

2.

LASSEN EN SOLDEREN



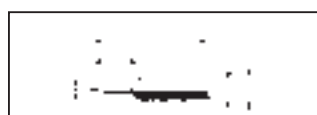
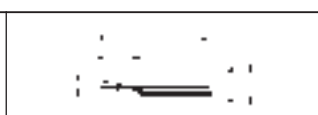
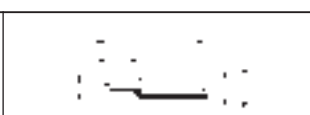


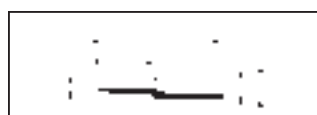
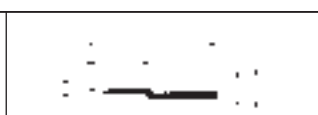
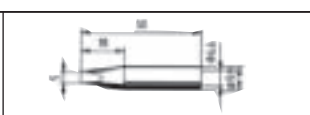
Soldeerstation Analog 60 Watt



- Electronische temperatuurregeling.
- Compact, handzaam soldeerstation.
- Keramisch verwarmingselement met een hoge capaciteit.
- Keramische trechter als soldeerbouthouder, tweezijdig te monteren.
- Equipotentiaalverbinding realiseerbaar. (MOS en FET componenten).
- Hoogflexibele, hittebestendige aansluitkabel (1,5 m).
- Geïsoleerd.
- Electronisch station 230 V, 50/60 Hz.
- Soldeerbout 24 V.

Capaciteit	Bereik	Voorverwar-	Art.nr.	Verp.
Electr. station soldeerbout minstijnd per				
60 W 150°C tot 60 sec. bij 350°C 450°C (280°C)			0715 94 50	1

		
W 832BD W 832CD W 832ED		
Art.nr. 0715 94 14 Art.nr. 0715 94 15 Art.nr. 0715 94 16		

		
W 832KD W 832SD W 832VD		
Art.nr. 0715 94 17 Art.nr. 0715 94 18 Art.nr. 0715 94 19		

Reservepunten

- Passend op Würth soldeerstation Analog 60 als ook WLS 60.
- Duurzaam, van binnenuit verhitte soldeerpunt.
- Staalverchroomd.

Verp. per 2



Viscosespons

- Speciale spons voor het reinigen van de soldeerpunt.

Art.nr. 0715 94 21

Verp. per 5



Desoldeerpomp

- Antistatisch
- Zuigvolume 10 cm³.

Art.nr. 0715 94 22

Verp. per 1



Desoldeerlint

- In vloeimiddel gedrenkt.
- Groot zuigvermogen.

Desoldeerpunt

- Passend op desoldeerpomp.

Art.nr. 0715 94 23

Verp. per 2

Breedte in mm	Lengte in mm	Art.nr.	Verp. per
1,25	16	0715 94 24	4
2,00		0715 94 25	

ZELFONTSTEKEND SOLDEERAPPARAAT WGLG 100



**Handige allrounder: kan worden gebruikt als soldeer-
bout of heteluchtblazer**

- Accuvoeding voor mobiel gebruik
- Handige Piëzo-ontsteking
- Traploos regelbaar
- Inclusief beschermkap
- Inclusief accessoires



Art.nr.	0984 990 100
VE	1
Breedte	30 mm
Gasopnamecapaciteit	20 ml
Hoogte	35 mm
Kleur	Zwart
Lengte	235 mm
Materiaal	Kunststof
Maximaal vermogen	100 W
Maximale inzetijd	120 min
Risicoklasse productreeks	2 - Aanzienlijk lichamelijk letsel en/of aanzienlijke materiële schade, kleine kans dat het risico optreedt indien product defect is
Voorwaarde inzetijd	op middelste instelling

Leveringsomvang van art.nr.	Benaming	Art.nr.	Aantal
0984 990 100	Gasuitstroomventiel	0707 984 901	1
	Soldeerpunt WGLG 100 zelfontstekend gassoldeerapparaat	0984 990 110	1
	Soldeerpunt WGLG 100 zelfontstekend gassoldeerapparaat	0984 990 120	1
	Heteluchtmondstuk voor WGLG 100 zelfontstekend gassoldeerapparaat	0984 990 130	1
	Reflectoropzetstuk voor WGLG 100 zelfontstekend gassoldeerapparaat	0984 990 140	1
	Reflectoropzetstuk voor WGLG 100 zelfontstekend gassoldeerapparaat	0984 990 150	1

Toepassingsgebied

Voor solderen, krimpen, lassen, vertinnen, enz. Ideaal voor werkplaatsen, servicediensten, laboratoria, reparaties, hobby, enz.

Opmerking

Wordt leeg geleverd (zonder gas)

GASBRANDER TURBOLET



Rastermaat

5-delig set in systeem koffer 8.4.2

- Piezo-ontsteking
- Start/stop functie
- Bajonet aansluiting
- Zyklonbranderbus, voor exacte en gelijkmatige vlam
- Regelbare vlam

ORSY

Art.nr.	5964 098 490
VE	1
Systeemkoffer	8.4.2
Vermogen	2,2 kW
Arbeidsdruk	2 bar
Gasverbruik per uur	165 g

Bij levering inbegrepen art.nr.	Omschrijving	Art.nr.	Aantal
5964 098 490	Handgreep	0707 984 201	1
	Gasbus	0984 900 12	2
	Zyklonbranderbus	0984 900 4	1
	Systeemkoffer 8.4.2	5581 011 000	1

Toebehoren	Art.nr.
Krimpbranderbus	0984 900 2
Heteluchtbranderbus	0984 900 3

TOEBEHOREN TURBOJET

KRIMPBRANDERBUS



- Zachte, stabiele vlam
- Zachtsoldeer en krimpen

Art.nr.	0984 900 2
VE	1
Branderdiameter	24 mm
Gasverbruik bij 2 Bar per uur	230 g
Vermogen bij 2 Bar	3,5 kW
Zachtsoldeer bij 2 Bar	22 mm

ZYKLONBRANDERBUS



- Krachtige, exacte en gelijkmatige vlam
- Hard- en zachtsoldeer

Art.nr.	0984 900 4
VE	1
Branderdiameter	14 mm
Gasverbruik bij 2 Bar per uur	170 g
Vermogen bij 2 Bar	2,2 kW
Zachtsoldeer bij 2 Bar	40 mm
Hardsolderen bij 2 Bar	18 mm

HETELUCHTBRANDERBUS TURBOJET EN POWERSET



- Krachtige en stabiele heteluchtstroom
- Licht krimpwerk en lak verwijderen

Art.nr.	0984 900 3
VE	1
Branderdiameter	38 mm
Gasverbruik bij 2 Bar per uur	130 g
Vermogen bij 2 Bar	1,7 kW

STANDAARD BRANDERBUS VOOR POWERJET



- Krachtige, stabiele vlam
- Zachtsoldeer, vertinnen en verwarmen

Art.nr.	0984 900 5
VE	1
Branderdiameter	16 mm
Gasverbruik bij 2 Bar per uur	90 g
Vermogen bij 2 Bar	1,2 kW
Zachtsoldeer bij 2 Bar	18 mm

GASBRANDER POWERJET



Levering in metalen in koffer

- Piezo ontsteking
- Start/stop functie
- Banjonet aansluiting
- Zacht solderen, vertinnen en verwarmen
- Krachtige, stabiele vlam
- Regelbare vlam

Art.nr.	0984 900 01
VE	1
Vermogen	0,9 kW
Arbeitsdruk	1 bar
Gasverbruik per uur	70 g

Bij levering inbegrepen	Omschrijving	Art.nr.	Aantal
0984 900 01	Handgreep	0707 984 101	1
	Gasbus	0984 900 02	1
	Standaard	0984 900 5	1

Toebehoren	Art.nr.
Hetelucht branderbus	0984 900 3

MULTIFUNCTIONELE BRANDER



Inclusief branderbevestiging voor schone en restantvrije verbranding

Lage kosten

Uitstekende waarde voor uw geld

Eenvoudig

Onderhoudsvrij en ruimtebesparend

Alleskunner

- 360° draaibaar met behoud van werking
- Vlamtemperatuur tot circa 1000°C

Art.nr.	0984 900 600
VE	1/4
Inhoud	300 ml
Maximaal vlampunt	1000 °C
Minimale verwerkingstemperatuur	-10 °C
Maximale verwerkingstemperatuur	50 °C

Toepassingsgebied

Voor verwerking van middeldik-/dikwandige krimpous, verwarmen van kabelmantels, solderen, repareren van platte daken, lossen van vastzittende bouten, verbranden van onkruid, aansteken van barbecues, ontdooien, drogen, enz.

