

# Apprendre à souder c'est facile

Commentaires additionnels

**Température :** le fer à souder doit atteindre au minimum 350°C, voire 400°C pour les soudures de grandes dimensions. Un modèle de 60 à 80 W est donc préférable. La pointe du fer ne devrait pas être trop fine, si possible de forme conique pour faciliter un transfert de chaleur efficace. Si le fer n'est plus utilisé pendant plusieurs minutes, il est préférable de diminuer sa température à environ 370°C pour éviter une usure prématurée de la panne.

**Alliages :** les directives européennes RoHS impose l'utilisation de soudure sans plomb pour les nouvelles réalisations. Les alliages sans plomb ont une température de fusion d'environ 30 à 40°C supérieure à celle des alliages à base de plomb, il faut donc travailler à plus haute température.

**Nettoyage de la panne :** nous vous recommandons de ne pas utiliser la technique de l'éponge humide décrite en page 4, qui peut provoquer une oxydation de la panne, mais plutôt d'utiliser une éponge métallique permettant de nettoyer la panne à sec. Ce type d'éponge est courant dans les modèles récents de fer à souder, comme illustré sur les figures ci-dessous.



Benoît Vanderheyden  
Thierry Legros  
Fevrier 2019