

ウエル・フラックス

銀ろう・黄銅ろう付用 No. 112R, No. 121R, No. 122R

ステンレス鋼の極薄板の接合には母材を溶融しないで接合するろう付が広く用いられております。しかしステンレス鋼のろう付には、適切なフラックスを使用する必要があります。

ウエル・フラックスはステンレス鋼の銀ろう付に優れた効果をもたらすフラックスです。

ウエル・フラックスの種類

ウエル・フラックスは白色のペースト状で、塗布性、ろうの流動性が良好であります。

ウエル・フラックスはよりいっそう美しい銀ろう付ができるように、銀ろうの溶融温度によって使い分けるようにできております。

品名	ろう付け温度
WEL-FLUX No. 112R	550～700℃
WEL-FLUX No. 121R	600～800℃
WEL-FLUX No. 122R	650～850℃

包装および単位

- 50g, 200g, 500g (ポリ容器)
- 10kg (ポリ容器)

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優れた効果が得られます。

使用方法

1. ろう付部分はフラックスを塗布する前に汚れ（ゴミ）や油脂類などを十分に
取り除いて下さい。
2. カドミウムを含有する銀ろうの御使用にあたっては十分な換気、保護具など
に御留意下さい。
3. 次にフラックスを塗布し、フラックスがトーチ炎などの加熱により流れ始め
たときにろう材を挿入して下さい。
4. ろう合金がろう付部に廻った後もしばらく加熱を続けますが、過熱はさけて
下さい。
アセチレントーチは炎の白心から 30～50mm の間隔で常に動かして、ろう
付部全体を平均に加熱するようにして下さい。
5. ろう付後のフラックスの残滓は軽くたたけば落ちますが、湯又は水で潮解さ
せて流しておとして下さい。

フラックスの残滓をそのままにしておくとサビの原因になります。

〈注1〉フラックスが硬く乾いた場合は、水又は温湯を少量加えてよくかきまぜ
てペースト状にするか、容器のまま湯洗すれば軟らかくなって使い易く
なります。

〈注2〉御使用後はしっかりとフタを締めて保管して下さい。

使用上の注意

このフラックスは、ステンレス鋼の酸化膜をも取り除く力がありますので、加
熱などで多少刺激臭が出ますから、作業場では特に換気・通風を十分に行なっ
て下さい。また手足などの皮膚に付着した場合は直ちに水で洗い流して下さい。
尚、子供の手のとどかない所に保管して下さい。