

警告

- こて先再生の用途以外には、使用しないでください。
- 他の薬品とは混合しないでください。
- 取扱時には、保護具を着用してください。(保護眼鏡・手袋・マスクなど)
- 加熱すると煙が発生しますので、換気を十分に行なってください。
- 使用後は、容器を密閉し、子供の手の届かない冷暗所に保管してください。

Warning

- Do not use the chemical paste for purposes other than restoring of the soldering tip.
- Do not mix with other chemicals.
- Wear protective equipment (goggles, gloves, mask, etc.) during treatment.
- Since heating generates smoke, ventilate the air in the working room sufficiently.
- Seal the container after each use, keep out of reach of children, and store it in a cool dark place.

警告

- 切勿使用焊鐵頭再生以外之用途。
- 切勿與其他藥品使用。
- 使用時必須帶眼鏡・手套・口罩等。
- 加熱時會冒煙，必須充分做好通風。
- 每次使用完畢後，必須將容器關緊而保存在小孩無法拿到的冷暗之處。

【特長】Features 特點

- リン酸アンモニウムを含みません。
- こて先にダメージを与えずに酸化物の除去ができます。
- 酸化によるこて先短命化対策が可能です。
- This product does not contain diammonium phosphate.
- Oxidation can be removed without causing damage to the soldering tip.
- Prevent shortened service life of the soldering tip caused by oxidation.
- 此產品不含有磷酸氨。
- 此產品可以除去焊鐵頭上的氧化物而不會損傷焊鐵頭。
- 可以防止因氧化而導致的焊接頭壽命縮短。



ケミカルペーストを固定する、またはハッコーFT-700と使用する場合は、付属の両面テープをペーストの底面に貼ってください。

Secure the chemical paste. Otherwise, when using the HAKKO FT-700, attach the accessory two-side tape to the bottom of the paste.

以固定化學膏或者是與HAKKO FT-700 使用時・用附屬的兩面貼帶貼在化學膏底面。



内容量:10g
成分:ペーストフラックス、錫

Amount : 10g
Contents :
Flux paste, tin

容量:10g
成分:助鉛膏・錫

HAKKO
白光株式会社
HAKKO CORPORATION

●本社
TEL:(06)6561-1574(代)
●HEAD OFFICE
TEL:+81-6-6561-3225

ホームページ <http://www.hakko.com>

MA01387XZ170227 2017.02

HAKKO FS-100

CHEMICAL PASTE

ケミカルペースト

化學膏

No.FS100-01



こて先の余分なはんだや汚れを取り除き、こて先を再コーティングして、こて先に対するはんだのぬれ性を復活させます。

By removing excess solder adhered on the iron soldering tip and coating the tip again, this paste restores the tip's soldering ability.

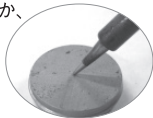
不單可除去焊鐵頭多餘的焊錫和汚濁，還可以將焊鐵頭重鍍錫，以便可回復焊錫的潤濕。

- 1.こて先を加熱したままで、クリーニングスポンジかクリーニングワイヤーでこて先の余分なはんだや汚れを除去します。(350℃くらいのこて先温度が最適です。)
- 2.余分なはんだや汚れを取り除いてすぐにケミカルペーストFS-100にこて先を浸漬し、はんだめっきを行います。
- 3.こて先の酸化物が除去できない時は、2～3回この作業を繰り返します。

△ 注意

2～3回繰り返しても除去できない時はハコロー FT-700を使用して余分なはんだや汚れを完全に除去してから、ケミカルペーストを使用してください。

- 4.きれいにばんだめっきされたことを確認し、もう一度クリーニングスポンジか、クリーニングワイヤーではんだを取り除きます。
- 5.使用している糸はんだをこて先に送ってください。



危険有害性情報

- ・眼刺激
- ・臓器の損傷(肺)
- ・呼吸器への刺激のおそれ

応急措置

- 目に入った場合…直ちに多量の水で十分に洗眼し、必要に応じて医師の手当を受けてください。
- 皮膚に付着した場合…直ちに多量の水で洗い流して、石鹸で洗ってください。
- 吸入した場合…新鮮な空気の場合に移動し、必要に応じて医師の手当を受けてください。
- 飲み込んだ場合…速やかに医師の手当を受けてください。

- 1.While heating the tip, remove the stain and excess solder on the tip with a cleaning sponge or cleaning wire. (It is easy to remove when the tip temperature is at approx. 350°C.)
- 2.Shortly after removing the stain and excess solder, put the tip to the chemical paste (HAKKO FS-100) and solder it.
- 3.When it is hard to remove the oxide on the tip, repeat the same steps 2 or 3 times.

△ Caution

If it still hard to remove even after performing the steps 2 or 3 times, use the tip polisher (HAKKO FT-700) to remove the excess solder fully and use the chemical paste.)

- 4.Confirm that soldering is performed properly and use the cleaning sponge and cleaning wire once more to remove the chemical paste thoroughly.
- 5.Feed the solder wire to the tip .

HAZARD INFORMATION

- ・ Eye irritation
- ・ Damage to organs (lungs)
- ・ Potential respiratory irritation

First-Aid Measures

- Eye contact…Immediately rinse the eyes thoroughly with copious amounts of water. Contact medical services as required.
- Skin contact…Immediately rinse the skin with copious amounts of water. If soap is available, wash with soap.
- Inhalation…Move to a place with fresh air, and contact medical service.
- Ingestion…Immediately contact medical services.

- 1.焊鐵頭以加熱的狀態用清潔海綿或清潔金屬絲將焊鐵頭多餘的焊錫和污濁擦拭。(焊鐵頭溫度在350℃左右是最適合除去溫度。)
- 2.將多餘的焊錫和污濁除去後，馬上把焊鐵頭抹上化學膏(HAKKO FS-100)而進行鍍錫。
- 3.焊鐵頭多餘的焊錫和污濁無法除去時，用上述2.的方法再2～3次重複。

△ 注意

2～3次重複後也無法除去時，利用HAKKO FT-700(焊鐵頭抹擦器)將多餘的焊錫和污濁完全除去後才使用化學膏。

- 4.確認已經完全鍍錫後，再用清潔海綿或清潔金屬絲將化學膏充分的除掉。
- 5.將所使用的焊線送上焊鐵頭。

危険有害性情報

- ・ 刺激眼睛
- ・ 傷害內臟器官(肺)
- ・ 有刺激呼吸器官的危險

急救處置

- 進入眼睛時…立即用大量的水充分的洗眼睛。如有必要找醫生救急。
- 粘住皮膚時…立即用水洗。如有肥皂，用肥皂洗。
- 吸入時……… 移到空氣新鮮之處。如有必要看醫生。
- 咽入時……… 立即看醫生。