

PETITS OUTILLAGES

La gamme des outils MAXICRAFT est étendue et chacun pourra trouver ce qu'il lui faut pour résoudre ses problèmes particuliers.

Nous ne commercialisons plus les perceuses. Vous trouverez des coffrets dans les grandes surfaces, le problème, c'est quand les outils sont usés !

MAXICRAFT PERCEUSE P5

DESIGNATION	REF	PRIX	REMARQUES
JEU DE 5 PINCES P5	25.89080	7.20	0.3 à 3.5 mm
3xLAME SCIE SAUTEUSE METAL	25.89078	5.70	Capacité 2mm
12xBANDES ABRASIF ASSORTIES	25.89027	5.20	Pour ponceuse




OUTILS pour PERCEUSES

Les outils MAXICRAFT ont été sélectionnés en fonction de l'usage des modélistes de toutes disciplines.

Nous vous conseillons de ne pas hésiter à commander suffisamment de disques à tronçonner, si vous utilisez cet outil pour couper du rail ou de la corde à piano : il y a de la casse !

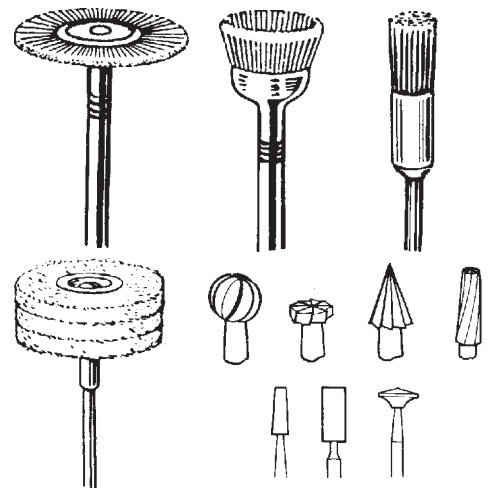
Les brochettes et accessoires de polissage seront très appréciés par les constructeurs de kits, pour l'élimination des bavures. Pour polir le laiton, utiliser des brochettes métalliques acier.

MAXICRAFT DISQUES A TRONCONNER ET MEULES

DESIGNATION	REF	PRIX	REMARQUES, EMPLOIS
PORTE DISQUE	25.80101	1.30	
3xPORTE DISQUE	25.89850	6.00	Blister
8xDISQUES TRONCONNER 22mm	25.89785	6.50	Corindon épaisseur 0.5mm. Coupe rails, métaux durs
3xDISQUES TRONCONNER 40mm	25.89786	6.50	Corindon 1mm. Même emploi
3xDISQUES ABRASIFS D 22mm	25.89120	2.00	Tous matériaux. Epais.3.5mm
MEULE ABRASIVE BICONIQUE	25.80051	1.40	Idem accès difficiles
MEULE ABRASIVE OGIVE	25.80071	2.00	Matériaux tendres, résines.

MAXICRAFT ACCESSOIRES DE POLISSAGE ET BROSSETTES

DESIGNATION	REF	PRIX	REMARQUES
POLISSOIR FEUTRE CONIQUE	25.80032	2.10	A utiliser avec pâte à polir
POLISSOIR FEUTRE DISQUE	25.80042	1.75	Idem
POLISSOIR SUPER-ABRASIF	25.80062	4.00	Tous matériaux
POLISSOIR SILICONE CONIQUE	25.80092	2.00	D = 15mm.
POL. EPONGE ABRASIF SOUPLE	25.80362	3.40	Idem
3xBROSSETTES ACIER ASSORT.	25.89822	8.30	Acier : décapages difficiles
NYLON DISQUE	25.80192	3.00	polissage
CONE ACIER	25.80142	3.00	Nylon : Nettoyage, dépolissage



MAXICRAFT FRAISES

DESIGNATION	REF	PRIX	REMARQUES EMPLOIS
2xFRAISES RONDES D=5mm	25.89045	8.00	
FRAISE DISQUE 1mm	25.80043	2.00	



MAXICRAFT TARAUDS ET FILIERES

DESIGNATION	REF	PRIX	REMARQUES
TOURNE A GAUCHE	25.89895	21.00	Porte taraud.
FILIERE 3mm	25.89899	13.50	



MAXICRAFT TROISIEME MAIN + LOUPE
REF 25.91147 PRIX : 15.00EUR



CONSEILS DE PERCAGE

Pour percer les caisses en bronze il est indispensable de lubrifier (recommandé pour les autres métaux).

Voir LUBRICOMET de LOCTITE ou équivalent chez votre quincaillier. Pour éliminer un foret cassé, plonger la pièce laiton ou bronze (après essai sur une chute) dans de l'eau de javel pure.

PETITS OUTILLAGES

FORETS HSS

A l'unité, PRIX : 1.50EUR

DIAM.	REF	DIAM.	REF
0.3	47.10030	0.4	47.10040
0.5	47.10050	0.6	47.10060
DIAM.	REF	DIAM.	REF
0.7	47.10070	1.2	47.10120
0.8	47.10080	1.3	47.10130
0.9	47.10090	1.4	47.10140
0.95	47.10095	1.7	47.10170
1	47.10100	2.2	47.10220



FORETS HELICOIDAUX EPAULES (1 ou 3)

DIAMETRE	REF	PRIX
3x0.3mm	25.89670	6.00
1x0.4mm	25.81044	1.00
3x0.5mm	25.89671	6.00
3x0.8mm	25.89672	6.00
3x1mm	25.89673	6.00
3x1.2mm	25.89674	6.00

FORETS

Un bon assortiment de forets est indispensable à tout travail de modélisme.

