

## ALLIAGES AU PLOMB

### Soudure normale

- Flux CMA (moyennement activé) CT2
- Indice acide : 185 à 215mg/g
- Taux de chlore : 0.35 à 0.45
- Température de fusion : 183°C

Référence	Étain %	Plomb %	Ø mm	Poids g
ESO59	60	40	0.5	100
ESO38	60	40	0.5	250
ESO01	60	40	0.5	500
ESO69	60	40	0.7	500
ESO56	60	40	0.8	100
ESO13	60	40	0.8	250
ESO02	60	40	0.8	500
ESO03	60	40	1.0	40
ESO57	60	40	1.0	50
ESO18	60	40	1.0	100
ESO04	60	40	1.0	250
ESO05	60	40	1.0	500
ESO06	60	40	1.0	1000
ESO07	60	40	1.5	500
ESO09	60	40	2.0	500
ESO10	60	40	3.0	500
<b>Bobine vendue à l'unité</b>				

### Soudure normale

- Flux CA (activé) CR2
- Indice acide : 205 à 235mg/g
- Taux de chlore : 0.9 à 1.1
- Température de fusion : 183°C
- Vitesse de mouillage exceptionnelle

Référence	Étain %	Plomb %	Ø mm	Poids g
ESO33	60	40	0.5	500
ESO47	60	40	0.7	500
ESO34	60	40	0.8	500
ESO35	60	40	1.0	500
ESO44	60	40	1.5	500
ESO48	60	40	2.0	500
ESO19	60	40	2.0	1000
ESO16	60	40	3.0	3000
<b>Bobine vendue à l'unité</b>				



Les fils de soudure BMJ répondent aux normes :  
 - Pour les alliages : NFC 90 550, EN 29 453, ISO 9453  
 - Pour les flux : EN 29 454, ISO 9454

### Soudure sans nettoyage - No clean

- Flux RT15 à 1.5%
- Indice acide : 371 à 401mg/g, Taux de chlore : 0
- Température de fusion : 183°C
- Norme J-STD-004 (Classification ROL0)

Référence	Étain %	Plomb %	Ø mm	Poids g
ESR200	60	40	0.3	100
ESR201	60	40	0.5	500
ESR202	60	40	0.7	500
ESR203	60	40	1.0	500
ESR204	60	40	1.5	500
<b>Bobine vendue à l'unité</b>				

### Soudure sans nettoyage - No clean

- Flux C à 1% A0
- Indice acide : 235 à 265mg/g, Taux de chlore : 0
- Température de fusion : 183°C
- Norme J-STD-004 (Classification ROL0)
- Fil de retouche, faible projection

Référence	Étain %	Plomb %	Ø mm	Poids g
ESR100	60	40	0.3	100
ESR101	60	40	0.5	500
ESR102	60	40	0.7	500
ESR103	60	40	1.0	500
ESR104	60	40	1.5	500
<b>Bobine vendue à l'unité</b>				

## ALLIAGES AU PLOMB

### Soudure à l'argent

- Flux CA (activé) CR2
- Indice acide : 205 à 235mg/g
- Taux de chlore : 0.9 à 1.1
- Température de fusion : 178°C
- Soudure utilisée sur toutes bases argent

Référence	Étain %	Plomb %	Argent %	Ø mm	Poid g
ESO63	62	36	2	0.3	100
ESO14	62	36	2	0.5	250
ESO54	62	36	2	0.8	250
ESO134	62	36	2	1.0	250

**Bobine vendue à l'unité**

### Soudure base plomb

- Flux CA (activé) CR2
- Indice acide : 205 à 235mg/g
- Taux de chlore : 0.9 à 1.1
- Température de fusion : 183°C

Référence	Étain %	Plomb %	Ø mm	Poid g
ESO118	40	60	0.7	500
ESO119	40	60	1.0	500
ESO20	40	60	2.0	500
ESO25	40	60	3.0	3000

**Bobine vendue à l'unité**

### Barre - Baguette - Grenaille

Référence	Étain %	Plomb %	Description	Application
ESO66	63	37	Barre 28 x 10 x 380mm	Machine à vague
ESO96	60	40	Baguette 15 x 8 x 380mm	Bain d'étamage
ESO51	63	37	Grenaille	Creuset d'étamage

**Barre - Baguette - Grenaille vendues au Kg**

### Crème à braser

Référence	Étain %	Plomb %	Argent %	Description	Classe
ESO11	62	36	2	Crème en seringue 5cc avec poussoir manuel	5
ESC002	62	36	2	Crème en seringue 5cc pour applicateur doseur	5
ESC005	62	36	2	Crème en seringue 10cc pour applicateur doseur	5
ESC007	62	36	2	Crème en pot de 250g	5

### Soudure trimétal

- Flux CA (activé) CR2
- Indice acide : 205 à 235mg/g
- Taux de chlore : 0.9 à 1.1
- Température de fusion : 183°C
- Amélioration de la résistance mécanique des joints

