

はんだの選び方

種 別	FS-400	FS-401
すず含有率	60%	50%
溶融点	190℃	215℃
用 途	ステンレス・ すず・銅板・ 黄銅（真鍮）・ はんだ槽	ブリキ板・ トタン・鉄・ 板金・鉛管 用黄銅板・ 電気継線

・ヤニなしはんだのご使用時は、必ず

フラックスをお使いください。

フラックスの選択目安

- ・ステンレス
HAKKO SUSSOL-F (サスゾールF)
- ・他の金属接合
HAKKO PASTE (ペースト)
HAKKO SUSSOL-F (サスゾールF)

はんだ付けテクニックを学ぼう!



HANDA-CRAFT.hakko.com/

使用方法

- はんだ付けする部分の油、汚れ、サビや塗料をヤスリやサンドペーパーでとりのぞいてください。
- 接合金属の大きさに応じ適当な容量のはんだこてを選んでください。
(接合金属面をはんだ溶融点より50℃程度上げられるもの)
- 棒はんだにはフラックスは入っていないので、ご使用の際はフラックスを別途ご用意ください。
- ステンレスにはサスゾールFを使用してください。

はんだ付け機器の種類

使用するはんだこて…100W以上

△ 注 意

- 溶けたはんだは300℃以上の高温です。こぼしたり、手肌に触れたりしないようにしてください。はんだ付け直後も触れないでください。
- はんだ付け時に発生する煙を直接吸い込んだり、または、長時間にわたって吸引し続けると頭痛など健康を害する恐れがあります。
はんだ付けは換気のよい場所で行ってください。
- はんだ付け作業後は、石鹼などで手を洗ってください。
- 目に入った場合は、すみやかに洗眼し、専門医の診断を受けてください。
- 誤って飲み込んだ場合は、すみやかに医師の手当てを受けてください。
- お子様の手の届かないところに保管してください。

☆HAKKOは白光株式会社の登録商標です。

© 2010-2015 HAKKO Corporation.

All Rights Reserved.

☆HAKKO®

白光株式会社

<http://www.hakko.com>

〒556-0024

大阪市浪速区塩草2丁目4番5号

TEL:(06)6561-1574(代)

FAX:(06)6568-0821



4 962615 025068



台紙 プリスタパック

MADE IN JAPAN