Instructies

Druk spuitkop stevig tegen het ventiel. Controleer voor gebruik of hij goed op zijn plaats zit. Druk op de spuitkop. Ontsteek de nevel aan het uiteinde van de trechter met een aansteker of andere ontstekingsbron.

Opmerking

Vermijd lokale oververhitting. Pas de branderafstand aan de betreffende toepassing aan.

SOLDEERPISTOOL



In assortimentskoffer met toebehoren

Art.nr. 0965 94 01

- Opwarmtijd van 5 seconden.
- Kunststofhuis met ingebouwd lampje.
- Twee-aderig snoer met Euro-stekker.
- Elektrisch geïsoleerd volgens internationale normen.
- Gewicht 650 gram.
- In assortimentskoffer.
- Koffer past in ORSY® 100-stelling.

Kofferinhoud		
Omschrijving	Art.nr.	VE/st.
Soldeerpistool, 60 Watt, 220 Volt		1
Soldeerpunten	0715 94 02	3
Soldeer nr. 1, 250 gram	0987 111	1
Salmiak soldeersteen		

SOLDEERBOUTEN



- Met aangespoten stekker, **1,50 m snoer**, Long-Life soldeerpunt, kunststofgreep, voor fijn werk in de elektronica.

Vermogen	Punt-temperatuur	Opwarm-tijd	Art.nr.	VE/st.	Reserve soldeerpunt Art.nr.	VE/st.
15 W (220 V)	ca. +370°C	1,5 min.	0715 940 03	1	0715 940 07	3
30 W (220 V)	ca. +410°C	1,5 min.	0715 940 04		0715 940 08	



- Voor zwaar industrieel soldeerwerk en het solderen van naden bij plaatwerk tot 1 mm dikte (bij 220 Volt).

Vermogen	Punt-temperatuur	Opwarm-tijd	Art.nr.	VE/st.	Reserve soldeerpunt Art.nr.	VE/st.
100 Watt (220 V)	ca. +500°C	2,5 min.	0715 940 05	1	0715 940 09	3
200 Watt (220 V)	ca. +530°C	3 min.	0715 940 06		0715 940 10	1

ELEKTRISCH SOLDEERPISTOOL 230 V 60 W ASSORTIMENT



6-delig in systeemkoffer.
Meteen klaar voor gebruik
dankzij snelle verwarming

Korte opwarmtijd

Gebruiksklaar binnen vijf seconden

Duidelijk zichtbare soldeer- punten

Kunststofbehuizing met ingebouwde
soldeerpuntverlichting

Bescherming van de gebruiker

Geïsoleerd apparaat conform de inter-
nationale normen

Art.nr.	5964 071 500
VE	1

Leveringsomvang van art.nr.	Benaming	Art.nr.	Aantal
5964 071 500	Elektrisch soldeerpistool 60 Watt	0715 94 01	1
	Continu soldeerpunt	0715 94 02	3
	Elektrosoldeertin nr. 1	0987 111	1
	Ammoniumchloride soldeersteen	0987 30	1

S-65 KOPER KIWA



S-65 koper KIWA is een rode, corrosie veilige zachtsoldeervloeistof met KIWA-keurmerk.

Toepassingsgebied

S-65 koper KIWA is een soldeervloeistof voor het zachtsolderen van koper en koperlegeringen. Het product komt het best tot zijn recht, daar waar corrosie veilige producten, voorschrijft zijn zoals bij koperen (drink) water- en gasleidingen en koperen of messing fittingen met diameters t/m 22 mm. Tevens t.b.v. toepassingen bij dakbedekking en hemelwaterafvoeren in koper. Het is geschikt om te worden toegepast met de traditionele tin/lood solderen (b.v. 40/60 en 50/50) en de nieuwe loodvrije solderen zoals TIN/ZILVER en TIN/KOPER. Het gebruik van deze loodvrije solderen is in combinatie met KIWA gekeurd vloeimiddel verplicht bij toepassingen in drinkwater-systemen.

Omschrijving	Inhoud	Art.nr.	VE/st.
S-65 koper KIWA	Pot 80 ml	NB0C 230 142	1

Eigenschappen

S-65 koper KIWA spat niet tijdens het solderen en de resten corrosie veilig. De vloeistof en de resten zijn 100% waterafspoelbaar en ook oplosbaar in water.

Het product is voorzien van een rode kleurstof die werkt als een temperatuurindicator. De rode kleur verdwijnt tijdens het verwarmen op het moment dat het toe te voegen soldeer kan smelten op het metaal. Dit is dus een handigheidje om de juiste temperatuur van solderen te bepalen.

Omschrijving	Inhoud
S-65 koper KIWA	Pot 80 ml

Technische gegevens

Vorm	Dik vloeibaar
Kleur	Rood
Dichtheid	ca. 1240 kg/m ³
Werktemperatuur	tot 300°C
Viscositeit	ca. 0,1 Pa.s (20°C)
pH waarde	ca. 5
Opslagcapaciteit	S-65 koper KIWA is in goed afgesloten verpakking 2 jaar houdbaar, mits op een koele en droge plaats bewaard.

Keur/Specificatie

KIWA BRL-K624/03
EN 29454-1/3.1.1.A.
DIN 8511/F-SW 21

Vervoersclassificatie

RID/ADR = 8 5(c)
IMDG = 8
UN = 1840

Toe te passen zachtsoldeerlegeringen in combinatie met S-65 koper KIWA:

- alle tin/lood legeringen*
- alle tin/zilver/lood legeringen*
- alle tin/zilver legeringen
- alle tin/koper legeringen.

*** Opmerking:** loodhoudende soldeerlegeringen zijn niet toegestaan voor drinkwaterleidingsystemen.

Verwerking

- Verbindingsoppervlakken goed schuren en reinigen (metaalblank).
- S-65 koper KIWA aanbrengen op alle verbindingsoppervlakken (bijv. op pijp-
peind en in de fitting).
- Monteer alleen goed passende delen.
- De verbinding gelijkmatig verwarmen tot het soldeer in de soldeernaad kan
vloeien; zorg voor een volledige opvulling van de soldeernaad.
- De rode kleur van de vloeistof verdwijnt zodra de soldeertemperatuur is bereikt.
- Voorkom oververhitting. Dit kan een slechte verbinding tot gevolg hebben.
- Laat de soldering aan de lucht afkoelen.
- De resten wegspoelen met water. De buitenkant van de verbinding reinigen met
een vochtige doek.
- Handel volgens de eventueel van toepassing zijnde officiële voorschriften.

Aandachtspunten:

- Vermijd overmatig gebruik van het vloeimiddel.
- Het soldeer altijd op de soldeernaad laten smelten en niet in de vlam.
- Verwarm de verbinding altijd gelijkmatig zodat de gehele verbinding de juiste
temperatuur bereikt.
- Oververhitting van het vloeimiddel (> 300°C) veroorzaakt slechte doorvloeijing
van het soldeer.