Les forets s'utilisent soit montés sur perceuse pour les travaux courants, soit sur la DRILLE A MAIN TAMIYA pour les travaux de précision.

Nous vous recommandons de prendre les petits diamètres (jusqu'à 8-10°) par 3 minimum, ces forets étant assez fragiles du fait de leur finesse.

Notre gamme comporte trois séries.

FORETS CYLINDRIQUES HSS

Leur diamètre est constant. On utilisera des pinces pour les petites dimensions.

Les petits diamètres sont souples, mais résistants.

FORETS EPAULES HSS

Ils possèdent une «queue» de diamètre plus important que la partie utile. Ils sont plus faciles à manipuler, on les perd moins, ils sont plus rigides et évitent les dérapages en début de perçage.



FORETS AU CARBURE

Indispensables dans les matériaux très abrasifs (époxy des circuits imprimés) ou très durs (métaux ferreux). Ces forets sont assez fragiles.

— 0.6mm : Petits composants (broches des petites Led's inférieures à 3mm),

— 0.8mm : Résistances, transistors et diodes,

— 1mm : Transistors, circuits intégrés.

FORETS CARBURE PRIX : 10.40EUR

DIAMETRE	REF
0.6mm	25.83064
1.2mm	25.83124



APPLICATEURS DE COLLE, GRATTOIRS

SQUADRON TOOLS, un spécialiste, a sélectionné quelques outils spéciaux pour l'usage du modélisme.

La **BRUCELLE A PALETTE**, aux becs larges fins et coudés est idéale pour la manipulation des décalques et transferts.

L'**APPLICATEUR A COLLE CYANO** permet de déposer juste la quantité de colle de manière précise.

L'**APPLICATEUR DE MASTIC DE PRECISION** est un outil de dentiste.

Le **GRATTOIR** possède une forme de tranchant adaptée pour enlever des éléments moulés en relief sans abîmer le plastique autour.

Le **SCARIFICATEUR** à la pointe recourbée, permet de rainurer pour matérialiser des panneaux, raccords de tôles, frises et imiter le fil du bois.

OUTILS DIVERS

DESIGNATION	REF	PRIX
BRUCELLE A PALETTE	42.10304	10.60
APPLICATEUR COLLE CYANO	42.10204	13.50
APPLICATEUR MASTIC PRECISION	42.10205	12.50
GRATTOIR A RELIEFS	42.10203	13.50
SCARIFICATEUR COUDE	42.10202	13.50

**SQUADRON
PRODUCTS**

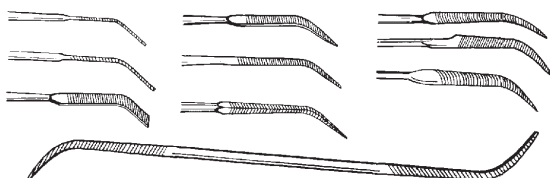
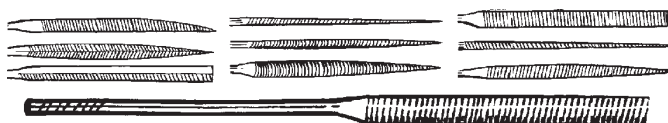


LES LIMES MAXICRAFT et SQUADRON

Ces limes de qualité moyenne conviennent pour les travaux courants.

LIMES SERIES NORMALES

DESIGNATION	REF	PRIX	
MAXICRAFT ASSORT. 6xLIMES	25.90100	19.00	Formes variées
MAXX ASSORT. 6xLIMES	42.47363	16.70	
SQUAD. T. 10xLIMES AIGUILLES	42.10701	18.50	Formes variées
SQUADRON TOOLS 10xRIFLOIRS	42.10702	28.00	Doubles, formes variées
UMAS LIME MI-RONDE LARGE T2	47.26002	15.20	



**SQUADRON
PRODUCTS**

GANTS DE COTON BLANCS

Pour manipuler les modèles, rien de tel que le gant de coton fin. Modèle universel (taille unique).



PAIRE DE GANTS DE COTON
REF 95.90409 PRIX : 2.50EUR

OUTILS NWSL

La gamme d'outillages de ce fournisseur Américain, spécialement dédiée au modélisme en général, et au ferroviaire en particulier, est originale.

OUTILLAGES DE MONTAGE ET REGLAGE DE PIÈCES MECANIQUES

Le **JEU D'EXTRACTEURS PROFESSIONNEL** est composé de huit outils de diamètre 1-1,2-1,5-2,4mm. Leur forme permet d'éviter le flambage des extracteurs classiques lorsqu'un effort important est exercé. Pour augmenter l'efficacité du système, il y a un modèle court et long par diamètre (illustration page précédente).

Les extracteurs complémentaires classiques sont munis d'un **bouton moleté** plus pratique à utiliser que la clé Allen (qui reste utile quand l'extraction est difficile).

Pour sortir les axes à pointe, acquérir l'extracteur à **EMBOUT CONIQUE EN CREUX**, ce qui évite d'abîmer la pointe (Ref **45334**). De même, l'**EXTRACTEUR 1.5m** (Ref 45364) est indispensable pour les moteurs MASHIMA. Un extracteur (poussoir) plat D=4mm existe également (Ref 45344)

Les extracteurs fournis d'origine peuvent être remplacés par le modèle à molette pour axes de 1.6 à 2.5mm (Ref 45314), ou pour axes plus gros de 2.5 à 5mm (Ref 45324).

Enfin, l'**EXTRACTEUR CREUX**, à trou de 2,4mm sera utile dans certains cas (Ref **45354**).

