

TRUSCO
PRO TOOL

Skilled professionals need professionally qualified tools. This line of products brings manufacturers all the advantages of using excellent equipment, and will satisfy each and every user in the workplace.

アルミ硬口ウ

発注コード 329-1553 品番 TRZ101-16-500

基本的な作業方法

■用意するもの(熱源以外)



耐熱ボード

真ちゅうブラシ



ヤスリ



カーボン繊維



スタンド

両方あると便利

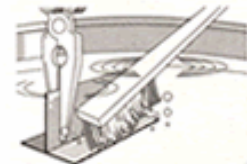
軍手

ラジオペンチなど



お湯

フラックス



作業1

口ウ付面の汚れ、油分などを落とし、ヤスリ、サンドペーパーで磨き地肌をだします。口ウ付面にフラックスTRZ-201を塗ります。(酸化を防ぎ口ウの流動性を良くする為)

作業2

サポートスタンド、バイス等を使って母材が動かないように固定し、バーナーで口ウ付部分を加熱します。

作業3

フラックスの水分がなくなり、固まって再び液状になった後、口ウをさします。この時、口ウ材に直接炎を当てないようにします。

作業4

口ウが完全に流れたらすぐ炎を止めます。

作業5

口ウが固まり、まだ熱いうちにお湯に入れ真鍮ブラシなどで洗い、フラックスの残滓等を除去します。

口ウ材に関するお問い合わせ、ご質問は下記までお願いします。

総発売元 トラスコ中山株式会社

〒550-0013 大阪市西区新町1丁目34番15号

E-mail: techno.center@trusco.co.jp

お客様相談室 ☎ 0120-509-849

製造元 新富士バーナー株式会社

上手にロウ付するコツ

- 1.母材の隙間が0.05mm～0.25mmの時、最高の強さが得られます。隙間が広いと弱くなります。
- 2.母材の大きさが異なる場合、必ず大きい方から先に加熱し、小さい方と同時に適温になるようにしてください。
- 3.炎を直接ロウ材にあてずに、母材を加熱し、その熱でロウを溶かしてください。
- 4.フラックスの残りカスは完全に除去してください。
不完全ですとサビや腐食の原因となります。

失敗の主な原因	対策
母材にアルマイト加工がされている	アルマイト被膜を除去する。
母材表面の汚れ	表面を磨き、地肌をだしてやり直す。
母材の加熱不足	火力の強いバーナーを使う。
ロウ材の直接加熱	母材を加熱し、母材の熱でロウを溶かす。
フラックス不足	フラックスを十分ぬりやり直す。
母材が溶ける	加熱しすぎ。あらかじめ不要な切れ端でテストする。 火力の弱いバーナーを使う。

*ロウ付失敗後、やり直す際は、母材に付いた黒い汚れ等を取り除き、表面を磨いて母材の地肌を出しフラックスを再度塗ってください。

用途で選べるロウ材シリーズ

易 ①②③④⑤ 難

アルミ溶ダーTRZ-103-20-500

アルミ専用。アルミ硬ロウより作業しやすい。

難易度3

強カタイプ銀ロウTRZ-08-500

強カタイプ銀ロウTRZ-10-500

強カタイプ銀ロウTRZ-16-500

振動に強く、工具等に最適

難易度3

アルミ硬ロウTRZ-101-16-500

アルミ専用。溶接・ロウ付の経験者向き。

難易度5

⚠ 使用上の注意

- 1.ロウ付作業の際は、やけど、火災に十分注意してください。
- 2.ロウ付作業中は換気に注意してください。
- 3.フラックスを誤って口にしたらはすぐに吐き出し、うがいをしてください。又、皮膚に付着した時は、洗い流してください。
- 4.ロウ付作業後は、必ず手を洗ってください。
- 5.お子様の手の届かない場所に保管してください。
- 6.ロウは、作業終了後乾燥した場所に保管してください。
- 7.多種のロウ材や金属と接触させて保管しないでください。