



アルミソルダー

発注コード 329-1561 品番 TRZ103-20-500

基本的な作業方法

■用意するもの(熱源以外)



作業 1

ロウ付面をヤスリ、サンドペーパーで磨きます。

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ます。
フラックスTRZ-203をロウ付面に塗ります。(酸化を防ぎ、ロウの流動性を良くする為)

作業 3

バーナーでロウ付部分を加熱します。

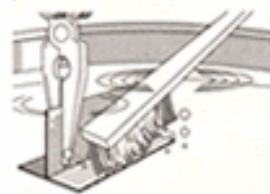
作業 4

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時が適温です。ソルダーを母材にこすりつけ少し溶かします。さらに加熱し全体にソルダーを流し込み、盛り付けます。

作業 5

ロウ材が固まり、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。

フラックス



ロ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 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

強力タイプ銀ロウ TRZ-08-500

強力タイプ銀ロウ TRZ-10-500

強力タイプ銀ロウ 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。