



自己媒溶性超強力はんだ合金

Product Guide

マグナ 88C はんだ / 88フラックス



**通常はんだ比5倍の超強度
全ての純粋食品法に準じた製品**

- ◎ ステンレスに優れた親和性
- ◎ 食品、医療分野など広範囲に使用可能
- ◎ 炎、はんだごて、どちらも低温で使用可能

■マグナ 88C はんだの特長

ステンレス鋼、クロムめっき鋼板、銅、青銅その他あらゆる金属に使用できます。

鉛、亜鉛、カドミウム、アンチモニーその他腐食しやすい金属を含まず、耐腐食性も優れています。

米国FDAを始め、すべての純粋食品法に準じた製品です。通常はんだの5倍もの超強度のほか、導電性にも優れており、電子・電気機器にもおすすめです。

■マグナ 88C はんだの特性

高張力	伸び率	融点	耐腐食性
9.8 kg/m m ²	49 %	212 °C	優

■マグナ 88C 使用手順

1. 接続部の油分をきれいに除去し、マグナ 88 フラックスをブラシ等で塗布します。
2. はんだごてまたは酸素アセチレンの小さな火口で少し予熱をかけます。
3. はんだ付け技法でマグナ 88C を載せ、予熱をかけながら接合部に流します。
(流れが悪い場合は予熱温度を上げます)
4. バーナーの予熱で接合部を焼きすぎて、母材を酸化させないように、注意します。
5. 余分なフラックスはお湯で流します。

酸素アセチレントーチを使用する場合

1. できるだけ小さい火口で、アセチレンを多めに使用してください。
2. 母材のオーバーヒートには充分ご注意ください。とくにステンレスはオーバーヒートすると溶着が困難になります。

ステンレスを接合使用する場合

1. 揮発性溶剤を使用し、汚れや油分を除去し、表面の酸化を抑えます。汚れが残っていると、接合強度が下がります。
2. ステンレスは熱伝導性が低いため、大きなはんだ付けビットを使用します。このときマグナ 88 フラックスを接合部に広く塗布します。ステンレスのオーバーヒートは避けてください。
3. 接合部の形状は問いませんが、はんだの強度性から、構造的な強度を要求される箇所には使用しないでください。

■88 フラックス



**88C はんだとの
組み合わせに最適です**

●取扱説明書に基づきご使用ください。 ●改良のため、予告なしに仕様を変更することがあります。

半田付け、銀ろう付け等のマイクロ接合技術での社会貢献を目指します。



株式会社 東洋テクニカル
T O Y O T E C H N I C A L

〒142-0053

東京都品川区中延2丁目17番3号 ベルビル2階
TEL 03-3788-2711 FAX 03-3788-2719
<http://www.toyotechnical.co.jp/>