Référence	Étain %	Plomb %	Cuivre %	Ø mm	Poids g
ESO76	60	38	2	0.5	500
ESO77	60	38	2	0.8	500
ESO78	60	38	2	1.0	500
ESO80	60	38	2	1.5	500
ESO81	60	38	2	2.0	500

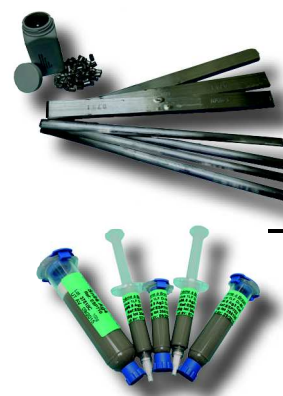
**Bobine vendue à l'unité**

### Soudure haute température

- Flux CA (activé) CR2
- Indice acide : 205 à 235mg/g
- Taux de chlore : 0.9 à 1.1
- Température de fusion : 296 à 301°C
- Vitesse de brasage accrue
- Grande surface d'étalement

Référence	Étain %	Plomb %	Argent %	Ø mm	Poid g
ESO90	5	93.5	1.5	0.7	500
ESO92	5	93.5	1.5	1.0	500
ESO91	5	93.5	1.5	1.5	500

**Bobine vendue à l'unité**



## ALLIAGES SANS PLOMB

### Soudure normale sans plomb

- Flux RA (activé) à 2.2% A11
- Indice acide : 110 à 150mg/g
- Taux de chlore : 1 à 1.2
- Température de fusion : 227°C
- Norme J-STD-004 (Classification ROM1)
- Soudure sans résidus actifs
- Pas de nettoyage nécessaire



### Soudure trimétal sans plomb

- Flux RA (activé) A11
- Indice acide : 110 à 150mg/g
- Taux de chlore : 1 à 1.2
- Température de fusion : 217°C
- Norme J-STD-004 (Classification ROM1)
- Soudure sans résidus actifs
- Pas de nettoyage nécessaire

Référence	Étain %	Cuivre %	Ø mm	Poids g
ESP001	99.3	0.7	0.3	100
ESP002	99.3	0.7	0.5	50
ESP003	99.3	0.7	0.5	100
ESP004	99.3	0.7	0.5	250
ESP005	99.3	0.7	0.5	500
ESP006	99.3	0.7	0.7	50
ESP007	99.3	0.7	0.7	100
ESP008	99.3	0.7	0.7	250
ESP009	99.3	0.7	0.7	500
ESP011	99.3	0.7	1.0	50
ESP012	99.3	0.7	1.0	100
ESP013	99.3	0.7	1.0	250
ESP014	99.3	0.7	1.0	500
ESP015	99.3	0.7	1.0	1000
ESP016	99.3	0.7	1.5	100
ESP017	99.3	0.7	1.5	250
ESP018	99.3	0.7	1.5	500
ESP019	99.3	0.7	1.5	1000
ESP021	99.3	0.7	2.0	500
ESP022	99.3	0.7	2.0	1000
ESP023	99.3	0.7	2.0	3000
ESP025	99.3	0.7	3.0	3000
<b>Bobine vendue à l'unité</b>				

Référence	Étain %	Argent %	Cuivre %	Ø mm	Poids g
ESP150	96.5	3.0	0.5	0.3	100
ESP155	96.5	3.0	0.5	0.5	500
ESP159	96.5	3.0	0.5	0.7	500
ESP164	96.5	3.0	0.5	1.0	500
ESP168	96.5	3.0	0.5	1.5	500
ESP171	96.5	3.0	0.5	2.0	500
<b>Bobine vendue à l'unité</b>					

## ALLIAGES SANS PLOMB

### Soudure sans nettoyage sans plomb

- Flux RT15 à 1.5%
- Indice acide : 371 à 401mg/g
- Taux de chlore : 0
- Température de fusion : 217°C
- Norme J-STD-004 (Classification ROL0)
- Pas de nettoyage nécessaire

Référence	Étain %	Argent %	Cuivre %	Ø mm	Poids g
ESP250	96.5	3.0	0.5	0.3	100
ESP255	96.5	3.0	0.5	0.5	500
ESP259	96.5	3.0	0.5	0.7	500
ESP264	96.5	3.0	0.5	1.0	500

Bobine vendue à l'unité

### Soudure normale sans plomb

- Flux RA (activé) A11
- Indice acide : 110 à 150mg/g
- Taux de chlore : 1 à 1.2
- Température de fusion : 221°C
- Norme J-STD-004 (Classification ROM1)
- Pas de nettoyage nécessaire

Référence	Étain %	Argent %	Ø mm	Poids g
ESP100	96.5	3.5	0.3	100
ESP105	96.5	3.5	0.5	500
ESP109	96.5	3.5	0.7	500
ESP114	96.5	3.5	1.0	500
ESP118	96.5	3.5	1.5	500