OUTILS NWSL

DESIGNATION	REF	PRIX
EXTRACTEURS A MOLETTE		
CONIQUE EN CREUX	85.45334	10.00
PLAT D = 4mm	85.45344	10.00
PLAT D = 1.6mm	85.45314	10.00

OUTILLAGES POUR PLASTIQUE, BOIS, CARTON

Le **CHOPPER** sert à couper des pièces en PLASTICARTE de manière régulière à différents angles. Il sera très utile aux modélistes d'autres disciplines utilisant du bois (Avions, Bateaux) ou du carton (Maquettiste, Architectes).

Ce petit massicot est équipé de lames à un seul tranchant très coupantes (tenir hors de portée des enfants qui risquent de voir leurs doigts expérimenter les effets pervers de la guillotine).

On peut couper des épaisseurs de 1mm pour des petites pièces, mais il est préférable de se limiter à 0.5mm. Le CHOPPER n'est d'ailleurs vraiment efficace que pour les faibles épaisseurs et les petites pièces précises.

Les utilisations sont multiples, en particulier pour réaliser des pièces rapportées pour donner du relief, qui seront coupées régulièrement et impeccablement. Des travaux répétitifs rebutants (coupe de fenêtres à encastrer, fabrications d'huisseries exactes en relief pour des maquettes en plâtre, etc...) peuvent être entrepris.

L'appareil est livré avec trois lames, et nous tenons en stock les lames de rechange.

tantielle, le socle étant moulé en aluminium

NWSL OUTILS POUR LE PLASTIQUE ET LE CARTON

DESIGNATION	REF	PRIX
SURFACE DE REMPLACEMENT	85.69054	6.00
CHOPPER III	85.00594	59.00



CHOPPER III

OUTILS NWSL

SENSIPRESS ET RIVETER		
DESIGNATION	REF	PRIX
RIVETER	85.00514	129.00
OUTILS POUR SENSIPRESS		
POINTEAU CENTRAGE	85.51004	6.50
POINTE A RIVETER 1mm	85.51404	9.00
MATRICE A RIVETER 1mm	85.51414	9.00
OUTIL CREUX 2mm (axes 1.5/2mm)	85.50564	6.00
OUTIL CREUX 1/8" (axes 3.17mm)	85.50584	6.00
SUPPORT DE POINCON		
POINCON 1/16" 1.6mm	85.50104	19.00
MATRICE 1/16" 1.6mm	85.50114	19.00

OUTIL A RIVETER RIVETER

NWSL a déposé son bilan, ses produits ont disparu.

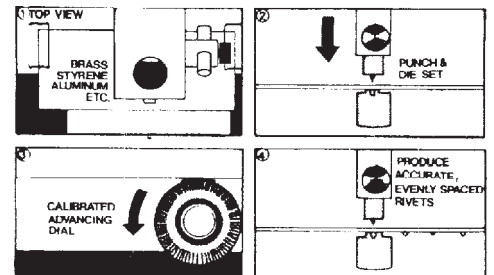
L'embossage de rivets (de différentes tailles pour N, HO, O), soit dans du plastique, soit dans du laiton est bien entendu la fonction la plus intéressante. Toutefois, les outils sont prévus pour s'utiliser avec un «RIVETER». Vous n'obtiendrez des lignes régulières qu'avec ce «RIVETER». Il ne nous en reste qu'un exemplaire.

Le «RIVETER» est un plateau guide qui s'installe sur une «SENSIPRESS» pour obtenir grâce à une vis micrométrique un espacement régulier des rivets. Il est livré avec un jeu de poinçon et matrice de 4/10°. Cet outil rendra de grands services aux amateurs de ZERO. On se limitera à des matériaux tendres comme le laiton, l'aluminium, le plasticarte. Les incréments du déplacement de la vis micrométrique sont de 25/100° de mm. Un tour complet de la molette (50 divisions), avance la table de 0.050" soit 1.27mm. Rappelons au passage que 1 pouce = 1" = 25.4mm.

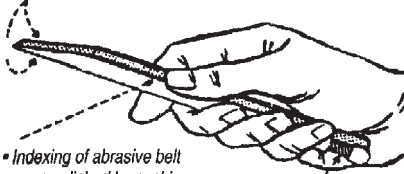
Les outils de rivetage vont par paire, un pointeau et une matrice. Pour le choix des pointeaux, sachez qu'un pointeau de 25/100° restitue un rivet de 25mm dans la réalité, et ainsi de suite. Un HO'iste prendra les pointeaux jusqu'à 5/10°, un ZERO'iste de 5/10° à 1.25mm. Cette presse peut être utilisée pour matricer des trous de 1/16" (1.6mm) à 1/8" (3.2mm). Comme pour les rivets, il faut un poinçon et une matrice.



NorthWest Short Line



- Two working surfaces for efficiency.



- Indexing of abrasive belt accomplished by pushing motion of thumb against belt.
- Compression spring keeps tension on abrasive belt.
- All tools and abrasive belts have been color coordinated for easy identification of grit size.

LE SANDING STICK



Pour les limages et ponçages délicats, sur de petites surfaces, ce nouvel outil «SANDING STICK» commercialisé par NWSL est très pratique.

Le manche comporte un ressort qui tend un anneau d'abrasif de 6mm de large, qui peut donc être utilisé sur toute sa longueur. Il remplace avantageusement les limes, les limes à ongle en carton, le papier abrasif traditionnel. Cinq granulométries (standard des papiers de verre) sont disponibles, ainsi que des anneaux de rechange.

Cela va du grain 120 "NORMAL", au grain 600 "SUPER FIN".

