



「※はんだここでは
使用できません」

ガストーチ・酸素アセチレンで強力接合

彫金・シルバー加工に

1



油脂、汚れ、サビ等を紙ヤスリ等で取り除きます。

2



フラックスをろう付けする部分に付けます。

3



トーチの「酸化炎」で接合部が赤熱するまで加熱します。フラックスが液状化します。その時にろうをあてます。

4



作業後は、水でよく洗い流して下さい。

ガストーチの炎と温度（目安）

還元炎（約 500℃）



酸化炎（1200℃以上）

銀ろう用フラックス **ZA-15**（別売）を必ずご使用ください。

難易度「易—**中**—難」

ZA-1



銀ろう
クラフト用

日本製



MADE IN JAPAN

仕 様

<製品の標準寸法>

線径×長さ (mm)

1.0 × 250

<ろうの化学成分 (%)>

Ag	Cu	Zn	Sn
35.1	35.8	残部	2.1

<ろうの物理的性質>

比重	固相線温度(℃)	液相線温度(℃)
約 8.9	約 655	約 745

<ろう付け温度：745-845 (℃)>

<継手の機械的性質>

母材	引張強さ N/mm ² (kgf/mm ²)
軟鋼-軟鋼	380(38.7)
黄銅-黄銅	346(35.3)

<対象金属>

鋼、ステンレス鋼、銅、銅合金

<非対象金属>

アルミニウム、チタンなど

警告

- ヤケド、火災防止のため、ろう付け作業中の安全対策を行ってください。
- 有害なヒュームやガスの吸入を防止するため、作業場所に局所排気装置を設置して全体換気を行ってください。

注意

- フラックスを取り扱う場合はフラックスの取扱説明書、ラベルを熟読し、理解した上でご使用ください。
- ろう付け部は冷却するまで手を触れないでください。
- ろう材などの先端で目や顔などの身体に刺し傷を生じる恐れがあります。十分に注意してください。
- 保護メガネ、マスク、手袋、長袖の作業服、安全靴などの保護具を必ず着用して作業してください。
- 幼児の手の届かない所に施錠して保管してください。
- ろう付け作業は専門の技量が必要です。お取り扱いで生じた損害の責任は負いかねますのでご了承ください。

GHSに関する表示 (準拠)

危 険



<主要危険有害性情報>

眼刺激／臓器（眼、呼吸器、肺、肝臓）の障害／水性生物に非常に強い毒性



家庭用

gaiot TAIYO ELECTRIC IND.CO.,LTD.
太洋電機産業株式会社

お客様相談窓口 広島 084(951)9010