

はんだの選び方

成分から			線径から	
成分	融点	目安	線径	目安
すず 50% 鉛 50%	215°C	金属接合 電気配線・電気器具にもおすすめ	φ0.6 ~ 0.8	微細部品
			φ0.8 ~ 1.0	電子部品
すず 60% 鉛 40%	190°C	電子部品・電気配線 幅広いはんだ付けに対応	φ1.0 ~ 1.2	電気配線
			φ1.2 ~ 1.6	電気器具・ 大型部品
すず 63% 鉛 37%	183°C	電子部品・電気配線 扱いやすく、初心者におすすめ	φ1.2以上	金属接合
すず 99% 銀 0.3% 銅 0.7%	226°C	精密部品・電子部品 鉛を含まない環境にやさしい 鉛フリーはんだ*	はんだ付けテク ニックを学ぼう！	

※鉛フリーはんだをご使用になる時は、温度を設定できるはんだこてをご使用ください。

は白光株式会社の登録商標です。

© 2010-2020 HAKKO Corporation, All Rights Reserved.

HAKKO®

白光株式会社

<https://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

MADE IN JAPAN

MA01595XZ200706



HANDA-CRAFT.
hakko.com/

No.FS602-01

フラックスの選択目安

電子・電気部品関連	HAKKO 001・HAKKO FS-200
ステンレス	HAKKO SUSSOL-F
他の金属接合	HAKKO PASTE・HAKKO SUSSOL-F

- はんだが流れにくい時は、フラックスのご使用をおすすめします。
- ヤニなしはんだのご使用時は、必ずフラックスをご使用ください。

△ 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、石鹸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。