NorthWest Short Line

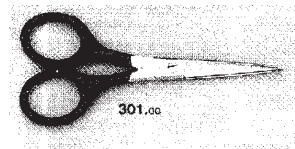
NWSL SANDING STICK

DESIGNATION	REF	PRIX
SANDING ST. ROUGE Grain 120	85.25019	6.50
SANDING STICK BLEU Grain 240	85.25029	6.50
SANDING STICK VERT Grain 320	85.25039	6.50
SANDING STICK NOIR Grain 600	85.25059	6.50
ANNEAU ROUGE Grain 120	85.28069	4.00
ANNEAU BLEU Grain 240	85.28079	4.00
ANNEAU VERT Grain 320	85.28089	4.00
ANNEAU JAUNE Grain 400	85.28099	4.00

OUTILLAGES DE MODELISME A MAIN

Il n'y a pas que dans le domaine du train électrique que les restructurations ont fait des ravages, c'est le cas aussi dans l'outillage de précision de bonne qualité (pinces, limes). Les récentes insertions de "catalogues" dans les pages des revues n'ont pas arrangé les choses.

Avant de trouver un fournisseur sérieux et restructurer correctement ce rayon, nous vous proposons les outils plus courants de MAXICRAFT.



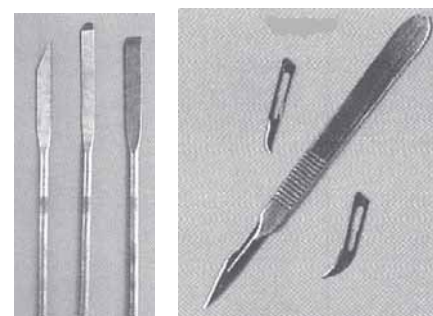
SAFICO OUTILLAGES DIVERS			
DESIGNATION	REF	PRIX	REMARQUES
CLE A DOUILLE 6 PANS 4mm	33.04084	5.00	ISO. Ecrouts vis 2mm.
CHASSE GOUPILLE D = 2mm	33.45382	5.00	
DENUDEUR UNIVERSEL	33.00128	7.00	Travaux courants
CISEAUX DE MODELISME	33.00301	13.00	Ciseaux résistants

OUTILLAGE MAXICRAFT

Ces outils MAXICRAFT sont de moyen de gamme avec un prix attractif. Les poignées sont gainées et l'acier est au nickel chrome. Comme pour toutes les petites pinces, éviter de couper de la corde à piano.



OUTILLAGE MAXICRAFT			
DESIGNATION	REF	PRIX	REMARQUES
PINCE UNIVERSELLE	25.90979	9.50	Becs striés, coupe latérale
PINCE BECS DEMI-ROND COUDES	25.90977	9.50	



Le scalpel est un instrument très efficace pour gratter et lisser le métal blanc.

Les ciseaux à bois sont fortement recommandés pour le travail du plâtre synthétique.

MAXICRAFT OUTILS A MAIN			
DESIGNATION	REF	PRIX	REMARQUES
JEU DE TROIS CISEAUX A BOIS	25.90106	12.00	A main ou tour.
SCALPEL	25.90019	12.00	Livré avec 3 lames
JEU CLE ALENE & CRUCIFORME	25.90011	14.00	Al 1,5-2-3mm

POLISSOIRS EN FIBRE DE VERRE

Les centaines de fibres de verre que comporte chaque « touffe » agissent comme de mini-grattoirs, qui polissent sans éliminer les détails les plus fins.

Les touffes (ou aussi pinceaux) s'emploient dans leur portemine normal à la main, le travail étant sûr et précis.

Indispensable pour le polissage avant peinture du métal blanc, pour la désoxydation des modèles en laiton non peints.

Cet instrument fait merveille pour éliminer les bavures ou surplus de soudure (aussi bien à l'étain sur du laiton, que de la soudure métal blanc), dans les endroits très difficilement acces-

sibles (encoignures) ou sur des surfaces comportant des lignes de rivets.

Il est aussi très efficace pour le nettoyage des limes, et le grattage des bavures de colle ou d'enduit sur les maquettes en plâtre !

ATTENTION ! Comme tous les produits contenant de la fibre de verre, prendre les précautions nécessaires pour ne pas se planter les fibres dans la peau.

PORTE MINE FIBRE DE VERRE
Livré avec une touffe.
REF 95.43144 PRIX : 10.00EUR

JEU DE CINQ TOUFFES FIBRE DE VERRE
Diamètre du mandrin 4.2mm
REF 95.43143 PRIX : 8.00EUR

LA SCIE ROCO

Vous êtes nombreux à nous demander cet outil, qui sert principalement à couper les rails quand on n'utilise pas de disque à tronçonner.

ROCO SCIE A DENTURE FINE POUR RAILS
HO REF 02.10900 PRIX : 17.00EUR



OUTILLAGES DE MODELISME A MAIN

DRILLES A MAIN

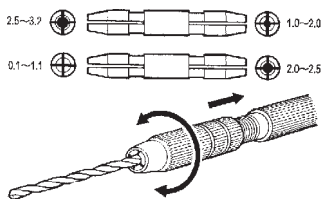
Ces outils TAMIYA sont les seuls que nous ayons trouvés dont les pinces soient bien centrées et en métal de bonne qualité. Les manches sont munis à leur extrémité d'une molette rotative confortable qui facilite un perçage bien rectiligne.

