

# ウエル・フラックス

## ステンレス鋼のハンダ付用

ウエル・フラックス（ステンレス鋼ハンダ付用）はハンダの流動性が良好であるために一般ハンダ付はもちろん、ステンレス鋼のハンダ付に少ない材料で高い作業能率が得られます。普通のハンダゴテやトーチ炎等で容易にハンダ付が出来ます。

### ウエル・フラックスの種類

フラックスは適切なるハンダを選ぶとともに、ろう付される母材、ろう付方法によって使い分けしなければなりません。

ウエル・フラックス No.51 はコテ専用であり、オーステナイト系、マルテンサイト系およびフェライト系ステンレス鋼に使用出来ます。

No.59 はコテ、トーチ、炬いずれでも使用出来ます。

No.65 は光輝焼鈍したステンレス鋼用であります。

フラックスの種類	用 途	ハンダ付方法
ウエル・フラックス No. 51	18Cr-8Ni、25Cr-20Ni 13Cr 18Cr	コテ専用
ウエル・フラックス No. 59	18Cr-8Ni、18Cr-8Ni-Mo	トーチ、コテ、炬
ウエル・フラックス No. 65	18Cr-8Ni、18Cr8-Ni-Mo 光輝焼鈍ステンレス鋼	コテ、トーチ

### 用 途

ステンレス鋼はもちろん、普通鋼、銅、銅合金およびこれらの異材の組合せにおいてもすぐれた効果が得られます。

## 包 装

- 100g 入り（ポリ容器）
- 600g 入り（ポリ容器）
- 10kg 入り（ポリ容器）

## 使用方法

ハンダ付しようとする母材のハンダ付部分は十分に清掃してゴミ及び油脂類等を除き、次にウエル・フラックスをハンダ付する部分に塗り、ウエル・ハンダを流しますと、フラックスを伝ってハンダが流れ、ろう付されます。

ハンダゴテを使用する場合、ステンレス鋼は熱伝導が悪いためにハンダの乗りが悪いので、軟鋼やブリキ板に用いるコテよりもひとまわり大きいコテを用い、熱がよくまわるようにゆっくりとハンダ付を行って下さい。

フレーム（ガス炎）および炉中ろう付を行う場合、ウエル・フラックスを用い適度の加熱をすればきれいなハンダ付が出来ます。

## ハンダ付の前後処理

ハンダ付しようとする母材のハンダ付部分はあらかじめエーテル、ガソリン、熱湯あるいはきれいな布で清浄にしておきます。フラックスの役割りは母材をわずかに腐食させてそこにハンダを流すのですから、余分のフラックスはハンダ付の後に石けん水、温湯又は水で良く洗い落としておきませんと、ハンダ付部分の色が変わりサビの原因となります。

## 使用上の注意

このフラックスは、ステンレス鋼のハンダ付に適するよう強力でできておりますから、塩酸などでハンダ付をする時と同様、取扱いにあたってはつぎのことに御留意下さい。

- \* 目や皮膚に付着した場合は直ちに水で洗い流すこと。
- \* 加熱の際のけむりは目・鼻・のど・皮膚などを刺戟する場合があります。
- \* タンクの中あるいは狭い作業場では特に換気・通風を十分に行なうこと。
- \* 小児の手の届かないところにおくこと。