Veiligheidsaanbevelingen

Symbool	C, N
R 34	Veroorzaakt brandwonden.
R 51/53	Giftig voor in het water levende organismen; kan in het aquatisch milieu op lange termijn schadelijke effecten veroorzaken.
S 1/2	Achter slot en buiten bereik van kinderen bewaren.
S 25	Aanraking met de ogen vermijden.
S 26	Bij aanraking met de ogen onmiddellijk met overvloedig water afspoelen en deskundig medisch advies inwinnen.
S 36/37/39	Draag geschikte beschermende kleding, handschoenen en een beschermings- middel voor de ogen/voor het gezicht dragen.
S 45	Bij een ongeval of indien men zich onwel voelt, onmiddellijk een arts raadplegen (indien mogelijk hem/haar dit etiket tonen).
S 57	Neem passende maatregelen om verspreiding in het milieu te voorkomen.
S 61	Voorkom lozing in het milieu. Vraag om de speciale instructies/veiligheidskaart.
P 94	Lege verpakking behandelen als chemisch afval.

Voor verdere informatie over het veilig werken met S-65 koper KIWA verwijzen
wij u naar het veiligheidsblad van de S-65 koper KIWA.

Zie sectie 11 voor de passende persoonlijke beschermingsmiddelen!

S-39 UNIVERSAL PASTA ROOD



S-39 universal pasta rood is een universeel rood soldeervet.

Toepassingsgebied

S-39 universal pasta rood is een universeel soldeervet voor het zachtsolderen van koper, messing, brons, ijzer, staal, zink, tin en lood. Het is geschikt om te worden toegepast met de traditionele tin/lood solderen (b.v. 40/60 en 50/50) en de nieuwe loodvrije solderen zoals TIN/ZILVER en TIN/KOPER.

Het gebruik van deze loodvrije solderen is in combinatie met KIWA gekeurd vloeimiddel verplicht bij toepassingen in drinkwatersystemen.

Omschrijving	Inhoud	Art.nr.	VE/st.
S-39 universal pasta rood	Pot 200 gr.	NB0C 231 049	1

Eigenschappen

S-39 universal pasta rood is een soldeervet met goed afdekkend vermogen. Het soldeer zal bij juiste toepassing van de S-39 universal pasta rood probleemloos in de soldeernaad vloeien. Door de pasteuze samenstelling is de pasta eenvoudig op de juiste positie aan te brengen. De S-39 universal pasta rood gaat pas werken zodra het wordt verwarmd ("cleans as it solders").

Omschrijving	Inhoud
S-65 koper KIWA	Pot 80 ml

Keur/Specificatie

EN 29454-1/3.1.1.C.

DIN 8511/F-SW 21

Vervoersclassificatie

RID/ADR = 8 5(c)

IMDG = 8

UN = 1840

Technische gegevens

Vorm	Pasteus
Kleur	Rood
Dichtheid	ca. 910 kg/m ³
Werktemperatuur	tot ca. 300°C
Viscositeit	20°C Pasteus, 50°C 1,2 Pa.s
pH waarde	ca. 2
Opslagcapaciteit	S-39 universal pasta rood is in goed afgesloten verpakking 2 jaar houdbaar, mits op een koele en droge plaats bewaard. Opslaan tussen 0 en 30°C.
Soldeerbaarheid op:	
- koper	Zeer goed
- messing	Goed
- ijzer	Redelijk
- zink	Goed
- oud zink	Matig
- titaanzink	Goed
- roestvaststaal	Slecht
- aluminium	Niet mogelijk

Toe te passen zachtsoldeerlegeringen in combinatie met S-39 universal pasta rood:

- alle tin/lood legeringen
- alle tin/zilver/lood legeringen
- alle tin/zilver legeringen
- alle tin/koper legeringen.

Verwerking

- De te solderen oppervlakken goed schuren en reinigen (metaalblank).
- S-39 universal pasta rood aanbrengen op de verbindingsoppervlakken en de verbinding monteren.
- Monteer alleen goed passende delen.
- De verbinding gelijkmatig verwarmen tot het soldeer in de soldeernaad kan vloeien; zorg voor een volledige opvulling van de soldeernaad.
- Voorkom oververhitting. Dit kan een slechte verbinding tot gevolg hebben.
- Laat de soldering aan de lucht afkoelen.
- De vloeimiddelresten zijn niet waterafspoelbaar. Verwijder deze met een ontvettingsmiddel.
- Handel volgens de eventueel van toepassing zijnde officiële voorschriften.

Aandachtspunten:

- Vermijd overmatig gebruik van het vloeimiddel.
- Het soldeer altijd op de soldeernaad laten smelten en niet in de vlam.
- Verwarm de verbinding altijd gelijkmatig zodat de gehele verbinding de juiste temperatuur bereikt.
- Oververhitting van het vloeimiddel (> 300°C) veroorzaakt slechte doorvloeijing van het soldeer.

Veiligheidsaanbevelingen

Symbool	Xi, N
R 36/38	Irriterend voor de ogen en de huid.
R 51/53	Giftig voor in het water levende organismen; kan in het aquatisch milieu op lange termijn schadelijke effecten veroorzaken.
S2	Buiten bereik van kinderen bewaren.
S 24/25	Aanraking met de ogen en de huid vermijden.
S 26	Bij aanraking met de ogen onmiddellijk met overvloedig water afspoelen en deskundig medisch advies inwinnen.
S 46	In geval van inslikken onmiddellijk een arts raadplegen en verpakking of etiket tonen.
S 56	Deze stof en de verpakking naar inzamelpunt voor gevaarlijk of bijzonder afval brengen.
S 57	Neem passende maatregelen om verspreiding in het milieu te voorkomen.
S 61	Voorkom lozing in het milieu. Vraag om de speciale instructies/veiligheidskaart.

Voor verdere informatie over het veilig werken met S-39 universal pasta rood verwijzen wij u naar het veiligheidsblad van de S-39 universal pasta rood.

Zie sectie 11 voor de passende persoonlijke beschermingsmiddelen!

S-65 KOPER KIWA PASTA



S-65 koper KIWA pasta is een rode, corrosieveilige zachtsoldeer pasta met KIWA-keur.

Toepassingsgebied

S-65 koper KIWA pasta is een soldeer pasta voor het zachtsolderen van koper en koperlegeringen. Het product komt het best tot zijn recht daar waar corrosieveilige voorschrift zijn zoals bij koperen (drink)water- en gasleidingen en koperen of messing fittingen met diameters t/m 22 mm. Tevens t.b.v. toepassingen bij dakbedekking en hemelwaterafvoeren in koper. Het is geschikt om te worden toegepast met de traditionele tin/lood solderen (b.v. 40/60 en 50/50) en de loodvrije solderen zoals TIN/ZILVER en TIN/KOPER.

Het gebruik van deze loodvrije solderen is in combinatie met KIWA gekeurd vloeimiddel verplicht bij toepassingen in drinkwatersystemen.

Keur/Specificatie

KIWA BRL-K624/03
EN 29454-1/3.1.1.C
DIN 8511/F-SW 21

Vervoersclassificatie

RID/ADR = 8 5(c)
IMDG = 8
UN = 1840

Omschrijving	Inhoud	Art.nr.	VE/st.
S-65 koper KIWA pasta	Pot 200 gr.	NB0C 231 119	1

Eigenschappen

S-65 koper KIWA pasta spat niet tijdens het solderen en de resten zijn corrosie veilig. De pasta en de resten zijn voor 100% waterafspoelbaar en ook oplosbaar in water. Het product is voorzien van een rode kleurstof die werkt als een temperatuurindicator. De rode kleur verdwijnt tijdens het verwarmen op het moment dat het te voegen soldeer kan smelten op het metaal.

Technische gegevens

Vorm	Pasteus
Kleur	Rood
Dichtheid	ca. 1240 kg/m ³
Werktemperatuur	tot 300 °C
Viscositeit	20 °C pasteus, 50 °C ca. 0,1 Pa.s
pH waarde	ca. 5
Opslagcapaciteit	S-65 koper KIWA pasta is in goed afgesloten verpakking 2 jaar houdbaar, mits op een koele en droge plaats bewaard.
Soldeerbaarheid op koper	Uitstekend

Toe te passen soldeerlegeringen in combinatie met S-65 koper KIWA pasta:

- tin/lood soldeer in de verhouding van 40/60 en 50/50.
- nieuwe loodvrije soldeer zoals, tin/zilver (Resist-2) en tin/koper (Resist-3).