TAMIYA DRILLE A MAIN GROS MODELE

Pinces de 1/10° à 3.2mm
REF 92.74050 PRIX : 29.00EUR

TAMIYA DRILLE A MAIN PETIT MODELE

Pince unique de 1/10° à 1mm
REF 92.74051 PRIX : 17.00EUR



PINCES TAMIYA

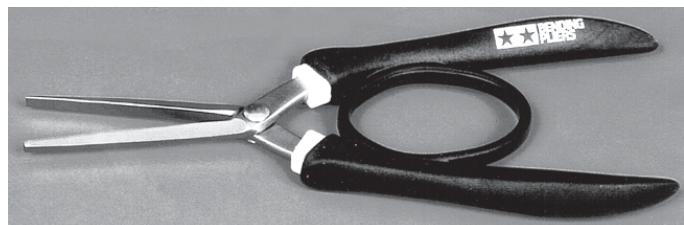
TAMIYA fabrique des pinces coupantes de précision, étudiées pour dégrapper les pièces de maquettes en plastique. Leur qualité permet de les utiliser pour couper du fil laiton ou maillechort, ou dégrapper des pièces en métal blanc. Le modèle à bords pointus est très pratique pour couper dans des recoins.

TAMIYA PINCE COUPANTE

LATERALE EN BISEAU
REF 92.74001 PRIX : 39.00EUR

TAMIYA PINCE COUPANTE

BISEAU BECS POINTUS
REF 92.74035 PRIX : 49.00EUR



TAMIYA CISEAUX A PETITES PHOTOGRAVURES
REF 92.74068 PRIX : 24.00EUR

TAMIYA PINCE A PLIER PHOTOGRAVURES
REF 92.74067 PRIX : 39.00EUR

LIMES, CISEAUX, BRUCELLES

La pince à plier les photogravures a été conçue spécialement pour cet usage par TAMIYA. Les bords font 45mm et sont taillés en triangle pour pouvoir plier à un angle inférieur à 90°. Les petites pièces seront pliées en bout de bords.

TAMIYA propose une lime pour ébarber les pièces fines (ou moins) photogravées, et un paire de ciseaux destinée à la découpe précise des petites photogravures (genre PSU).

La pince brucelles a son extrémité de forme triangulaire, destinée à la manipulation des décalques. Elle sert également à manipuler les pièces de surdétail, et a pour avantage de bien les serrer.

TAMIYA CRAFT TOOLS

DECAL TWEEZERS



TAMIYA BRUCELLES A DECALQUES
REF 92.74052 PRIX : 22.00EUR

PAPIERS ABRASIFS

Il n'est pas toujours facile au modéliste de se procurer les abrasifs très fins. Les abrasifs à l'eau (papier émerisé de couleur grise) s'emploient... dans l'eau, ou tout au moins mouillés, mais également à sec. Le grain va du 400 pour le bois et le dégrossissage sur les plastiques, au 800 pour un super-finish satiné. Ensuite utiliser des produits polissants, de la fibre de verre ou de la laine métallique.

Le set TAMIYA "ULTRAFIN" compte cinq feuilles en assortiment 2x2000, 2x1500, 1x1200

ABRASIFS A L'EAU

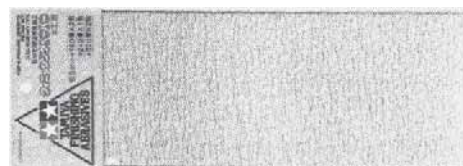
Grain 400 REF 95.60400 PRIX : 1.30EUR
Grain 800 REF 95.60800 PRIX : 1.30EUR

PAPIER DE VERRE

Le papier de verre s'utilise à sec. On veillera sur le plastique à ne pas trop frotter vite pour ne pas fondre la couche en surface. Le grain 120 est assez grossier, le grain 180 est moyen.

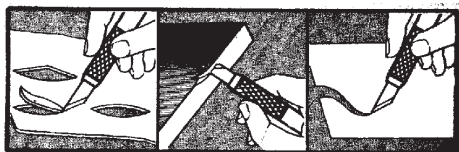
PAPIER DE VERRE

Grain 120 REF 95.60120 PRIX : 1.00EUR
Grain 180 REF 95.60180 PRIX : 1.00EUR
TAMIYA JEU DE 5xFEUILLES ABRASIVES
ULTRA FIN - 2x2000, 2x1500, 1x1200
REF 92.87024 PRIX : 6.60EUR
ABRASIF GRAIN 1500 3xFEUILLES
REF 92.87059 PRIX : 4.50EUR
ABRASIF GRAIN 2000 3xFEUILLES
REF 92.87060 PRIX : 4.50EUR



CUTTERS, FERS A SOUDER

OLFA



OLFA CUTTER MODELISME

DESIGNATION	REF	PRIX
ARTKNIFE + 5 LAMES	95.44330	11.00
25xLAMES ARTKNIFE	95.44052	9.50
CUTTER NEW+LAMES	95.44813	12.00
10xLAMES NEW A	95.44239	8.00



CUTTERS SPECIAUX

OLFA fabrique de très nombreuses variantes de cutter.

La qualité de coupe des lames est meilleure que celle des instruments à lames interchangeables traditionnels.

Nous vous proposons les deux types de cutters les mieux adaptés au modélisme.

Le ARTKNIFE est un cutter précis à lames jetables. Les lames sont très bien tenues dans une virole en laiton.

Solides, elles «coupent comme un rasoir» **(attention aux enfants).**

Le CUTTER NEW A est un modèle normal, pour tous travaux de bricolage.