Bobine vendue à l'unité

### Barre - Baguette - Grenaille

Référence	Étain %	Argent %	Cuivre %	Description	Application
ESP200	99.3		0.7	Baguette 15 x 8 x 380mm	Machine à vague
ESP202	99.3		0.7	Grenaille	Creuset d'étamage
ESP203				Pastille antioxydante	
ESP204	96.5	3.0	0.5	Barre 28 x 10 x 380mm	Machine à vague
ESP206	99.3		0.7	Barre 28 x 10 x 380mm	Machine à vague
ESP207	96.5	3.0	0.5	Grenaille	Creuset d'étamage
ESP208	96.5	3.5		Grenaille	Creuset d'étamage

Barre - Baguette - Grenaille vendues au Kg, Pastille vendue à l'unité

### Crème à braser

Référence	Étain %	Argent %	Cuivre %	Description	Classe
ESP700	96.5	3	0.5	Crème en seringue 5cc avec poussoir manuel	5
ESP701	96.5	3	0.5	Crème en seringue 5cc pour applicateur doseur	5
ESP702	96.5	3	0.5	Crème en seringue 10cc pour applicateur doseur	5
ESP704	96.5	3	0.5	Crème en pot de 250g	5

### Gel à braser



- Pour la réparation de composants CMS ou BGA
- Le gel permet de décaper le composant en supprimant l'oxydation
- Aucun résidus actifs
- Pas de nettoyage nécessaire

Référence	Description
MOB39M5CC	Gel en seringue 5cc avec poussoir manuel
MOB39M10CC	Gel en seringue 10cc avec poussoir manuel
MOB39-10CC	Gel en seringue 10cc pour applicateur doseur

N'hésitez pas à nous consulter pour toute demande de conditionnement spécifique

## Tresses à dessouder en cuivre

- Tresse à dessouder en cuivre rouge à haute conductivité imprégnée d'un flux à base colophane
- Bobine antistatique pour les longueurs 1.6m et 3m



Référence	Largeur mm	Longueur m	Référence	Largeur mm	Longueur m
ECU01	0.8	1.6	ECU06	2.0	3
ECU02	1.5	1.6	ECU07	2.5	3
ECU03	2.0	1.6	ECU14	0.8	30
ECU04	2.5	1.6	ECU08	1.5	30
ECU12	3.0	1.6	ECU09	2.0	30
ECU13	0.8	3	ECU10	2.5	15
ECU05	1.5	3	ECU11	3.0	15
<b>Tresse vendue à l'unité</b>					

## Tresses à dessouder étamées

- Tresse à dessouder étamée à haute conductivité imprégnée d'un flux à base colophane
- Bobine antistatique pour les longueurs 1.6m et 3m



Référence	Largeur mm	Longueur m	Référence	Largeur mm	Longueur m
ECE07	1.5	1.6	ECE03	2.5	3
ECE08	2.0	1.6	ECE04	1.5	30
ECE10	2.5	1.6	ECE05	2.0	30
ECE11	3.0	1.6	ECE06	2.5	15
ECE01	1.5	3	ECE09	3.0	15
ECE02	2.0	3			
<b>Tresse vendue à l'unité</b>					

## Tresses à dessouder no clean

- Tresse à dessouder composée de fils de cuivre pur extra-fins pour un meilleur transfert thermique
- Fabrication type diamant
- Imprégnée d'un flux synthétique résineux micro-encapsulé sans résidus corrosifs
- Aucun nettoyage (Normes : NFC 90550 et J-STD-004, ROL0)
- Bobine antistatique pour les longueurs 1.5m et 3m



Référence	Largeur mm	Longueur m	Référence	Largeur mm	Longueur m
801C00	0.8	1.5	804C03	2.8	3
802C00	1.5	1.5	805C03	3.7	3
803C00	2.0	1.5	801C15	0.8	15
804C00	2.8	1.5	802C15	1.5	15
805C00	3.7	1.5	803C15	2.0	15
801C03	0.8	3	804C15	2.8	15
802C03	1.5	3	806C00	5.6	15
803C03	2.0	3			
<b>Tresse vendue à l'unité</b>					

## Pompes à dessouder



SH827

- Corps métallique
- Bonne capacité

Référence	Description	Dimensions (l x Ø)
SH827	Pompe à dessouder	195 x 20mm
T1SH827	Embout de rechange SH827	
SH827A	Pompe à dessouder antistatique	195 x 20mm
T2SH827	Embout de rechange SH827A	



8PK366NA

- Grande capacité
- Robuste

Référence	Description	Dimensions (l x Ø)
8PK366NA	Pompe à dessouder antistatique	200 x 22mm
5PK366NA-T	Embout de rechange 8PK366NA	



CT017

- Très grande capacité
- Facilité d'entretien

Référence	Description	Dimensions (l x Ø)
CT017	Pompe à dessouder	330 x 25mm
T1CT017	Embout de rechange CT017	