

耐圧HEPAフィルタユニット

取扱説明書

●ご使用前に必ずお読みください。

- ◆ このたびは、耐圧HEPAフィルタユニットをお買い上げいただきまして、誠にありがとうございます。
- ◆ 本体の銘板にて、型式がご注文の製品に相違ないかをご確認ください。



1. 据え付け
2. 配管
3. 使用上の注意
4. メンテナンス
(フィルタ交換)
5. プレフィルタ



この取扱説明書の内容は予告無しに変更します。
また、取扱説明書中の図、及び表示は実際の仕様を
保証するものではありません。
この取扱説明書を製造者の許可なくして変更、複製
することを禁じます。

1. 据え付け

- ① 水平の位置に設置してください。
- ② アジャスタにて吐出口、吸入口の高さを調節してください。
- ③ 設置できない場所
 - ・振動のある場所
 - ・屋外で風雨にさらされる場所
 - ・可燃物の付近
 - ・発熱物の上部
 - ・周囲湿度85%R.H.以上の場所
- ④ 本機はエアの流れる方向が決まっています。吐出方向、吸入方向をまちがわないように据え付けてください。
- ⑤ 本機は0.3 μm の粒子の捕集を目的とした高性能フィルタです。大きな粒子を含んだエアを供給する場合は、フィルタの長寿命化のため、かならず熱風源の吸入側にプレフィルタを設けてください(P. 3参照)。

2. 配管

- ① 吐出口はオン型フェルールとなっています。吐出側配管には必ずメン型フェルールをご用意ください。
- ② 吐出口への配管は付属のシリコンリングをはめ込み、専用のUCクランプにてしっかりと締結してください。
- ③ 吸入口はメン型フェルールとなっています。吸入側配管には必ずオン型フェルールをご用意ください。
- ④ 吸入口の配管は専用のシリコンリングをはめ込み、付属のUCクランプにてしっかりと締結してください。

オン型フェルール



シリコンリング

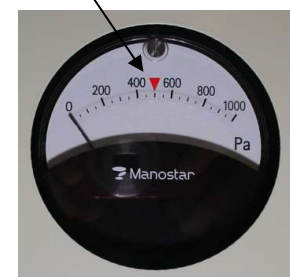
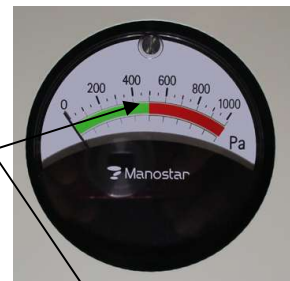
注意 : 吐出口、吸入口ともフェルール以外の配管をおこなわないでください。
また、配管をおこなう場合は、エア漏れ防止のため、必ずシリコンリングをご使用ください。

3. 使用上の注意

- ① 本機のフィルタエレメントは高温使用時の炭化による白煙、臭気等の発生を低減させるため、出荷時に空焼きをおこなっていますが、ご使用前に再度、空焼きを実施されることをおすすめします。
 - ・ 空焼きは250℃にて約1時間を目安に実施してください。
 - ・ 空焼きの昇温スピードはできるだけ緩やかに10℃/1分以下を目安に昇温してください。
 - ・ 白煙の発生が残る場合は、空焼きの時間を延長してください。
 - ・ 空焼き後は内部構造物が炭化することにより強度が低下しているため、落下等の衝撃を与えないでください。
- ② 本機の据え付け、配管、及び空焼きが完了後、エア供給時に差圧計にて初期圧力損失を記録してください。
記録した初期圧力損失から、最終圧力損失を求め、添付の圧力損失シールを最終圧力損失値に貼り付けてください。
※ 最終圧力損失値は初期圧力損失測定値の2倍としてください。
- ③ 各HEPAフィルタBOXの定格風量以下でご使用ください。本機は耐熱タイプのため、定格風量は加熱された膨張風量を加味してご使用ください。
- ④ 本機の耐熱温度は250℃です。これ以上の熱風を供給しないでください。
- ⑤ 本機の耐圧は約20kPaです。これ以上の圧力をもつ熱風を供給しないでください。
- ⑥ 本機は二重構造による空気断熱方式を採用していますが、ご使用温度によってフィルタユニット表面が高温になる可能性がありますので、ご注意ください。
- ⑦ 熱風の供給時と停止時には若干の自己発塵がありますので、段階的な熱風の供給と停止をおこなってください。
- ⑧ 熱風の供給時と停止時には熱膨張、及び収縮による自己発塵がありますので、できるだけ緩やかな昇温と降温をおこなってください。

《最終圧力損失カスタムシール貼り付け例》
初期圧力損失250Paより
最終圧力損失500Paの場合

カスタムシール



4. メンテナンス(フィルタ交換)

- ①本機の圧力損失が置針の最終圧力損失値に近づいたら、フィルタエレメント(スペアフィルタ)の交換の準備をしてください。

・ スペアフィルタの納期は約1ヶ月となります。よって、早めの交換準備をおすすめします。

【スペアフィルタの型式】

耐熱HEPAフィルタユニット	FU-110U	FU-200U
スペアフィルタの型式	HEPA-4	HEPA-8

- ②フィルタエレメントは、吐出側の配管を取り外し、吐出口タンク蓋側から交換することができます。

※交換作業は事故防止のため、2名以上での作業をおすすめします。

《交換方法》

(1)吐出側の配管を外し、クランプバンドを緩めて、吐出口タンク蓋を取り外してください。



(2)吐出テーパのビスを取り外してください。



(3)吐出口テーパを取り外してください



(4)フィルタエレメントを引き出して交換してください。



注意 : スペアフィルタはエアの流れる方向が決まっています。スペアフィルタに記載されている矢印(エアの流れ方向)を充分に確認後、交換してください。

注意 : 吐出側タンク蓋には差圧測定用のパイプが取り付けられています。吐出側タンク蓋を取り付ける場合は、差圧測定用パイプの端面が下部に位置する方向に取り付けてください。

- ③交換後は、ゆるめた各ビスをしっかりと締め付けてください。
④前述の3. 使用上の注意 に従って、本機をご使用ください。
⑤交換したフィルタエレメントは産業廃棄物として処理してください。

注意 : フィルタエレメントは洗浄等による再生使用はできません。よって、フィルタの長寿命化のため、必ず熱風源の吸入側にプレフィルタを設けてください。

5. プレフィルタ

- ◆本機は0.3 μ mの粒子の捕集を目的とした高性能フィルタです。大きな粒子を含んだエアを供給する場合は、フィルタの長寿命化のため、必ず熱風源の吸入側にプレフィルタを設けてください。

《適合プレフィルタ一覧》

耐圧HEPAフィルタ ユニットの型式	適合プレフィルタ	
	エア源が外気(常温)導入時	エア源が熱風導入時
FU-110U	TVC1-K	ご相談ください。
FU-200U	TVC2-K	

※各プレフィルタの詳細仕様はオプションパーツカタログをご参照ください。



熱風発生機

製造
販売元



株式会社 関西電熱

本 社 〒577-8566 東大阪市高井田西5丁目4番18号
TEL (06) 6785-6001(代) FAX (06) 6785-6002
東京支社 〒144-0035 東京都大田区南蒲田2丁目4番4号
TEL (03) 5710-2001(代) FAX (03) 5710-2005
ホームページ www.kansaidennetsu.co.jp