MAXX

MAXX CUTTERS ET LAMES DE RECHANGE

DESIGNATION	REF	PRIX
LAMES DE RECHANGE COUTEAUX		
5xBiseau court n°19	42.31190	2.30
5xBiseau long n°2	42.31210	2.60
5xArrondi long n°22	42.31220	3.10
5xDe face n°18	42.31180	2.30
LAMES DE SCIE COUTEAU n°5		
Hauteur lame 25mm	42.31350	4.20
Hauteur lame 32mm	42.31360	4.90

FER POUR LA SOUDURE DU METAL BLANC

ANTEX

Le fer ANTEX de 18 Watts, toujours 12V courant continu, est un outil sérieux, durable, disposant d'une réserve de chaleur importante, d'une panne plate en biseau de 2.3mm plus large très bien adaptée au travail demandé. Ce fer est très utilisé par les modélistes Britanniques.

Une panne de 3mm (Ref 51) existe également. L'avantage de ces fers est qu'on peut régler leur température par le réglage du transformateur d'alimentation.

Pour les alimenter utiliser un transformateur de train sur sa sortie voie courant continu 12V, délivrant une puissance de l'ordre de 20W (1.5A sous 12-14V) pour le modèle ANTEX.

En dessous la puissance est insuffisante, au dessus, la durée de vie du fer est abrégée.



FERS POUR METAL BLANC		
DESIGNATION	REF	PRIX
FER ANTEX FER 18 WATTS 12 VOLTS	94.81218	49.00
MAXICRAFT FER 12VOLT 30W	25.90154	20.00
3xPANNES DE RECHANGE	25.90152	6.00

Pannes pour ANTEX sur commande nous consulter

Maxicraft®



miniflam^{breveté} GP

CHALUMEAU MINIFLAM

Le CHALUMEAU A CARTOUCHE MINIFLAM «GP» réunit toutes les conditions pour satisfaire les besoins d'un amateur. Sa manipulation est simple, surtout le modèle "PIEZO" à allumage automatique. Le prix des cartouches est raisonnable, comparé à leur importante durée de vie (4 heures). L'avantage du chalumeau est sa puissance très importante comparée à son poids (1600°, 120gr). De plus, il est possible de souder sans l'inconvénient de l'appui d'une panne sur les pièces.

Le chalumeau GP est livré avec une tête de type B pour usage courant, et une cartouche de gaz

Ceux qui désirent s'équiper d'un fer avec panne autonome à gaz se procureront le modèle PORTASOL.

CHALUMEAUX MINIFLAM

DESIGNATION	REF	PRIX
CHALUMEAU CARTOUCHE «GPB»	96.40302	85.00
IDEM ALLUMAGE PIEZO «GPBP»	96.40318	129.00
CARTOUCHE GAZ «GP» 40g	96.41621	19.50
PANNE POUR "GPB"	96.40452	11.30

RAILWAY

FOURNITURES, ACCESSOIRES DE SOUDURE

On ne peut faire de soudures correctes qu'avec de bons produits.

La firme Anglaise CARR'S est la spécialiste du genre en Angleterre, le pays du kit roi !

Il est par exemple indispensable d'utiliser le bon FLUX et la bonne SOUDURE EN CORDON suivant les métaux à assembler. On sait que pour du METAL BLANC il faut une soudure fondant à basse température. Pour des pièces en LAITON, des soudures fondant à des températures différentes sont d'une grande utilité : les petites pièces seront soudées avec une soudure fondant à plus basse température que les grosses, ce qui évite de dessouder ces dernières, mésaventure désagréable qui advient toujours au plus mauvais moment.

Les SOUDURES LIQUIDES et en PATE CARR'S complètent pour la soudure des pièces en laiton très fines (Signaux, surdétails automobile, soudure de grilles fines etc...). N'oubliez pas la TRESSE A DESSOUDER (les pistolets à dessouder sont inadaptés à notre usage).

LES PRODUITS CARRIS

La gamme CARR'S paraît abondante, mais elle est manifestement le fruit d'une longue expérience.

Les soudures proposées par CARR'S fondent à des températures s'étageant de 70° à 243° (vous avez lu 70° !). Cet étagement des températures et des caractéristiques fait que tous les cas de figure trouvent une solution. CARR'S propose les indispensables FLUX adaptés à chaque type de métal à souder, et aux différentes catégories de soudures.

Le SOLDER MASK empêche la soudure d'aller là où on ne veut pas.

TRAITEMENT DES METAUX

Pour le traitement des surfaces CARR'S propose de plus :

o Un RINCAGE NEUTRALISANT, qui élimine les résidus de flux acides, sans contrarier l'action des apprêts, du DECAPANT 909 ou du «CONDITIONNEUR».

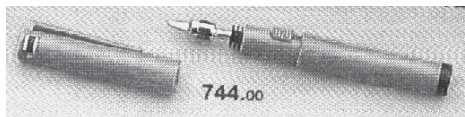
o Un CONDITIONNEUR DE SURFACE, qui élimine le métal oxydé, et prépare la surface à recevoir les apprêts.



PRODUITS DIVERS

SOUDURE ETAIN 60% NEUTRE
NON CORROSIVE

Rouleau de 1m. Qualité électronique.
REF 50.20010 PRIX : 1.50EUR



PORTASOL FER PORTABLE A GAZ
REF 33.00744 PRIX : 49.00EUR

326

SECURITE, PRECAUTIONS DE STOCKAGE ET D'EMPLOI

ATTENTION ! Tous ces produits sont DANGEREUX et CORROSIFS

La plupart de ces produits contiennent des **composés chimiques dangereux**.

L'usage occasionnel n'est pas dangereux si les produits sont utilisés avec précautions : port de lunettes, d'une blouse, de gants, utilisation de nappes jetables sur la table de travail, pièce bien aérée.

