



PROFESSIONAL CHOICE

食品衛生法 第 370 号に適合 (SUS-CO)

はんだ付けの約 5 倍の強度

E A Z Y W E L D

設備要らずの簡単溶接!!

スリーステップ

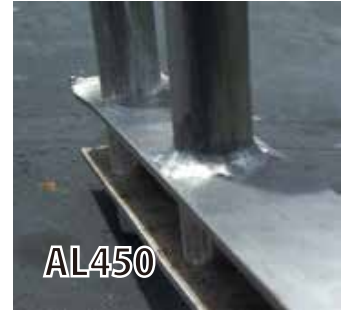
①清掃



②加熱



③補修



簡単溶接キット

| 商品名 | 型番 | 商品 CD | セット内容 | |
|-------------|------------|-------|-----------------|--|
| アルミ用キット | EWK-AL | 1052 | アルミ用ロッド 2 本 | 専用バーナー 1 個 + 専用ポンベ 1 本 + ワイヤブラシ 1 本 |
| 鉄用キット | EWK-CAS | 1057 | 鉄用ロッド 2 本 | 専用バーナー 1 個 + 専用ポンベ 1 本 + ワイヤブラシ 1 本 + 専用フラックス |
| ステン+銅用キット | EWK-SUS-CO | 1058 | ステン+銅用ロッド 2 本 | |
| 亜鉛メッキ補修用キット | EWK-ST | 1059 | 亜鉛メッキ補修用ロッド 1 本 | |

ロッド

| 商品名 | 型番 | 商品 CD | サイズ | 荷姿 | 作業温度 (°C) | 抗張力 (PSI) | 圧縮強度 (PSI) | せん断強度 (PSI) | 導電率 (%IACS) |
|-------------|--------|-------|-----------|-----|-----------|----------------------------|-----------------|-------------|-------------|
| アルミ用ロッド | AL450 | 1053 | φ3×450mm | 5 本 | 379 ~ 391 | 39,000 | 60,000 | 34,000 | 24.9 |
| 鉄用ロッド | CAS450 | 1054 | φ3×450mm | 5 本 | 176 ~ 260 | 20,000 | 22,000 ~ 34,000 | 11,000 | 23 |
| ステン+銅用ロッド | SUS-CO | 1055 | φ3×450mm | 5 本 | 221 | 25,000 (ステン) 14,000 (銅) | | 11,600 | 16.4 |
| 亜鉛メッキ補修用ロッド | ST350 | 1056 | 5×5×350mm | 2 本 | 200 ~ 300 | 39,000 | 60,000 ~ 75,000 | 34,000 | 24.9 |

※引抜成形品の為、記載寸法は、おおよそのものとなります。

フラックス (鉄用ロッド CAS450・ステン+銅用ロッド SUS-CO を施工の場合、万能フラックス MF が必要となります。)

| 商品名 | 型番 | 商品 CD | 内容量 | 適応ロッド |
|---------------|------|-------|------|---------------------|
| 万能フラックス | MF | 1071 | 30ml | CAS450 SUS-CO ST350 |
| アルミ接合用フラックス | AF | 1072 | 20g | AL450 |
| アルミ+銅接合用フラックス | ALCO | 1073 | 30ml | CAS450 |

消耗品

| 商品名 | 型番 | 商品 CD | サイズ | 荷姿 |
|--------|------|-------|----------|-----|
| 専用バーナー | 840S | 7051 | 3.5KW | 1 個 |
| 専用ポンベ | 860Z | 7052 | 220g | 8 本 |
| ワイヤブラシ | SWB | 7053 | 20W×230L | 6 本 |



旭エンジニアリング株式会社

<https://www.asahi-engineering.com/>

〒553-0002 大阪市福島区鷺洲 4-4-3

TEL : (06)6452-5811

FAX : (06)6452-5770



PROFESSIONAL CHOICE

使用手順と注意事項

- ①準備・・溶接作業に適した服装、保護具、場所で作業して下さい。
- ②清掃・・付属のワイヤーブラシで表面の塗装、水分、油、酸化膜を十分に
取り除いてください。

※注意 こすり落とした鉄くずなどを残した状態で作業すると腐食の原因
となります。

- ③加熱・・溶接母材を各種ロッド（溶接棒）の作業温度になるまで加熱して
ください。赤外線温度計で適切な温度を確認し作業するとより
良い成果を得ることが出来ます。

※注意 母材を加熱しすぎて溶かさない様、注意してください。
厚みが5mmを超えるアルミの場合、付属のガスバーナーでは作業温度を
確保することが大変困難な為、アセチレンガスを使用してください。
母材温度が上がりにくい場合、母材の下に耐火レンガを置いて作業
すると効率が上がります。

※鉄用 (CAS450)・ステン銅用 (SUS-CO) ロッドは、はんだごてでの作業も可能です。

- ④溶融・・母材を適切なロッド溶解温度に保ってください。ロッドを母材に
こすり付けて母材の温度でロッドを溶かし補修作業を行って下さい。

※注意 ロッド（溶接棒）には直接火を当てないでください。

- ⑤冷却・・溶けたロッドのツヤが無くなるまで1分程度十分に自然冷却させて
ください。

※注意 水などで急激に冷却すると強度が著しく低下します。
固まっていない状態でエアブローすると飛び散り大変危険です。
オーバーヒート（熱しすぎ）すると、はじかれて溶接しなくなります。

フラックスを使用する場合

- ②清掃後に専用フラックスを塗布し十分に加熱して→③加熱へ
- ⑤冷却後にお湯に浸けステンレスワイヤーブラシでフラックスを十分に洗い流して
ください。この作業が不十分な場合、錆の原因となります。

動画はこちらから
ご覧下さい。



旭エンジニアリング株式会社
<https://www.asahi-engineering.com/>

〒553-0002 大阪市福島区鷺洲 4-4-3
TEL : (06)6452-5811
FAX : (06)6452-5770