

ShinFuji Burner

ShinFuji Burner

製品仕様

サイズ:φ3.0×300mm
2本入り
作業温度:380℃
引張強度:245N/mm
(25kgf/mm)

仕様

適応熱源



パイプのロウ付に適した炎
スパイラル集中炎



母材の固定に最適、あらゆるバーナー作業でご使用になれます。



耐火作業台としてあらゆるバーナー作業で、ご使用になれます。



耐火シート。カーボン繊維が直火及び伝熱から守ります。

用途

- ・アルミと異種金属
- ・アルミ製で高温(580℃)をかけられない部分
- ・亜鉛ダイカスト
- ・アルミ合金
- ・アルミ製品
- ・アルミサッシ
- ・アルミ製放熱板

注意

アルミは鉄などの金属と比べ、融点が低く、加熱により非常に溶けやすい材質ですので、目的の製品のロウ付前に不必要な切れ端等で、試してからご利用ください。

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

発売元/PL保険加入済
新富士バーナー株式会社
愛知県豊川市御津町御幸浜一丁目1番地3
https://shinFuji.co.jp/



母材への負担の軽い温度(380度)での作業可能

※フラックスが必要です。
ShinFuji Burner RZ-203を必ずご利用ください。

対象金属
アルミニウム + アルミニウム
対象金属
アルミニウム + 鉄・真鍮・銀・銅・ステンレス など
非対象金属
アルミニウム以外の金属
同士のロウ付

※基本的な作業は、中面を買いください。

RZ-103

アルミソルダー

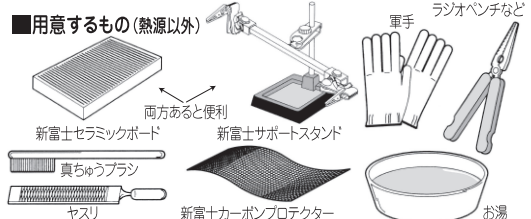


製品特徴

とアルミと異種金属(鉄・ステンレス等)

アルミソルダー RZ-103

基本的な作業方法



- 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: サポートスタンドを使って母材が動かないように固定します。【アルミ(合金)×異種金属の場合】フラックスRZ-203をロウ付面に塗ります。「金属表面の酸化被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。ロウ材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ロウ材を流し込み、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。

上手にロウ付するコツ

- 1.ロウ材を母材にこすりつけて溶かすようにします。
- 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: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

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

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

ロウ付の方法について私が説明します。中面をご覧ください。