Verwerking

- De te solderen vlakken goed schuren en reinigen (metaalblank).
- De pasta aanbrengen op alle verbindingsoppervlakken (bijv. op pijp eind en in de fitting).
- Monteer alleen goed passende delen.
- De verbinding gelijkmatig verwarmen tot het soldeer in de soldeernaad kan vloeien, zorg voor een volledige opvulling van de soldeernaad.
- De rode kleur van de pasta verdwijnt zodra de soldeertemperatuur is bereikt.
- Voorkom oververhitting. Dit kan een slechte verbinding tot gevolg hebben.
- Laat de soldering aan de lucht afkoelen.
- De resten wegspoelen met water. De buitenkant van de verbinding reinigen met een vochtige doek.
- Handel volgens de eventueel van toepassing zijnde officiële voorschriften.

Aandachtspunten:

- Vermijd overmatig gebruik van het vloeimiddel.
- Het soldeer altijd op de soldeernaad laten smelten en niet in de vlam.
- Oververhitting van het vloeimiddel (> 300°C) veroorzaakt slechte doorvloeijing van het soldeer.
- Verwarm de verbinding altijd gelijkmatig zodat de gehele verbinding de juiste temperatuur bereikt.

Veiligheidsaanbevelingen

Symbool	C, N
R 34	Veroorzaakt brandwonden.
R 51/53	Giftig voor in het water levende organismen; kan in het aquatisch milieu op lange termijn schadelijke effecten veroorzaken.
S 1/2	Achter slot en buiten bereik van kinderen bewaren.
S 25	Aanraking met de ogen vermijden.
S 26	Bij aanraking met de ogen onmiddellijk met overvloedig water afspoelen en deskundig medisch advies inwinnen.
S 36/37/39	Draag geschikte beschermende kleding, handschoenen en een beschermingsmiddel voor de ogen/voor het gezicht dragen.
S 45	Bij een ongeval of indien men zich onwel voelt, onmiddellijk een arts raadplegen (indien mogelijk hem/haar dit etiket tonen).
S 57	Neem passende maatregelen om verspreiding in het milieu te voorkomen.
S 61	Voorkom lozing in het milieu. Vraag om de speciale instructies/veiligheidskaart.
P 94	Lege verpakking behandelen als chemisch afval.

Voor verdere informatie over het veilig werken met S-65 koper KIWA pasta verwijzen wij u naar het veiligheidsblad van de S-65 koper KIWA pasta.

Zie sectie 11 voor de passende persoonlijke beschermingsmiddelen!

S-39 UNIVERSAL



S-39 universal is een universele zachtsoldeervloeistof voor toepassingen op alle metalen (uitgezonderd aluminium en zijn legeringen).

Toepassingsgebied

S-39 universal kan worden toegepast voor het zachtsolderen van alle metalen (uitgezonderd aluminium en zijn legeringen). Het universele karakter wordt verkregen door de hoge activiteit van het vloeimiddel. Het is geschikt om te worden toegepast met de traditionele tin/lood solderen (b.v. 40/60 en 50/50) en de loodvrije solderen zoals TIN/ZILVER en TIN/ KOPER. Het gebruik van deze loodvrije solderen is in combinatie met KIWA gekeurd vloeimiddel verplicht bij toepassingen in drinkwatersystemen.

Omschrijving	Inhoud	Art.nr.	VE/st.
S-39 universal	Pot 80 gr.	NB0C 230 005	1

Eigenschappen

S-39 universal is zuurvrij en beschikt over een krachtig reinigende werking en oxide-oplossend vermogen tijdens het verwarmen van het metaal. Door de unieke samenstelling is S-39 universal over een groot temperatuurtraject actief (tussen de 75 en 375°C) en zal door het goede bevochtigende vermogen een goede soldeerverbinding worden verkregen.

Technische gegevens	
Vorm	Dun vloeibaar
Kleur	Transparant
Dichtheid	ca. 1440 kg/m ³
Werktemperatuur	tot ca. 375°C
Viscositeit	ca. 0,2 Pa.s (20°C)
pH waarde	ca. 3
Opslagcapaciteit	S-39 universal is in goed afgesloten verpakking 2 jaar houdbaar, mits op een koele en droge plaats bewaard.

Keur/Specificatie

EN 29454-1/3.1.1.A
DIN 8511/F-SW 1

Vervoersclassificatie

RID/ADR = 8 5(c)
IMDG = 8
UN = 1840

Verwerking

- Verbindingsoppervlakken goed schuren en reinigen (metaalblank).
- Het vloeimiddel aanbrengen op alle verbindingsoppervlakken.
- Monteer alleen goed passende delen.
- De verbinding gelijkmatig verwarmen tot het soldeer in de soldeernaad kan vloeien, zorg voor een volledige opvulling van de soldeernaad.
- Voorkom oververhitting. Dit kan een slechte verbinding tot gevolg hebben.
- Laat de soldering aan de lucht afkoelen.
- De resten wegspoelen met water. De buitenkant van de verbinding reinigen met een vochtige doek.
- Handel volgens de eventueel van toepassing zijnde officiële voorschriften.

Aandachtspunten:

- Vermijd overmatig gebruik van het vloeimiddel.
- Het soldeer altijd op de soldeernaad laten smelten en niet in de vlam.
- Verwarm de verbinding altijd gelijkmatig zodat de gehele verbinding de juiste temperatuur bereikt.
- Oververhitting van het vloeimiddel (> 375°C) veroorzaakt slechte doorvloeijing van het soldeer.

Veiligheidsaanbevelingen

Symbool	C, N
R 22	Schadelijk bij opname door de mond
R 34	Veroorzaakt brandwonden.
R 50/53	Zeer giftig voor in het water levende organismen; kan in het aquatisch milieu op lange termijn schadelijke effecten veroorzaken.
S 1/2	Achter slot en buiten bereik van kinderen bewaren.
S 23	Damp niet inademen.
S 25	Aanraking met de ogen vermijden.
S 26	Bij aanraking met de ogen onmiddellijk met overvloedig water afspoelen en deskundig medisch advies inwinnen.
S 36/37/39	Draag geschikte beschermende kleding, handschoenen en een beschermingsmiddel voor de ogen/voor het gezicht dragen.
S 45	Bij een ongeval of indien men zich onwel voelt, onmiddellijk een arts raadplegen (indien mogelijk hem/haar dit etiket tonen).
S 56	Deze stof en de verpakking naar inzamelpunt voor gevaarlijk of bijzonder afval brengen.
S 57	Neem passende maatregelen om verspreiding in het milieu te voorkomen.
S 61	Voorkom lozing in het milieu. Vraag om de speciale instructies/veiligheidskaart.
P 94	Lege verpakking behandelen als chemisch afval.

Voor verdere informatie over het veilig werken met S-39 universal verwijzen wij u naar het veiligheidsblad van de S-39 universal.

Zie sectie 11 voor de passende persoonlijke beschermingsmiddelen!

SOLDEERTIN



Draad-Ø mm	Spoel-Ø mm	Spoel g	Art.nr.	Verp. per
0,7	44	250		1
1,0	44	250	0987 111	
1,0	77	1000	0987 112	
1,5	44	250	0987 113	
1,5	77	1000	0987 114	

Elektro-soldeertin nr. 1

- 60/40 tin/lood volgens DIN 1707.
- Continue vloeimiddeltoevoer F-SW 26 DIN 8511 door 5 vloeimiddelkernen.
- Lage soldeertemperatuur door snelvloeiende tin.
- Vloeimiddel is actiever dan bij tin nr. 10.
- Vloeimiddelresten kunnen tot op zekere hoogte corrosief werken.

