



- 自動車、家電等工業製品
- ・鉄道・帆船模型の金属部品
- ・指輪のリング留め
- ・イヤリング、ブロ リング留め
- その他アクセサリーの金属
- 部品の接合

注

- 接合母材に650℃以上の温度 を加えていけないもの(宝石 や漆等)が含まれる場合、必ず 宝石等をはめ込む前に口ウ付 を行ってください。
- アルミ・チタンなどの金属の 口ウ付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口ウ等環境に優し 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



紙 計紙 **プラ**カバー

日本製

新富士バーナー株式会社 愛知県豊川市御津町御幸浜1号地1-3



鉄・真鍮 銀・銅 ステンレス など

アルミニウム チタンなど

環境 優

RoHSX

基本的な作業は、中面をご覧ください。

ロウ付の作業方法

を動画でチェック

固 力

₫

で

太的法作



サポー ボンプロテクタ

作業 1

真ちゅうブラシ

/ 株株株株株様 きつ

ロウ付作業に必要な分量だけハサミ でカットします。

作業2

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。ロウ付面に付属のフラ ックスを塗ります。(金属表面の酸化 被膜を除去し、酸化を防止して銀口 ウの流動性"ぬれ"を生じさせるため)

____ 作業1"でカットした板銀ロウをロ ウ付する母材で挟むように置きます。

バーナーでロウ付部分を加熱します。フラックスの水分がなくなり、 ロウが完全に流れたらすぐにバーナ ·の炎を離します。

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。



お湯

ラックス

上手にロウ付

- 1.母材の隙間が0.05mm~0.12mm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:Q&A

Q: 「バ--を使ってロウ材は溶けてきているのですが 玉の様になって流れません。どうしたらいいですか?」

(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 玆 簚 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--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 フラックスを十分塗り、やり直す

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・

- RZ-100 RZ-101 RZ-102
- ●一般用銀ロウウ ●アルミョロウウ ●リン銅ロウ ●アルミソルン ●万能

- RZ-102 RZ-103 RZ-106 RZ-107 ● / ルーノルノ ● 万 能 ハ ン ダ ● 細 工 用 銀 ロ ウ
- ●強力タイプ銀ロウ/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 ●粉 末 ハ ン ダ /RZ-151 /RZ-159

上の注意 ⚠ 危険

フラックスには有害な弗化物が含まれています。絶対に飲み込ん だり、目に入れたり、皮膚に触れたりしないでください。人体に重 大な危険を及ぼすおそれがあります

..フラックスが誤って目に入った場合は直ちに水で洗い専門医の診断 を受けてください。誤って飲み込んだ時はよく口の中を洗い、吐いた

のち医師の診断を受けてください。また、皮膚に付着した時は石鹸で 十分洗浄し、必要に応じて専門医の診断を受けてください。 3.付属のフラックスを使い切ってしまった際には、RZ-200(別売)

をお買い求めください。

4.ロウ付作業の際は、やけど、火災に十分注意してください。 5.ロウ付作業中は必ず換気を行ってください。

6.ロウ付作業後は、必ず手を洗ってください

7.お子様の手の届かない場所に保管してください。 8.銀口ウは、作業終了後乾燥した場所に保管してください。

9.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