Les FLUX sont corrosifs, les autres produits contiennent des acides ou des bases. Lors de la soudure, les flux projettent des «postillons» et se vaporisent en aérosol. Les postillons causent des dommages irréparables sur les moquettes et le mobilier. Les aérosols attaquent les métaux ferreux (outils, axes de mécanique) et les font rouiller très rapidement. Les montages électroniques et en particulier les ordinateurs ventilés ne doivent pas être placés dans la même pièce.

Les faibles quantités contenues dans les flacons, la difficulté d'en ingérer beaucoup à la fois, la rapidité de la brûlure sont un facteur de sécurité.



TOUS CES PRODUITS DOIVENT ETRE PLACES EN HAUTEUR, HORS DE PORTEE DES ENFANTS.

En cas de problème :

1— Appeler le SAMU (voir la première page de l'annuaire).

2— Téléphoner au centre antipoison le plus proche, en précisant la nature du produit:
— FLUX : Acide, corrosif.
— NEUTRALISANT : Basique, alcalin.
— CONDITIONNEUR/ELECTROFIX : acide.
Les produits dilués sont peu dangereux pour l'environnement.

Utiliser une chasse d'eau plusieurs fois (attention aux fosses septiques).

TOUTEFOIS, un véritable écolo amènera les résidus de NEUTRALISEUR ET CONDITIONNEUR dans une **DECHETTERIE**.

Rincer à l'eau en cas de dépôt sur la peau, les yeux ou les muqueuses.

Ces produits ne sont pas emballés dans des flacons de sécurité par dérogation accordée par l'organisme Anglais Health and Safety Executive, car ils attaquent les mécanismes des bouchons et les bloquent (les enfants peuvent alors les ouvrir).

FORMULATION DES PRODUITS

SOUDURES

Suivant la température, la composition diffère, la SOUDURE 70 contient du plomb, du Cadmium, de l'Etain et du Bismuth. C'est donc le produit le plus toxique.

FLUX

Rouge : acide bromique. Corrosif.
Noir : chlorure de zinc, acide chlorhydrique. Corrosif.
Vert : chlorure de zinc. Corrosif.
Jaune : chlorure de zinc. Corrosif.
Brun : Acide phosphorique. Corrosif, irritant.
Gris : Ethanolamines, Fluoborate d'aluminium, oxyde de zinc. Irritant pour la peau

TRESSE A DESSOUDER LARGE L = 1m.

En cuivre. Absorbe facilement les surplus de soudure à l'étain.
REF 25.90149 PRIX : 6.00EUR

LE FER PORTASOL

Le fer à souder PORTASOL s'alimente à l'aide d'une cartouche de gaz à briquet (voir CARTOUCHE NORMALE MINIFLAM) Cet outil est très maniable, réglable et très puissant au débit maximum.



LES SOUDURES

SOUDURE 70 : Cette soudure fond à partir de 70°, mais la température de travail est d'environ 160°. Elle est évidemment recommandée pour l'assemblage du METAL BLANC. Elle s'utilise avec du FLUX LABEL ROUGE. Après soudure des pièces, la température nécessaire pour dessouder est supérieure.

Pour la soudure de métal blanc sur du laiton, étamer le laiton au préalable avec la SOUDURE 188. Température du fer recommandée : 160°. Cette soudure peut servir à fabriquer du lest. Le fabricant recommande «d'étamer» les deux faces à souder avant de les joindre.

SOUDURE 145 : Cette soudure fond à 145°, et convient à la fois pour la soudure du METAL BLANC et celle des petites pièces. La température du fer doit atteindre 240°, il convient donc de tester sur une pièce inutilisée du kit. Cette soudure rend bien des services à ceux dont les fers ne sont pas assez puissants pour assembler des pièces massives en laiton.

SOUDURE 188 : Très adaptée à la soudure des pièces en laiton venues de photogravure où sa faculté de «filer» dans les joints est très appréciée.

SOUDURE 224 : Cette soudure «normale» s'emploie sur laiton et maillechort. Sa tension de surface supérieure à la 188 la rend meilleure pour remplir des interstices plus larges. On l'utilisera pour l'assemblage des grosses pièces en laiton, les détails étant montés avec la 188.

Ce produit convient également pour souder

FOURNITURES, ACCESSOIRES DE SOUDURE

le FER BLANC (tôle étamée) des modèles en «TIN PLATE». **SOUDURE 243** : A contrario, cette soudure permet de monter en premier des petites pièces sur une autre destinée à l'assemblage principal. Comme exemple nous citerons une pièce de détail rivetée venant en sur-épaisseur sur un flanc de châssis, plus pratique à souder avant le montage du châssis avec ses entretoises, à l'aide de SOUDURE 188.

Il faut ensuite protéger la soudure à l'aide de SOLDER MASK, car elle ne tolère pas le mélange avec d'autres soudures contenant du plomb.

SOUDURE 179 : Cette soudure convient pour l'aluminium et ses alliages dont le ZAMAC. Utiliser du flux «GREY LABEL» et passer à l'aide d'ELECTROFIX pour éviter l'oxydation rapide de l'assemblage.

CARR'S SOUDURES ET FLUX COURANTS			
DESIGNATION	REF	PRIX	REMARQUES
SOUDURE 70 METAL BLANC 25g	51.00070	11.00	Tester le métal blanc
SOUD. 145 LAITON-METAL BLANC	51.00145	11.00	
FLUX LABEL ROUGE 30ml	51.01020	12.00	
SOUDURE 188 LAITON GRAVE 25g	51.00188	11.00	Cuivre, maillechort <i>Rincer au NEUTRALISANT</i>
FLUX LABEL VERT 30ml	51.01024	12.00	
SOUDURE 224 USAGE GEN. 25g	51.00224	11.00	Laiton, «Tin plate» Protéger avec MASK FER, Métaux galvanisés
SOUD. 243 HAUTE TEMPER. 25g	51.00243	11.00	
FLUX LABEL NOIR 30ml	51.01022	12.00	



LES FLUX

La composition chimique des flux varie suivant la nature de la soudure, des métaux en présence et de la température.

