



Les crayons TEMPILSTIK permettent de déterminer la température des pièces chaudes : lorsque la pièce est à la température nominale du crayon, la trace sèche et crayeuse laissée par le crayon sur la pièce fond.

Les crayons TEMPILSTIK ne contiennent ni plomb ni soufre.



Le corps blanc correspond à des températures nominales en °C avec conversion en °F, le corps rouge correspond à des températures nominales en °F avec conversion en °C.

La couleur de la partie thermofusible dépend de la température nominale.

Re	Désignation	Vente
FSA21	Crayon Tempil 66°C	Par paquet de 10
FSA22	Crayon Tempil 100°C	A l'unité
FSA23	Crayon Tempil 150°C	A l'unité
FSA24	Crayon Tempil 200°C	A l'unité
FSA26	Crayon Tempil 250°C	A l'unité
FSA27	Crayon Tempil 275°C	Par paquet de 10
FSA28	Crayon Tempil 300°C	Par paquet de 10
FSA29	Crayon Tempil 350°C	Par paquet de 10
FSA210	Crayon Tempil 500°C	Par paquet de 10



Dégourdissage, préchauffage, post-chauffage,.... Le dégourdissage (60 à 80° C) consiste à chauffer les pièces froides avant soudage. En effet, le soudage sur pièces froides (moins de 10°C) par temps très humide, provoque l'apparition d'eau sur la pièce à souder (par condensation), pouvant conduire à des porosités. Le préchauffage et le post-chauffage (100 à 400°C) consistent à chauffer les pièces avant ou après soudage. Ils permettent de limiter la vitesse de refroidissement du cordon de soudage et donc d'éviter des structures métallurgiques fragiles pouvant conduire à de la fissuration. Rappel : Ces opérations doivent se faire sur une largeur de 4 fois l'épaisseur à souder, de part et d'autre du joint.