

Shin Fuji Burner

Shin Fuji Burner

製品仕様

サイズ:φ1.6×300mm
5本入り
作業温度:735℃
引張強度:294N/mm²
(30kgf/mm²)

仕様

適応熱源



O₂ トーチ

プロパンバーナー

酸素アセチレンバーナー

パワートーチ

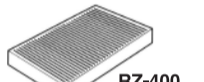


パワートーチ



RZ-300 サポートスタンド

母材の固定に最適、あらゆるバーナー作業でご利用になれます。



RZ-400 セラミックボード

耐火作業台としてあらゆるバーナー作業で、ご利用になれます。



RZ-401 カーボンプロテクター

耐火シート。カーボン繊維が直火及び伝熱から守ります。

関連商品

用途

- ・銅製空調機器
- ・銅製給湯器
- ・銅/銅合金製品
- ・銅製冷凍機器
- ・船舶用熱交換機器
- ・銅・真鍮製装飾品
- ・配管作業
- ・家電製品

注意

銅・銅合金(真鍮)以外の金属(鉄鋼やニッケル合金等)のロウ付けにはご使用になれません。

当社では鉛フリーハンダ、カドミウムフリーの銀ロウ等環境に優しい製品づくりに努めています。

商品に関するお問い合わせ、ご質問は下記までお願いします。
お客様係 TEL.0533-75-5000



日本製

製造発売元
新富士バーナー株式会社
愛知県宝飯郡御津町御幸浜1号地1-3
http://www.shin Fuji.co.jp/



流動性に優れ、銅及び銅合金のロウ付けに最適

※真鍮などの銅合金のロウ付けには、フラックスが必要です。銀ロウ用フラックス RZ-200 を必ずご使用ください。

対象金属
銅・真鍮
非対象金属
鉄・銀
ステンレス
アルミニウム
チタンなど

※基本的な作業は、中面をご覧ください。

RZ-102

リン銅ロウ



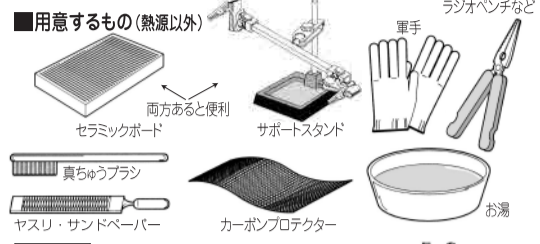
製品特徴

銅・銅合金(真鍮)のロウ付け専用

リン銅ロウ

RZ-102

基本的な作業方法



作業1
ロウ付面の汚れ、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。銅合金の場合ロウ付面にフラックスRZ-200を塗ります。「金属表面の酸化皮膜を除去し酸化を防止しロウ材の流動性「ぬれ」を良くする為」

作業2
サポートスタンドを使って母材が動かないように固定し、バーナーでロ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、ロウをさします。この時、ロウ材に直接炎を当てないようにします。

作業4
ロウが銀色に光り完全に流れたら炎をはなします。

作業5
ロウが固まり、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。

上手にロウ付けするコツ

- 1.母材の隙間が0.02mm~0.08mm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.フラックスの残滓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になります。

ロウ付け:Q&A

Q:「バーナーを使ってロウ材は溶けてきているのですが玉のようになって流れませんどうしたらいいのですか?」

A:可能性として以下の原因が考えられます。

失敗の主な原因	対策
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。

ロウ付け失敗後、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

- 一般用銀ロウ / RZ-100
- アルミ硬ロウ / RZ-101
- リン銅ロウ / RZ-102
- アルミソルダー / RZ-103
- 万能ハンダ / RZ-106
- 細工用銀ロウ / RZ-107
- 強カタイプ銀ロウ / RZ-108
- 鉛フリーハンダ / RZ-109
- 粉末銀ロウ / RZ-150
- 粉末アルミロウ / RZ-151
- 粉末ハンダ / RZ-159

使用上の注意



- 1.ロウ付け作業の際は、やけど、火災に十分注意してください。
- 2.ロウ付け作業中は必ず換気を行ってください。
- 3.フラックスを誤って口にした時はすぐに吐き出し、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.ロウ付け作業後は、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.他種のロウ材や金属と接触させて保管しないでください。

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。

お客様係 TEL.0533-75-5000

ロウ付けの方法について私がお説明します。中面をご覧ください。