Draad-Ø mm	Spoel g	Art.nr.	Verp. per
0,7	250	0987 105	1
1,0	250	0987 107	
1,0	1.000	0987 108	
1,5	250	0987 109	
1,5	1.000	0987 109 0	
2,0	250	0987 110 0	
2,0	1.000	0987 110 1	

Elektro-soldeertin nr. 10

- 60/40 tin/lood volgens DIN 1707.
- Continue vloeimiddeltoevoer F-SW 32 DIN 8511 door 5 vloeimiddelkernen.
- Vloeimiddelresten werken niet corrosief.
- Lage soldeertemperatuur door snelvloeiende tin.
- Bijzonder geschikt voor printplaten.

Draad-Ø mm	Spoel-Ø mm	Spoel g	Art.nr.	Verp. per
1,5	44	1250		1
2,0	44	1250	0987 121	
2,0	77	1000	0987 122	

Metaalverwerking- soldeer nr. 2

- 40/60 tin/lood volgens DIN 1707.
- Bevat geen zinkchloride.
- Continue vloeimiddeltoevoer F-SW 25 DIN 8511 door 4 vloeimiddelkernen.
- Voor ijzer, koper, nikkel, messing, zink. (Niet voor elektrische verbindingen en aluminium).

Draad-Ø mm	Spoel-Ø mm	Spoel g	Art.nr.	Verp. per
3,0	44	1250	0987 14	1

Metaalverwerking- soldeer nr. 4

- 50/50 tin/lood volgens DIN 1707.
- Zonder vloeimiddel.
- Voor verwarmings-, koel- en air-conditioningstechniek. (Niet voor drinkwaterinstallaties).

Inhoud ml	Art.nr.	Verp. per
250	0987 141	1

Soldeervloeistof nr. 41

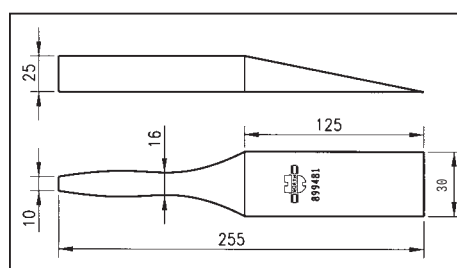
- Zelfreinigend veiligheidsvloeimiddel F-SW 25 DIN 8511.
- Zinkchloridevrij.
- In water oplosbare resten.



Lengte	Breedte	Art.nr.	Verp. per
130 mm	12 mm	0987 141 0	3

Soldeervloeistofkwast

- Voor vloeimiddelpasta nr. 31 en soldeervloeistof nr. 41.



Art.nr. 0899 481
Verp. per 1

Tin houtjes

- Voor het verwerken van staafsoldeer en vertinningspasta.



Vertinningspasta Etanol

- Kant en klare soldeertin voor het vertinnen van apparaten en reservoirs.

Tin-aandeel	Inhoud kg	Art.nr.	Verp. per
25%	1	0982 9	1



Hardsoldeer nr. 2

Koperhardsoldeer overeenkomstig DVGW-GW 2, geschikt voor het hardsolderen van koperen leidingen van bestaande koud-, warmwater- en gasinstallaties. Bij koperen fittingen wordt nr. 2 zonder extra vloeimiddel gebruikt, bij fittingen van messing bovendien vloeimiddelpasta nr. 50 FM gebruiken.

Legering	Samenstelling van het soldeeraandeel				Smelt-bereik °C	Werk-temperatuur °C	Vloeimiddel	Draad-Ø x lengte mm	Art.nr.	Verp. per
	Ag	Cu	Zn	Overige						
L-Ag 2 P	2	91,8	–	6,2 P	650-810	710	(x)	2,0 x 500	0987 52	1 kg



Hardsoldeer nr. 5

Koperhardsoldeer nr. 5 is een zilverhoudend hardsoldeer voor soldeerplaatsten met bedrijfstemperaturen tot 150°C. Koper op koper zonder vloeimiddel. Voor messing, brons, tombak met vloeimiddelpasta nr. 50 FM. Niet voor FE- en NI-legeringen.

Legering	Samenstelling van het soldeeraandeel				Smelt-bereik °C	Werk-temperatuur °C	Vloeimiddel	Draad-Ø x lengte mm	Art.nr.	Verp. per
	Ag	Cu	Zn	Overige						
L-Ag 5 P	5	89	–	6 P	650-810	710	(x)	2,0 x 500	0987 55	1 kg

LOODVRIJ ZACHTSOLDEER



RoHS-conform

Elektronika soldeer nr. 1

- S-Sn99,3Cu0,7 volgens DIN EN ISO 9453.
- Vloeimiddelsamenstelling volgens DIN EN 29454.1, 1.1.2.B met organische, halogeenvrije activeringstoevoegingen.
- Verwerkingstemperatuur: 350-450°C.
- Smelttraject: 227°C.
- Voor printplaten, elektronica.

Elektronika soldeer nr. 10

- S-Sn99,3Cu0,7 volgens DIN EN ISO 9453.
- Vloeimiddelsamenstelling volgens DIN EN 29454.1, 1.1.2.B met organische, halogeenvrije activators.
- Verwerkingstemperatuur: 350-450°C.
- Smelttraject: 227°C.
- Voor fijn soldeer, telecom, elektronica.

Elektronika soldeer nr. 1			
Draad Ø mm	Spoel g	Art.nr.	VE/st.
1,0	250	0987 111 3	20
1,5		0987 113 3	

Elektronika soldeer nr. 10			
Draad Ø mm	Spoel g	Art.nr.	VE/st.
0,7	250	0987 105 3	20
1,0		0987 107 3	
1,5		0987 109 3	
2,0		0987 110 03	

STAAF SOLDEERTIN LOODVRIJ



- Volgens DIN EN 29453.
- Soldeerzink altijd toepassen in combinatie met loodvrij vertinningspasta.
- Smelttraject: 230°C ca. 350°C.

Legering	Smelttraject	Verwerkings-temperatuur	Levervorm	Toepassings-gebied	Art.nr.	VE/st.
S-Sn92Cu8	230-350°C	250-350°C	Vlak staaf	Koelinstallatiebouw, carrosseriebouw	0982 111 20	20
S-Sn90Zn7Cu3	200-280°C	220-300°C			0982 111 30	

STAAF SOLDEERTIN LOODHOUDEND

- Volgens DIN EN 29453.



Tinaandeel	Legering	Smelttraject	Levervorm	Toepassingsgebied	Art.nr.	VE/st.
25%	S-Pb74Sn25Sb1	185-263°C	Vlak staaf	Koelinstallatiebouw, carrosseriebouw	0982 111	25
30%	S-Pb70Sn30	183-255°C	Driehoek staaf	Carrosseriebouw, installatiebedrijven, koelinstallatiebouw	0982 30	5
35%	S-Pb65Sn35	183-245°C		Dakdekkerij, signaalbouw, communicatie installatiebouw	0982 35	25
40%	S-Pb60Sn40	183-235°C		Dakdekkerij, installateur, verwarmingsinstallatiebouw, dakplaten montage	0982 3	
50%	S-Pb50Sn50	185-216°C		Slotenmakers, dakplatenmontage, verwarmingsinstallatiebouw, appartementbouw	0982 50	5
60%	S-Pb60Pb40	183-190°C		Staalbouw, elektronica installatiebouw, dakdekkerij	0982 36	
63%	S-Pb63Pb37	183°C		Elektronica installatiebouw, slotenmaker, koelinstallatiebouw,	0982 63	

SOLDEER NR. 15



**DIN EN 1044, ISO 3677,
B-Cu80AgP**

- Voor het solderen van koperleidingen van koel- en klimaatsystemen
- Verwerkingstemperatuur: 710°C
- Smeltbereik: 650-800°C

Art.nr.	0987 515
VE	1
Draaddiameter x lengte	2 x 500 mm
Gewicht inhoud	1 kg
Minimale/maximale smelttemperatuur	650 tot 800 °C
Productgewicht (per stuk)	1048 g

Opmerking

Bevat geen vloeimiddel.

