

炉中用ペーストろう材

ろう材 BrazeTec	組成重量(%)							溶融範囲 °C	最適 作業 温度 °C	規格 (DIN 8513) DIN EN 1044	母材	炉雰囲気 *
	Cu	Ni	Cr	Fe	Si	B	他					
801	100	-	-	-	-	-	-	1083	1120	(L-Cu) CU 101	鋼、ニッケル、及び ニッケル合金	A,B,C,D
802	94	-	-	-	-	-	6 Sn	910-1060	1090	(L-CuSn6) CU 201	鋼、ニッケル、及び ニッケル合金	A,B,C,D
803	88	-	-	-	-	-	12 Sn	910-1040	1060	(L-CuSn12) CU 202	鋼、ニッケル、 ニッケル合金、銅材	A,B,C,D
804	87	3	-	-	-	-	10 Mn	970-1030	1080	-	超硬	A,C
805	87	-	-	-	-	-	3 Co 10 Mn	980-1030	1080	-	超硬	A,C
806	28	-	-	-	-	-	72 Ag	780	850- 900	(L-Ag72) AG 401	鋼、銅 及び ニッケル合金	A,B,C,D
897	-	残	14	-	-	-	10.1 P	890	980	(L-Ni7) NI 107	ステンレス、銅 及び 銅合金	A,B,C
1002	-	残	7	3	4.5	3.1	-	970-1000	1050	(L-Ni2) NI 102	ステンレス	A,B
1135	-	残	19	-	10.1	-	-	1080-1135	1190	(L-Ni5) NI 105	ステンレス	A,B

* A: 乾燥水素 B: 真空 C: H₂/N₂ ガス雰囲気 (露点 -30°C) D: Exogas

ろう材 BrazeTec	組成重量(%)							溶融範囲 °C	最適作 業温度 °C	規格 (DIN 8513) DIN EN 1044	母材	炉雰囲気 *
	Ni	Cr	Fe	Si	B	P	C					
BrazeSkin TN/PN 200	残	7	3	4.5	3.1	0.02	0.06	970-1000	1050	(L-Ni2) NI 102	ステンレス	A,B
BrazeSkin TN/PN 500	残	19	-	10.1	0.03	0.02	0.06	1080-1135	1190	(L-Ni5) NI 105	ステンレス	A,B
BrazeSkin TN/PN 700	残	14	0.2	0.1	0.01	10.1	0.06	890	980	(L-Ni7) NI 107	ステンレス、銅 及び 銅合金	A,B,C

* A: 乾燥水素 B: 真空 C: H₂/N₂ ガス雰囲気 (露点 -30°C)

TN: ディッピングとスプレー用ペースト PN: スクリーン印刷用ペースト

お問い合わせ先:

ユミコアジャパン株式会社

テクニカルマテリアル ロウ付け材料

東京 Tel 03-5413-9338 Fax 03-5413-9313