

Turbo Tote ターボトート

- 高温の出るマップガスとアセチレンとプロパンの混合酸素を使用しているため最高3,100℃の高温がでます。
- 軽量で強度の強いプラスチックケースに全ての付属品が収納でき、楽々移動。
- 溶接ハンドルには、逆火防止カートリッジが内蔵され、逆流防止弁も付き安全対策も抜群です。
- 切断アタッチメント・切断チップ(オプション付属品)を使用して、最大13mmの切断が可能。

【用途】

冷凍・空調工事、钣金、自動車補修、半田
ガス溶接、銀ろう、アルミロウ付け溶接・切断

【仕様】

最大温度：3,100℃
大きさ：420×200×580mm(L×W×H)
質量：12kg

移動型



オプション

Turbo Lite ターボライト

- ライター不要の電子着火。
- パワフルなターボ炎でロウ付け時間が短縮(2,200℃)
- 高温・高カロリーのマップガス(アセチレンとプロパンの混合)を使用。
- 逆さ使用OK。
- ロックボタンでスイッチの固定が出来、長時間の作業が楽々。

【用途】

銀ろう、アルミロウ付け、硬ロウ付け
ハンダ付け、加熱使用

【ロウ付け能力】

最大温度：2,200℃
銀ろう：直径6～35mm(アルミは15mm、厚さ1.6以下)
ハンダ：直径10～60mm

ガスカートリッジ マップガス

携帯型



EXCEED

エクシード

株式会社 エクシード / URL <http://www.exceeds.co.jp>

本社 神奈川県愛甲郡愛川町角田2867
〒243-0301 TEL046-281-5885 FAX046-281-5887
静岡営業所 静岡県沼津市高島町24-14
〒410-0056 TEL0559-25-3077 FAX0559-25-3088
東京出張所 東京都台東区竜泉1-34 サンビュマンション504
〒110-0012 FAX03-3871-1902
E-mail exceed@exceeds.co.jp



注意

正しく安全にお使いいただくため、
ご使用前に必ず「取扱説明書」
をよくお読みください。

●仕様は予告なく変更することがありますので、あらかじめご了承ください。

車両補修用マグナ溶接材料がお買い求めやすくなりました

マグナ51・異種金属・万能ろう付ハンダ合金 GAS/コテ

亜鉛ダイカスト、アルミニウム、マグネシウム、チタン、鉛、錫等ホワイトメタル合金の接合に開発された商品で、それ以外にも銅、真鍮、鋼、青銅等殆どの金属に接合できます。

【用途の一例】

- アルミコンデンサ、ラジエーターコアの補修
- アルミボディの小さな亀裂補修
- ステンレスマフラーの補修(高温部分を除く)
- クーラーパイプの補修

融点179℃ 抗張力12kg/mm²



MAGNA51(200g)



【例】クーラーパイプ補修

マグナ55・全アルミ合金溶接棒 GAS/TIG/MIG

自動車部品で多く使用されているアルミニウム溶接棒で、エンジン部分ダイカスト製品を含むあらゆるアルミ合金の溶接を可能にし、耐割れ性耐衝撃性に強く、アルミ母材の融点以下で溶け、作業を容易にします。

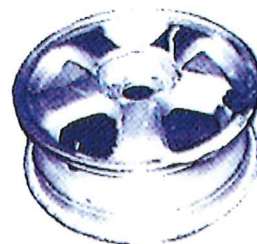
【用途の一例】

- アルミエンジン部品
- アルミホイール
- クーラーパイプの接合
- オイルキャッチタンクの作成

融点565~605℃ 抗張力21~24.6kg/mm²



MAGNA55(200g)



【例】アルミホイール補修

マグナ88C・高強度無公害万能ハンダ GAS/コテ

鉛を一切含んでいない耐腐食性のある特殊ハンダで従来の鉛ハンダの約3倍以上の強度を持ち、通電性も25%ほど向上し、凝固時間もわずか3秒と早く、電気系等補修に最適で、オルタネーター、セルモーターなどの性能を十分発揮します。

【用途の一例】

- ハーネス等配線接合
- サビた配線の補修
- リヤガラスの熱線補修
- メッキ製品の補修

融点215℃ 抗張力9.8kg/mm²



MAGNA88C(0.8mm)



【例】リヤガラスの熱線補修

適用金属リスト

	軟鋼	メッキ鋼板	高張力鋼	高炭素鋼	ステンレス	鋳物	銅	真鍮	アルミ合金	亜鉛	錫	マグネシウム	チタン
51	◎	◎	○	●	●	●	◎	◎	◎	◎	×	●	●
55	×	×	×	×	×	×	×	×	◎	×	×	×	×
88C	◎	◎	○	○	◎	○	◎	◎	●	×	●	×	×

◎：優
○：良
●：可
×：不可

TO ORDER MAGNA WELDING ALLOYS, PHONE OR WRITE TO:

総輸入発売元 **株式会社 エクシード**