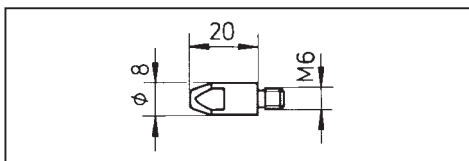
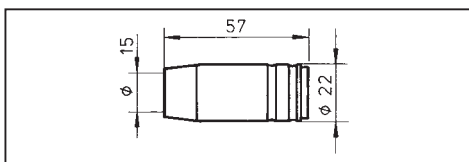
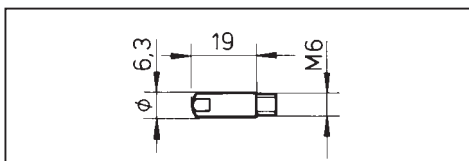
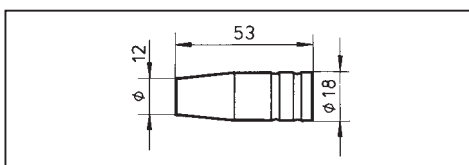


Afm. mm ²	In lagen gespoeld	Haspel/kg	Haspeltype	Art.nr.	Verp. p./kg
0,8	ja	15	kunststof haspel	0982 008 1	1
1,0	ja	15	stalen haspel	0982 010 1	
Kern t.b.v. stalen haspel				1982 482 211	

Technische gegevens

Kwaliteitswaarden van het zuivere lasmateriaal (richtwaarden)

	SG 2	
Schermgas (DIN 32526)	CO ₂	Dowsongas
Rekgrens (N/mm ²)	>420	>450
Trekvastheid (N/mm ²)	>520	>570
Rek (%)	> 25	> 25



Omschrijving	Art.nr.	Verp. per
Grootte 1 voor branderbus 12-15 mm	0984 301	1
Grootte 2 voor branderbus 15-18 mm	0984 302	

Beschermgas-lasdraad

Materiaal voor SG 2

Bouwstaal	DIN 17100 St 33-St 52
Pijpstaal	DIN 1629 St 35-St 55; St 35.4-St. 55.4
Pijpstaal (kruipvast)	DIN 17175 St 35.8; St 45.8
Ketelplaat	DIN 17155 HI, HII, 17 Mn4, 19 Mn6
Ketelplaat	SEL HIV, 19 Mn5
Scheepsstaal	SEL A-E, A32-E32, A36-E36
Fijnkorrelig bouwstaal	DIN 17102 St E 255-St E 380
Gietstaal	DIN 1681 GS-38 tot GS-52

Goedkeuringen voor SG 2

TÜV + Deutsche Bundesbahn.

DIN 8559 - SG 2

Verkoperd

Materiaalnummer: 1.5125

Branderbus, conisch

Art.nr. 0984 160 14

Lasmondstukken voor staaldraad

Ø 0,6 mm art.nr. 0984 160 106

Ø 0,8 mm art.nr. 0984 160 108

Ø 1,0 mm art.nr. 0984 160 110

Branderbus, conisch

Art.nr. 0984 260 14

Lasmondstuk

Art.nr. 0984 260 108

Art.nr. 0984 260 110

Art.nr. 0984 260 112

Art.nr. 0984 260 115

Art.nr. 0984 260 116

Art.nr. 0984 260 117

CO₂ Speciaaltang

- Knippen van de lasdraad.
- Reinigen van de branderbus.
- Verwijderen van de branderbus.
- Los- en vastzetten van het lasmondstuk.

Laselektroden



Normaal groen

Laselektrode: E 51 21 RR6 DIN 1913
Benaming volgens AWS: E 6013
Omhuiling: rutiel

Ø mm	Lengte mm	Stroomsterkte A	Art.nr.	Verp. per
2,0	300	40– 80	0982 2	360
2,5	350	50–110	0982 25	220
3,25	350	80–150	0982 325	130

Eigenschappen:

- Goed te gebruiken in elke stand, ook enigszins schuin naar beneden.
- Goed opnieuw te ontsteken.
- Weinig spatverlies.
- Slakken zijn gemakkelijk te verwijderen.
- Naden tekenen zich scherp af.

Lasaanwijzingen:

De elektrode is met gelijkstroom –pool (+pool) en met wisselstroom te gebruiken.

Toepassingsgebieden:

Weerstandslas onder elektrodendruk in de staal-, auto-, machine-, tank- en ketelbouw op niet gelegeerd staal, zoals St. 33 - St. 52, ketelplaat H I - H III, St. 35.8, St. 45.8, GS 38 - GS 52, ook geschikt voor dun plaatstaal. Goedkeuringen, geschiktheidstests: DB, TÜV.

Universeel blauw

Laselektrode: E 51 32 R (C) 3 DIN 1913
Benaming volgens AWS: E 6013
Omhuiling: rutielcellulose

Ø mm	Lengte mm	Stroomsterkte A	Art.nr.	Verp. per
2,0	300	50– 70	0982 21	480
2,5	350	65– 90	0982 251	300
3,25	350	95–135	0982 325 1	190
4,0	350	130–180	0982 41	120

Eigenschappen:

- Goed te gebruiken in alle standen, vooral schuin naar beneden.
- Spleten vormen geen beletsel.
- Slakken zijn gemakkelijk te verwijderen.
- Naden tekenen zich scherp af.
- Goed opnieuw te ontsteken.

Lasaanwijzingen:

De elektrode is met gelijkstroom –pool (+pool) en met wisselstroom te gebruiken.

Toepassingsgebieden:

Weerstandslas onder elektrodendruk in de staal-, auto-, tank-, ketel- en scheepsbouw op niet gelegeerd staal, zoals St. 33 - St. 52, ketelplaat H I - H III, 17 Mn 4, GS 38 - GS 52. Goedkeuringen, geschiktheidstests: DB, TÜV.

Speciaal wit

Laselektrode: E 51 32 B (R) 10 DIN 1913
Benaming volgens AWS: E 7016
Omhuiling: basisch

Ø mm	Lengte mm	Stroomsterkte A	Art.nr.	Verp. per
2,5	350	50– 90	0982 252	200
3,25	350	90–150	0982 325 2	125

Eigenschappen:

- Dik omhulde, kalkbasische, op elke stroomsoort werkende speciale elektrode, ook geschikt voor het lassen met transformatoren voor klein laswerk.
- In tegenstelling tot de tot nu toe als kenmerkend genoemde laseigenschappen van kalkbasische elektroden geleidt Speciaal wit zeer rustig bij slechts weinig spatverlies.
- Voor zeer goed lassen in moeilijke standen.
- Kerfvrije naadovergangen bij hoeklassen.
- Gelijmatige naden.
- Goede slakdekking.
- Slakken zijn gemakkelijk te verwijderen.

Lasaanwijzingen:

De elektrode is met gelijkstroom +pool en wisselstroom te gebruiken.

Toepassingsgebieden:

Geschikt voor weerstandslas onder elektrodendruk in de staal-, ketel-, tank-, auto-, scheeps- en machinebouw op niet gelegeerd staal, zoals St. 33 - St. 50, St. 35.8, St. 45.8, GS 38 - GS 52, ketelplaat H I - H III, 17 Mn 4, fijnkorrelig bouwstaal StE. 26 - StE. 36.

Geschikt voor montage, werkplaats en reparatie in industrie en bedrijf. Goedkeuringen, geschiktheidstests: DB, TÜV.

Inox 2 lila

Laselektrode: E 19 9 LR 23 DIN 8556
 Materiaal nr.: 1.4316
 Benaming volgens AWS: E 308 L - 16
 Omhulling: rutiel

Ø mm	Lengte mm	Stroomsterkte A	Art.nr.	Verp. per
2,5	300	60–90	0982 253	90
3,25	350	80–120	0982 325 3	55

Eigenschappen:

- Zeer goede laseigenschappen.
- Gladde en scherpe naden.
- Goed opnieuw te ontsteken.
- Weinig spatverlies.
- Slakken zijn gemakkelijk te verwijderen.

Lasaanwijzingen:

De elektrode is met gelijkstroom +pool en wisselstroom te gebruiken.

