

# EMBOUTS DE RECHANGE POUR GAMME ANTEX PRECISION

Il est vivement recommandé de n'utiliser que des embouts Antex avec les fers à souder Antex. Ils sont adaptés à la puissance de sortie des éléments chauffants. N'allumez jamais un fer sans embout!

Les embouts de rechange Antex sont fabriqués à base de cuivre de haute qualité, à liant plaqué fer, puis nickel pour une durée de vie supérieure. Il est strictement interdit de limer les embouts Antex sous peine de réduire leur vie utile.

- Pour le changement d'embout Antex, éteindre le fer avant de placer le nouvel embout.
- Allumer le fer, puis appliquer du métal d'apport sur l'embout pendant qu'il chauffe pour la première fois.
- Lorsque l'opération est terminée, placer impérativement le fer à souder sur un socle de sécurité. (ST4 ou ST6A)
- Laisser un peu de métal d'apport sur l'embout. Cela réduit l'oxydation et prolonge la vie de l'embout.
- Essuyer l'embout sur une éponge humide propre et appliquer une couche de métal d'apport fraîche avant de réutiliser le fer.

Réf.	Profil	Pointe ø mm	d'utilité
10		0,5	M, C & TC25
102		2,3	M, C & TC25
103		4,0	M, C & TC25
104		4,7	M, C & TC25
106		1,0	M, C & TC25
107		0,12	M, C & TC25
202		2,3	M, C & TC25
302		2,3	M, C & TC25
820		2,3	M, C & TC25
821		3,0	M, C & TC25
822		4,7	M, C & TC25
1100		2,3	CS, TCS & TC50
1101		3,0	CS, TCS & TC50
1102		4,7	CS, TCS & TC50
1103		6,0	CS, TCS & TC50
1105		0,5	CS, TCS & TC50
1106		1,0	CS, TCS & TC50
1107		0,12	CS, TCS & TC50
1108		3,0	CS, TCS & TC50
1109		5,0	CS, TCS & TC50
50		2.3	XS
51		3.0	XS
52		4.7	XS
53		2.3	XS
54		3.0	XS
55		0.5	XS
56		1.0	XS
57		0.12	XS