

EPCバーナ取扱説明書

[13A仕様]

作成 2018年 6月

Daigas エナジー

目次

1. はじめに	2ページ
2. 安全上の注意	3ページ
3. 特徴	5ページ
4. 構造	5ページ
5. 仕様	6ページ
6. 設備設計および試運転上の注意	8ページ
7. 標準配管フロー	9ページ
8. データ	14ページ
9. 用途例	15ページ
10. メンテナンス	16ページ
11. 消耗品・予備品・部品リスト	17ページ
12. 燃焼不良の原因と対策	18ページ
13. 設備の保守点検について	19ページ
14. 保証項目	21ページ
15. その他	21ページ

1. はじめに

EPCバーナは、ダイレクト点火式バーナに燃焼ファンと燃焼補機類及び制御盤をパッケージ化することでバーナ構造の単純化を実現したバーナで、燃焼用空気のHigh-Lowについて二位置制御を二速モータで行うHigh-Low制御タイプと、燃焼ファンの吸気について位置比例制御をコントロールモータで行う位置比例制御タイプが存在します。

本書では製品をより安全にご使用頂き、危害を未然に防ぐ為にさまざまな注意事項を絵表示で表しています。

注意事項は危害や損害の大きさと切迫の程度を明示する為に、誤った取扱いをすると生じる事が想定される内容を「**危険**」「**警告**」「**注意**」の3つに区分しています。いずれも安全に関する重要な内容ですので、**必ず守って下さい**。

表示と意味は以下の通りです。

危害・損害の程度とその表示

 危険	表示を無視して誤った取扱いをすると使用者等が死亡又は重傷を負う危険が差し迫って生じる事が想定される内容を示しています。
 警告	表示を無視して誤った取扱いをすると使用者等が死亡又は重傷を負う可能性が想定される内容を示しています。
 注意	表示を無視して誤った取扱いをすると使用者等が傷害を負う可能性が想定される内容及び、物的損害の発生が想定される内容を示しています。

絵表示の例

	△記号は、注意(危険・警告含)を促す内容があることを告げるものです。 図の中や近くに具体的な注意内容(左図の場合は火災注意)が描かれています。
	⊘記号は、禁止の行為であることを告げるものです。 図の中や近くに具体的な注意内容(左図の場合は火気禁止)が描かれています。
	●記号は、行為を強制したり、指示したりする内容を告げるものです。 図の中や近くに具体的な注意内容(左図の場合は一般的な強制)が描かれています。

※ 本書はいつでも使用できるように大切に保管して下さい。

2. 安全上の注意

危険

【ガス漏れ時の処置について】

- ❗ 元バルブを閉めて下さい。
- ❗ 換気を行って下さい。
- ❗ ガス漏れ原因を取除いて下さい（不明な場合は、弊社へご相談下さい）。
また、以下の事項は絶対にしないで下さい。
-  火をつける、火を近付ける。
-  電気器具のスイッチの「入・切」。
-  電源プラグの抜き差し。
-  周囲の電話を使用する。
→炎や火花で引火し爆発事故を引起す恐れがあります。

警告

【不完全燃焼時の対処について】

- ❗ 燃焼を停止(消炎)して下さい。
- ❗ 装置周辺を換気して下さい。
- ❗ 原因を取除いてから、ご使用下さい（不明な場合は、弊社へご相談下さい）。
→一酸化炭素、NO_x等の有害ガスや、スス等が異常発生する恐れがあります。

【指定のガス種で使用して下さい】

- ❗ 本書記載のガス種・ガス圧で使用して下さい。
→不完全燃焼、着火不良、リフトあるいは逆火、燃焼範囲の減少、流量計指示異常、配管機器の故障等が起こる恐れがあります。

【異常時は使用を中止して下さい】

- ❗ 燃焼を停止し、ガス元バルブを閉じて下さい。
使用中に異常な燃焼・臭気・異常音等を感じた時は、直ちに使用を中止し「[12. 燃焼不良の原因と対策](#)」に従って下さい。それでも直らない場合は弊社へご相談下さい。
→火災や不完全燃焼を引起す恐れがあります。

【燃焼量】

- ❗ 本書記載の燃焼量及び圧力以外では、使用しないで下さい。
→異常燃焼を引起し不完全燃焼・爆発の原因となります。

注意

仕様に合った電源を使用して下さい

【運転時】

-  点火トランスの二次側配線は高圧電流が流れますので絶対に手を触れないで下さい。
→感電する恐れがあります。
-  運転中及び運転後しばらくの間はバーナや周辺機器に高温の部分がありますので、手を触れないで下さい。
→火傷を負う恐れがあります。
-  バーナや制御盤に水等の液体がかからないようにして下さい。また濡れた手で運転操作をしないで下さい。
→高電圧部分があり、感電する恐れがあります。
-  バーナ周辺温度が55℃(制御盤周りは40℃)以上にならないように設置、運転して下さい。
→紫外線光電管等の電子部品の故障の原因になります。
-  バーナに大きな振動や荷重を与えないで下さい。
→バーナや周辺機器の故障の原因になります。
-  24時間以上の連続運転でご利用になられる場合は、安全技術指標に対応するために、シャッター付光電管の取付けが必須となります。交換してご利用ください。
-  運転終了直後等の炉内温度が高い状態で、ブローやファンを停止せず、常温付近まで冷却して下さい。
→バーナや周辺機器の故障の原因になります。