Toepassingsgebieden:

Voor het lassen van roestvast- en hittebestendigstaal in de auto-, tank-, scheeps- en apparatenbouw.
 Materiaal nr. 1.4301, 1.4303, 1.4306, 1.4308, 1.4312, 1.4325, 1.4541, 1.4550, ook voor hittebestendig chroomstaal 1.4001, 1.4016, 1.4057.
 Goedkeuringen, geschiktheidstests: DB, TÜV.

Inox 4 rood

Laselektrode: E 19 12 3 LR 23 DIN 8556
 Materiaal nr.: 1.4330
 Benaming volgens AWS: E 316 L - 16
 Omhulling: rutiel

Ø mm	Lengte mm	Stroomsterkte A	Art.nr.	Verp. per
2,5	300	60–90	0982 254	87
3,25	350	80–120	0982 325 4	53

Eigenschappen:

- Zeer goede laseigenschappen.
- Gladde en scherpe naden.
- Goed opnieuw te ontsteken.
- Weinig spatverlies.
- Slakken zijn gemakkelijk te verwijderen.

Lasaanwijzingen:

De elektrode is met gelijkstroom +pool en wisselstroom te gebruiken.

Toepassingsgebieden:

Voor het lassen van roestvast- en hittebestendigstaal in de tank-, auto- en apparatenbouw.
 Materiaal nr. 1.4301, 1.4308, 1.4311, 1.4312, 1.4401, 1.4404, 1.4410, 1.4435, 1.4541, 1.4550, 1.4571, 1.4580, 1.4583 ook geschikt voor de austeniet-ferriet-verbinding.
 Goedkeuringen, geschiktheidstests: DB, TÜV.

Inox 29.9 geel

Laselektrode: E 29.9 R 26 DIN 8556
 Materiaal nr.: 1.4337
 Benaming volgens AWS: E 312 - 16
 Omhulling: rutiel

Ø mm	Lengte mm	Stroomsterkte A	Art.nr.	Verp. per
4,0	350	110–170	0982 45	39

Eigenschappen:

- Universele elektrode met zeer goede laseigenschappen.
- Gladde naden.
- Weinig spatverlies.
- Slakken zijn gemakkelijk te verwijderen.

Lasaanwijzingen:

De elektrode is met gelijkstroom (+pool) en tot op zekere hoogte met wisselstroom te gebruiken.

Toepassingsgebieden:

Voor moeilijk lasbaar staal, oplossen op warmte-gereedschap alsmede rails, geleiderollen en kunststof-persmatrijzen. Taaie, spanningsvereffenende tussenlagen bij hard oplossen. Weerstandslaslassen onder elektrodendruk op staal met een hogere vastheid en tussen ongelijksoortige materialen. Weerstandslaslassen onder elektrodendruk op mangaanhardstaal.

Gietijzer 100 zwart

Laselektrode: E Ni G 2 DIN 8573
 Benaming volgens AWS: E Ni - C 1

Ø mm	Lengte mm	Stroomsterkte A	Art.nr.	Verp. per
2,5	300	55–120	0982 256	112
3,25	350	80–180	0982 325 6	77

Eigenschappen:

- Goede laseigenschappen.
- Constante lichtboog.

Lasaanwijzingen:

De elektrode kan worden gebruikt bij gelijkstroom + of –pool en met wisselstroom.

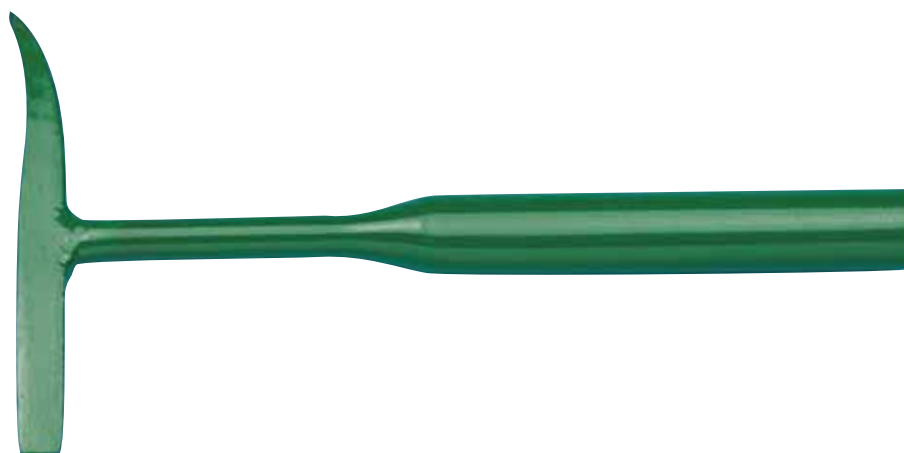
Toepassingsgebieden:

Zuivernikkel-elektrode voor het koud-, halfwarmlassen van grijs ruwstaal. Reparatielaslassen, dichtlassen van zuigholten en scheuren in gegoten delen, overgangen bewerkbaar.
 Het lasmateriaal van deze elektrode is vijl-zacht, daarom goed verspanend te bewerken en heeft een goede scheurweerstand.

Vergelijking van de kwaliteitswaarden van het zuivere lasmateriaal

Benaming	Rekgrens N/mm²	Vastheid N/mm²	Rek δ ₅ %	Kerfslag-arbeid ISO-VJ
Normaal groen	>440	520-610	>23	>47 RT
Universeel blauw	>360	490-550	>24	>47 ± 0°C
Speciaal wit	>400	510-610	>25	>80 +20°C
Inox 2 lila	>375	590-690	>35	>55 RT
Inox 4 rood	>390	590-690	>32	>55 RT
Inox 29.9 geel	>420	750-850	>30	>31 RT

LASBIKHAMER (SLAKKENHAMER)



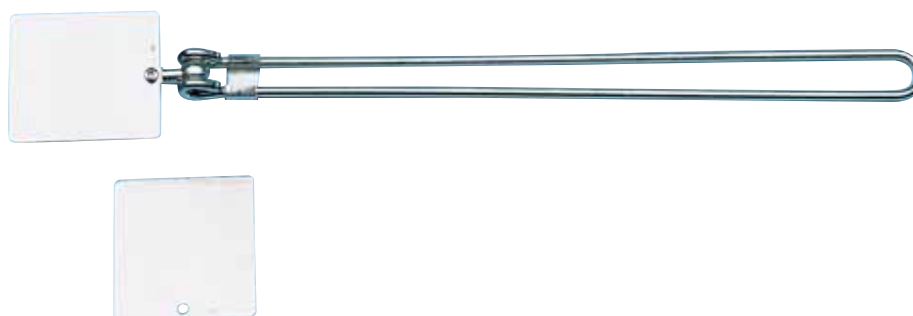
DIN 5133

Staal, 400 g.

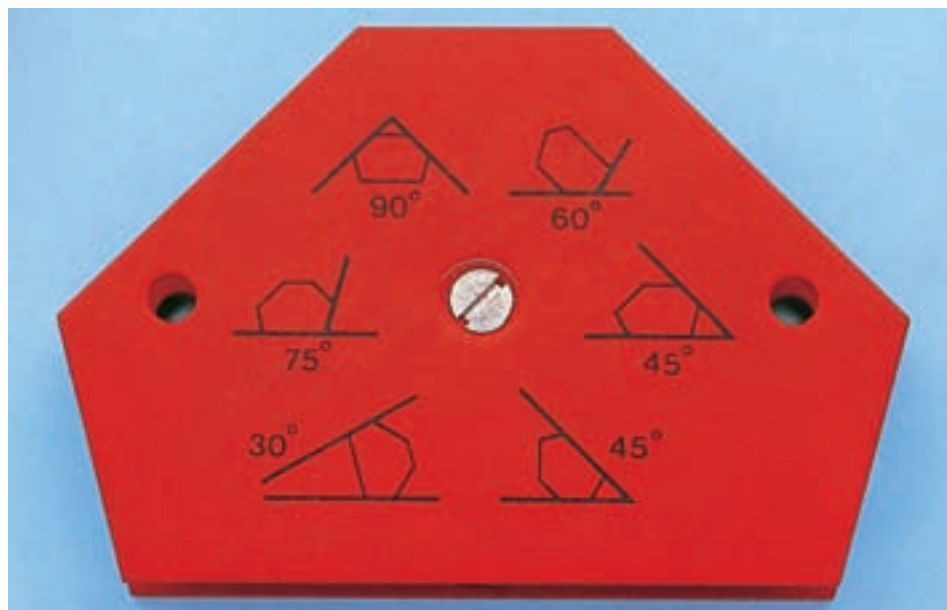
Art.nr. 0715 82 400

VE 1st.

