

AL450(アルミ用)は#1000~#7000 アルミ鋳物まで殆どのアルミに使用可能です。

CAS450(鉄用)は専用フラックスMFを使用すれば鉄、ALCO使用可すればアルミと銅を接合することが可能です。

SUS-CO(ステン、銅用)は専用フラックスを使用すればステン、銅、真鍮、砲金、鉄に使用可能です。

試験材	アルミ(5052)	鉄(SS400)	銅(C1100) 真鍮 砲金	ステン(304)
アルミ(5052)	AL450(※AF)		CAS450(ALCO)	
鉄(SS400)		CAS450(MF)	SUS-CO(MF)	SUS-CO(MF)
		SUS-CO(MF)		
銅(C1100) 真鍮 砲金	CAS450(ALCO)	SUS-CO(MF)	SUS-CO(MF)	SUS-CO(MF)
ステン(304)		SUS-CO(MF)	SUS-CO(MF)	SUS-CO(MF)

※この一覧は保証の範囲ではありません。

※材種や加工内容、要求強度などによっては、不可の場合もあります。

※()はフラックスです。

※AF(アルミ接合用フラックス)は接合作業で濡れ(浸透)が必要な場合に使用ください。

※熱源について ワーク材料を十分に温めて材料の余熱で作業して下さい。

AL450(アルミ用)・・融点約380℃ 5mm以内はガスバーナー 5mmを超える場合にはアセチレンなど強い熱源をお勧めします。

CAS450(鉄用)・・融点が約200℃と低いため5mm以内はハンダゴテ 5mmを超える場合にはガストーチをお勧めします。

SUS-CO(ステン、銅用)・・融点が221℃と低いため5mm以内はハンダゴテ 5mmを超える場合にはガストーチをお勧めします。