【点検時】

-  絶対に加工や改造を行なわないで下さい。また燃焼調整を行なう場合は「8. データ」をよく確認した上で実施して下さい。
→ガス漏れや異常動作による怪我、爆発、火災の恐れがあります。
-  点検時、高温部を十分冷却してから行って下さい。
→火傷を負う恐れがあります。
-  バーナ及び操作盤等を点検する時は、必ず元電源を切り燃料の元栓を閉じて下さい。
→感電の恐れがあります。燃料漏れがあると火災、爆発の原因となります。

【再点火】

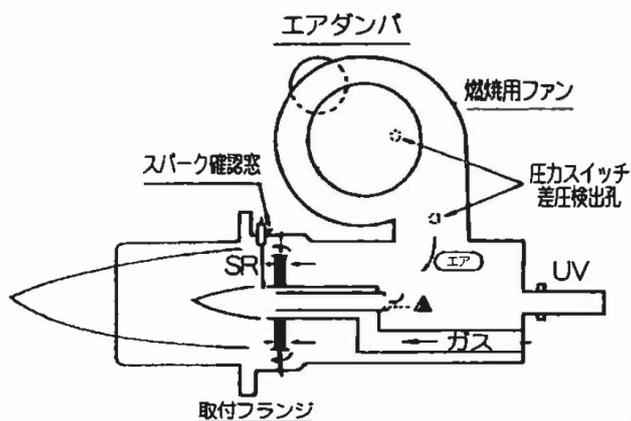
-  失火、不着火が発生した時は、「12. 燃焼不良の原因と対策」または「13. 設備の保守点検について」に従って不着火の原因を取り除き、十分なパーズ(換気)を行った後、再点火して下さい。
→頻繁に再点火を行うと炉内に燃料ガスが滞留し、爆発の原因となります。

3. 特長

- ・パッケージ型の為、現場施工が容易・安価です。
- ・燃焼用空気量の調節が可能のため、低燃焼時の過剰空気量を大幅に抑制できます。
- ・紫外線光電管の採用とメインバーナダイレクト点火方式により確実な点火が行われます。
- ・ターンダウン比が大きい為、きめ細やかな温度制御が可能です。
- ・バーナ構造が簡単なため、メンテナンスが容易に行えます。