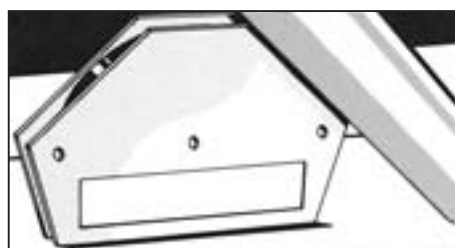
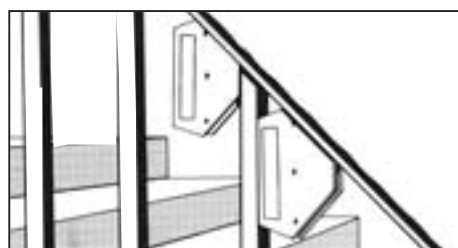
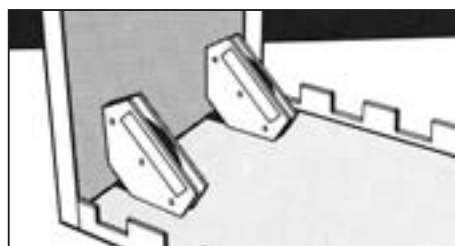
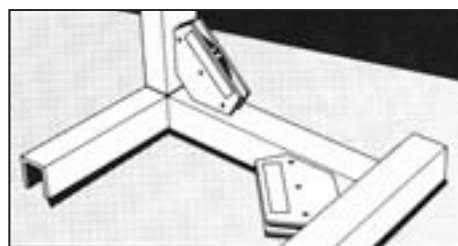
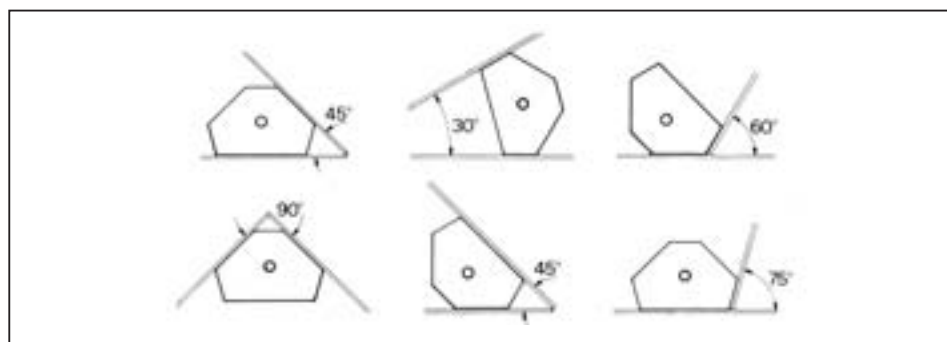
LASSPIEGEL



Omschrijving	Art.nr.	VE/st.
Handlasspiegel	0984 300 1	1
Magnetische lasspiegel	0984 300 2	
Reservespiegel	0984 300 3	10



Afmetingen mm	Magnetische aantrekkings- kracht kg	Netto gewicht g	Art.nr.	Verp. per
96 x 64	27	260	0691 180	1



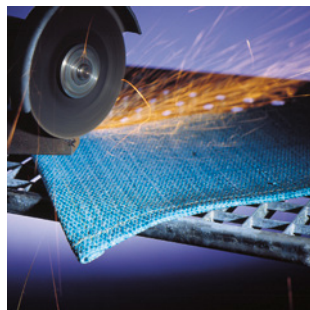
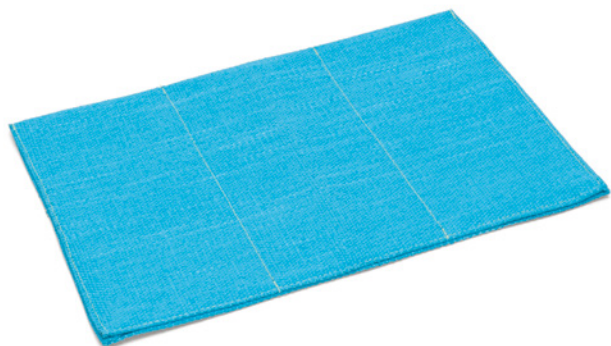
Hoekmagneet

Een hoek wordt snel ingesteld en vastgehouden bij las-, soldeer- of montagewerkzaamheden.

- Platte, gebogen en ronde metalen voorwerpen kunnen nauwkeurig onder een hoek worden samengevoegd.
- Vervangt de „tweede man” tijdens de montage en bespaart arbeidstijd en -kosten.
- De handige gaten maken inbouw mogelijk bijv. in machines of installaties.
- Door zijn veelzijdigheid en zijn compacte vorm mag de hoekmagneet in geen enkele gereedschapsuitrusting ontbreken.

- De hoekmagneet heeft de volgende hoeken: 30°, 45°, 75° en 90° (zie afbeelding). Verdere mogelijkheden: 105°, 120° en 180°.

BESCHERMINGSDEKEN HOGE TEMPERATUREN HTD 1000



Om gevoelige componenten te beschermen tijdens las- en soldeerwerkzaamheden

- Geschikt voor extreme omstandigheden
- Bestand tegen vonken, slak, lasrupsen en gloeiende materialen
- Asbestvrij
- Toepassingstemperatuur: 850°C, kortstondig: 1000°C

Max. temperatuurbestendigheid	850 °C
Maximale kortstondige temperatuurbestendigheid	1000 °C

Art.nr.	0984 350	0984 350 0
VE	1	1
Lengte	1500 mm	3000 mm
Breedte	1000 mm	2000 mm

Toepassingsgebied

Voor soldeerwerk aan pijpconstructies

MOBIEL LASSCHERM



Art.nr.	0984 770
VE	1
EN-Norm	1598
Breedte x hoogte	200 x 190 cm

Toepassingsgebied

Lassen:

- Beschermt anderen tegen de schadelijke gevolgen van optische straling op de huid en ogen.
- Mechanische bescherming tegen las-spatters en slak die moeten worden verwijderd.
- „Doorschijnend” conform DIN 32504, Deel 1

Slijpen:

- Hete slijpvonken en -deeltjes worden weerkaatst dankzij het vlamvertragende, vonkbestendige gordijn.
- Medewerkers, voertuigen, geverfde oppervlakken, glas, etc., worden effectief beschermd.

- Vlamvertragend en vonkbestendig conform DIN 53438, Deel 2

Verven:

- Het beschermingsscherm kan ook worden gebruikt voor aflakken en grondverven dankzij zijn chemische bestendigheid.
- Chemische bestendigheid conform DIN 4646, Deel 5

Natte omstandigheden:

Beschermt ook tegen water of spatwater

Zon:

- Beschermt tegen schittering en ongewenste stralingswarmte
- De folie is bestand tegen UV-straling.
- UV-bestendig conform DIN 4646, Deel 5

Uitgerust met lasgordijn

Uitermate stabiel frame gemaakt van kokerprofiel (30x30 mm)

Geschikt voor booglassen conform EN 1598

Zicht door oranje lasgordijn

Afmetingen:

- Scherm: B x H: 200 x 190 cm
- Gordijn: B x H: 205 x 180 cm

Bewijs van prestaties

Conform EN 1598

Opmerking

Conform artikel 6.12e van het Arbeidsomstandighedenbesluit moeten werkstations voor booglassen zodanig worden opgesteld dat anderen worden beschermd tegen de schadelijke gevolgen van optische straling op de huid en ogen.

RESERVEGORDIJN VOOR MOBIEL LASSCHERM



Art.nr.	0984 770 3
VE	1
Breedte	205 cm
Hoogte	180 cm