

Le fer à braser

Introduction

Le principe de la brasure est simple. Il s'agit de “coller” deux métaux grâce à un métal d'apport (dans notre cas l'étain). Cependant il existe des subtilités à prendre en compte pour faire un travail correct.

Terminologie

1. **Une panne** : Embout chauffant permettant de braser les contacts.
2. **Flux de soudure** : Apport permettant de simplifier l'accroche de la brasure aux matériaux à assembler.

Composition du fer

Le fer à souder est thermorégulé grâce à un potentiomètre, ce qui permet d'adapter la température de la panne du fer aux éléments à chauffer. Il est équipé :

- D'une éponge permettant d'essuyer la panne lorsque celle-ci est oxydée ou qu'elle est sale, du fait d'un dépôt d'étain sur la zone en contact avec la brasure.
- D'un support permettant de poser la panne d'une façon sécurisée.

Utilisation

Technique

Flux de soudure

From:
<https://wiki.chantierlibre.org/> - **Wiki de Chantier Libre**

Permanent link:
https://wiki.chantierlibre.org/machines:fer_a_souder

Last update: **2019/04/19 19:49**

