

フラックス一覧表

銀ろう用

(内容量：100g、200g、500g、1kg)

品名	適用温度	適用金属	特性・参考
NF100	600～850	ステンレス鋼、銅、鉄系合金一般	オールラウンドタイプで特に強力な酸化物洗浄作用を発揮しステンレス鋼や高周波ろう付に良い効果をもたらす
NF101	600～900	超硬、鉄系合金一般	活性温度範囲がひろいので、超硬工具、鋸刀のチップなどのろう付や高温銀ろうのろう付作業に適する
NF102	600～900	銅、銅合金 ステンレス鋼、鉄系合金一般	自動供給機用、水分の分離がしにくく長時間の定量供給が可能、また、加熱による飛散が少なくろう付機器周辺の汚れも少ない
NF106	600～900	銅、鉄系合金一般	一般用、比較的酸化しにくい銅、銅合金などに適し、特に流れ止剤との併用に適する
銀ろう用粉末フラックス	550～900	銅、鉄系合金一般	粉末銀ろうに混ぜて使用。その他、粉末の特性を活かした酸化防止剤などの使用が出来る
NO.2	600～800	銅、鉄系合金一般	ホウ素化合物を含まないフラックスなので、特にホウ素が存在すると困る電子部品などのろう付に適する
NO.6	650～800	銅、鉄系合金一般	オールラウンドタイプ。約550で急速に粘度の低い液状となり、強力な酸化物洗浄作用を発揮する。流動性接着強度などに著しい効果をもたらす
NO.27	650～950	ステンレス鋼、銅、鉄系合金一般	オールラウンドタイプ。低温で溶融し、熱安定性も良好であり、高温および時間のかかるろう付に適する。比較的高い融点の銀ろうに向いている
NO.50	600～800	特殊アルミニウム青銅など	アルミニウムを含有する銅合金のフラックスで特に強固なアルミニウムの酸化皮膜を容易に除去できる

高温用

NO.30	900～1300	鉄系合金一般(800g)	特に融点の高い銀ろう、金ろうなどのろう付に使用される
NO.506	700～1150	鉄、銅(800g)	塗布性、流動性、耐熱性に優れたフラックス。黄銅ろう、高温銀ろうに適する
NO.507	750～1200	鉄、銅(500g)	粉末ろうと混合して使用。また、ディップろう付など粉末の特性を活かして使用される。

気化フラックス

(内容量：1gal)

GF407	10以上(外気温度)	鉄、ステンレス	加熱によって発生する母材金属の酸化を防止する特性から銅、銅合金及び炭素鋼、鉄、ステンレス鋼等の黄銅ろう、銀ろう付にNFフラックスと併用すると加熱部がきれいに仕上がりが、ろう付不良を最小限に抑えることが出来る。また、銅のろう付にりん銅ろうを使用する場合、母材とろう付表面がきれいに仕上がりがピンホールを減少させる効果をもたらす
GF408	10以上(外気温度)	鉄、銅合金	

ハンダ用

(内容量：500c.c.)

HF306	150～350	銅、銅合金、鉄、ステンレス鋼	銅、銅合金に使用する一般用のハンダフラックス(有機酸系)
HF310	180～250	ステンレス鋼、銅 鉄系合金一般	高レベルな毛細管作用を発揮し接合部を美しく、かつ強固な接合を容易に得る事が出来る。悪臭を放たず特にステンレス、亜鉛鋼板、鉄などに適する(無機酸系)

アルミ用

(内容量：500g)

AF500	550～660	アルミ、アルミ合金	アルミろう付用粉末フラックス 吸湿性のため必要量を水で練り使用。また、ディップろう付や粉末のまま使用する
AF270	150	アルミ、アルミ合金 銅、銅合金	アルミハンダ付用でアルミと異種金属の接合が可能

補助剤

品名	用途
フラックス除去剤	ろう付後の落ちにくいフラックス残渣また酸化スケールの除去。5%～10%溶液とし、60以上に加温して使用。5～15分間浸漬し、後処理は流水にて充分洗浄乾燥する。
バインダー	雰囲気用銀ろう、金ろう、パラジウムろう等の粉末ろう定着セット剤
流れ止剤	ろうの不必要箇所への流動防止
ハンダ酸化防止剤	ハンダ槽のハンダ表面酸化防止剤

株式会社 日本フラックス

本社・工場

〒155-0032

東京都世田谷区代沢5-7-7

TEL 03-3413-8811(代)

FAX 03-3419-8815

代理店

