulation recommence. Le choix de la température de travail se fait simplement en changeant la panne de soudage avec la sonde de température qui y est fixée. Les pannes à souder Weller Longlife comprennent les plages de température 260°, 310°C, 370°C, 425°C et 480°C. Le WTCP 51 n'est pas adapté aux applications sécurisées EGB, car le fer à souder n'est pas antistatique.

- Dispositif d'aspiration directe intégrée : Kit d'équipement complémentaire T0052512599
- Technologie de corps chauffant Silver Line
- Magnastat
- Câble silicone à 3 brins avec fiche mâle pour branchement sur station de soudage Weller WTCP 51 Magnastat
- Mise à la terre dure
- Fourchette thermique °C: 5 = 260 °C / 6 = 310 °C / 7 = 370 °C / 8 = 425 °C / 9 = 480 °C

N° d'article **WL17064**

mannequin **TCPS**

Products for the electronic industry



Technologie	Silver-Line
Fabricant	WELLER
Fabricant Numéro d'article	T0053210599N
Unité de vente	1 pièce
Unité de contenu	1 pièce
ligne de produits	Fer à souder basse tension
électricité	50 W
Tension	24 V
Type de pièce à main	fers à souder
type de pic	HM
étagère adaptée	KH20
conseils assortis	LT, PT
accessoires inclus	Adaptateur PT7-LT avec douille pour pannes 370 °C
embout à souder inclus	LT M
contrôleur approprié	WTCP 51 Magnastat Lötstation
Conforme aux normes ESD	oui