

EASY WELD

設備要らずの簡単溶接!!

はんだ付けの約5倍の強度

食品衛生法 第370号に適合 (SUS-CO)

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 + ワイヤーブラシ 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 + ワイヤーブラシ 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
ワイヤーブラシ	SWB	7053	20W×230L	6本



旭エンジニアリング株式会社

<http://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

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。

実例動画はこちらからご覧ください



アルミ缶



ドリルタップ



プロペラ



ラジエター