S'il n'est pas vraiment indispensable de tous les avoir, leur possession permet de travailler confortablement.

Les produits se distinguent par la couleur de leur étiquette. Au cas où le laiton est très oxydé, préparer le métal dans un bain d'acide chlorhydrique à 10% (voir droguerie) ou d'utiliser de l'ACIDIP (voir section BRUNISSEURS).

RED LABEL, FLUX LABEL ROUGE : Ce composé organique d'USAGE GENERAL est très actif à basse température, ce qui le désigne pour les SOUDURES 70 et 145. Ne pas l'utiliser sur métaux ferreux. Se décompose à 240° et donne des résidus non corrosifs. Rincer les pièces à l'eau chaude en fin d'assemblage.

ORANGE LABEL, FLUX ORANGE : Flux non corrosif d'emploi général. Pour assemblages ne pouvant être rincés à l'eau : réducteurs, rails, câblage électrique. Les résidus se nettoient au White Spirit (hors la présence de chaleur).

GREEN LABEL, FLUX VERT : Ce flux est plutôt destiné à la soudure des pièces en laiton, cuivre et maillechort, à l'aide des SOUDURES 188, 224, 243. Rincer après usage. Pour s'assurer de la disparition des résidus corrosifs, plonger ensuite l'assemblage dans le RINCAGE NEUTRALISANT.

BLACK LABEL, FLUX NOIR : Flux puissant pour les métaux ferreux et galvanisés. Rincer à l'eau chaude.

YELLOW LABEL, FLUX JAUNE : S'emploie pour nettoyer les pannes de fer à souder ordinaires en cuivre. S'utilise pour transmettre la chaleur lors de la soudure de pièces pré-étamées. Utiliser une petite éponge. Rincer.

BROWN LABEL, FLUX BRUN : Flux très actif. Contient de l'acide Phosphorique. Pour métaux difficiles: acier, corde à piano, fil de résistance au nickel chrome. Rincer à l'eau chaude.

GREY LABEL, FLUX GRIS : Pour l'aluminium et le ZAMAC. A employer avec la SOUDURE 179. Rincer et passer de l'ELECTROFIX.



CARR'S SOUDURES ET FLUX SPECIAUX, PRODUITS PERIPHERIQUES

DESIGNATION	REF	PRIX	REMARQUES
FLUX LABEL JAUNE 30ml	51.01026	12.00	Nettoyage des pannes Graphite. Barrière
SOLDER MASK 15ml	51.01051	6.50	
RINCAGE NEUTRALISANT 30ml	51.01052	5.00	Après ci-dessus <i>Neutraliser ELECTROFIX</i> Neutralise ci-dessus
RINCAGE NEUTRALISANT 250ml	51.01053	20.00	
CONDITIONNEUR SURFACE 250ml	51.01057	22.00	
FLUX LABEL GRIS	51.01032	20.50	
ELECTROFIX 30ml	51.01072	10.00	

LA SOUDURE DU METAL BLANC

La soudure pour métal blanc (70 et 145) s'utilise obligatoirement avec ses FLUX SPECIAUX. Sinon la soudure ne prend pas et ne file pas entre les pièces convenablement. Pour déposer le flux, utiliser une queue de lime biseautée, un cure-ongles en bois, un pinceau ordinaire à virole plastique. L'un des avantages de la soudure métal blanc est en effet de colmater complètement (il faut parfois insister) les interstices entre les pièces et obtenir ainsi un masticage direct. Il est bon de «pré-étamer» les deux faces à assembler de grosses pièces. La soudure se pratique évidemment par l'intérieur comme le collage. Il est parfois tout de même nécessaire de coller certaines pièces pour des raisons d'accessibilité. La soudure métal blanc n'est pas non plus une panacée et les plus petites pièces gagnent à être collées (sifflets, supports de mains courantes etc...). La SOUDURE 145 est utilisable sur le laiton, pour éviter de trop chauffer de petites pièces. Pour l'assemblage métal blanc-laiton, pré-étamer le laiton avec de la SOUDURE 188. Il est intéressant d'utiliser les différences de températures de fusion avec la soudure à l'étain pour réussir les assemblages complexes. Pour plus de détails, se reporter à la notice «CONSEILS GENERAUX».

SOUDURE DE KITS EN LAITON

Les pièces à assembler sont souvent de taille importante, le laiton est un excellent conducteur de la chaleur, il faut donc utiliser des fers puissants, même pour de petites pièces. Pour toute soudure de pièces de kits en laiton, l'utilisation de FLUX DE SOUDURE est obligatoire. Utiliser les SOUDURES 188, 224 ou 243 suivant les conseils donnés plus haut. Se reporter à la notice «CONSEILS GENERAUX DE MONTAGE DES KITS».

SOUDURE DE COMPOSANTS ELECTRONIQUES

Utiliser de la soudure 60% et surtout JAMAIS DE FLUX (sauf LABEL ORANGE CARR'S). L'ordre des opérations est le suivant:

— Etamer en fine couche les deux parties à souder (rail, cosse, circuit, fil, queue de composant...),

Pour cela, chauffer, puis amener la soudure au point de contact du fer. Secouer le fer pour

éliminer le surplus de soudure qui reste qui ne sert à rien sans flux,

— Réunir les deux pièces et chauffer, en apportant éventuellement de la soudure en complément.