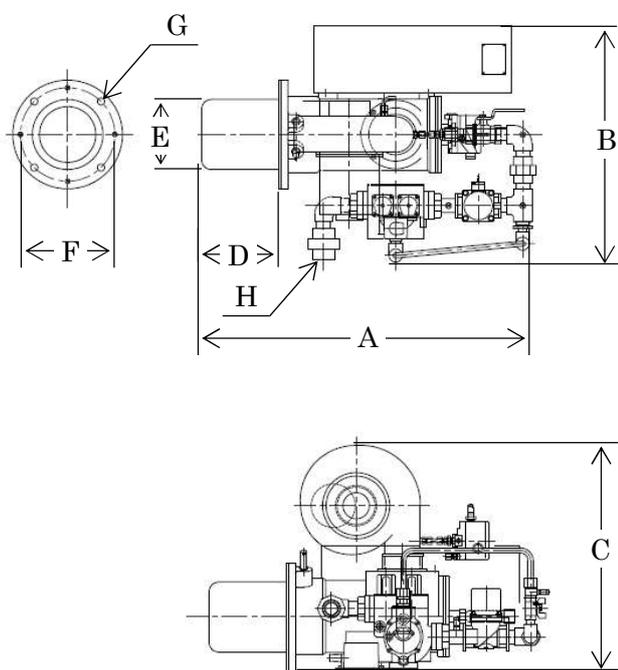
4. 構造

<構造>

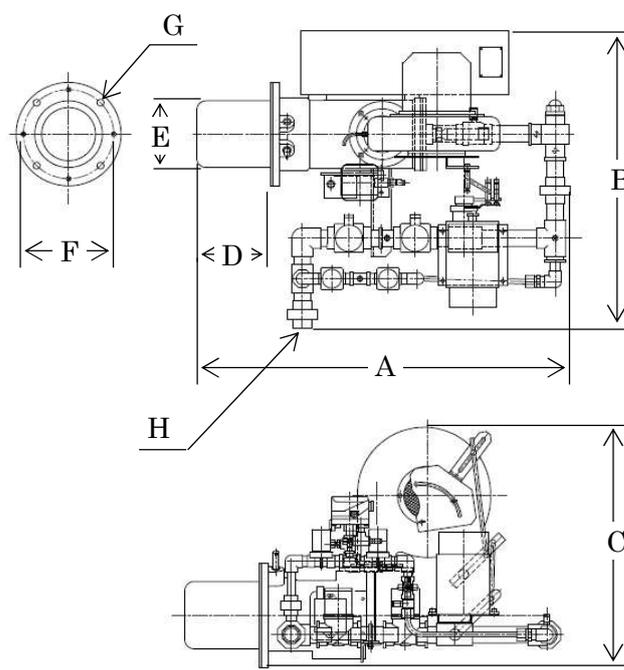


<外形図>

[High-Low 制御タイプ]



[位置比例制御タイプ]



	A	B	C	D	E	F	G	H
EPC-50K	530	438	352	110	φ89.1	φ145	4-φ16	Rc 1/2
-100K	635	460	444	150	φ138	φ184	4-φ14	Rc 3/4
-200K	744	478	501	150	φ138	φ184	4-φ14	Rc 1 1/4
-300K	751	530	540	150	φ138	φ184	4-φ14	Rc 1 1/4
EPC-100K(P)	762	615	492	150	φ138	φ184	4-φ14	Rc 3/4
-200K(P)	762	615	492	150	φ138	φ184	4-φ14	Rc 1
-300K(P)	806	620	531	150	φ138	φ184	4-φ14	Rc 1 1/4

5. 仕様

本バーナは、都市ガス13A専焼バーナです。都市ガス13A以外の燃料ガスのご使用はお控えください。尚、以降のデータは、都市ガス13Aを使用した場合の値を示しています。

<都市ガス13Aの性質>

総発熱量 MJ/m ³ N (kcal/m ³ N)	45.0 (10,750)
真発熱量 MJ/m ³ N (kcal/m ³ N)	40.6 (9,700)
ガス比重	0.638
理論空気量 m ³ /m ³	10.7
燃焼範囲 Vol%	約5~15
理論湿り排ガス量 m ³ /m ³	11.8
理論乾き排ガス量 m ³ /m ³	9.6
ウォッベ指数	52.7~57.8

<バーナ型式>

EPC — 100K(P)

→ 定格燃焼量 (kW)

→ (P) : 位置比例制御、ブランクはHigh-Low制御

<仕様>

器種	EPC-50K	EPC-100K	EPC-200K	EPC-300K	EPC-100K(P)	EPC-200K(P)	EPC-300K(P)	備考
適用ガス	13A							
定格燃焼量(kW)	58	116	233	349	116	233	349	
標準ガス圧力(kPa)	2.0				2.0			
ターンダウン	5:1	6:1	10:1	13:1	7:1	10:1	12:1	
点火方式	メインバーナダイレクト点火							
炎検知方式	紫外線光電管							
ガス接続径	1/2	3/4	1 ¹ / ₄	1 ¹ / ₄	3/4	1	1 ¹ / ₄	
燃焼筒長さ(mm)	110	150			150			
電源 (V)	100 (単相)		200 (三相)		200 (三相)			
燃焼ファンメーカー	赤松電機/一宮電機							
消費電力 [最大] (W)	100	225	520	785	465	465	805	60Hz 専用
制御方式	二位置による High-Low 制御				コントロールモータによる 位置比例制御			
重量 (kg)	23	32	42	46	42	44	52	

❗ 点火トランスは付属のものを使用して下さい。
→ 付属以外のものを使用されますと点火不良の恐れがあります。

❗ 点火時のインプットとトライアル時間は以下を遵守して下さい。

点火時のインプット	トライアル時間
58kW未満	5秒以内
58以上116未満	3秒以内
116以上350以下	2秒以内

❗ 1次側電源の接続は、100V電源の器種にあつては設置側をY端子に接続し、200V電源の機種にあつては、設置線をS端子に接続後、ファンの回転方向を確認のうえ、R、T端子に接続して下さい。

❗ 低燃焼ガス流量(あるいは点火時ガス流量)は、「5. 仕様」に記入されたターンダウン範囲で、中間コックの開度を変更することで調整して下さい。

❗ 高燃焼ガス流量の調整は、電磁弁下流側のボールバルブで行なわずに、ボールバルブは全開として、High-Low2位置制御タイプの場合は、ガバナの出圧調整で、比例制御タイプの場合には、バタフライ弁の開度調整で行なって下さい。

❗ 燃焼用ファン風量は、「8. データ」に示された「ファン風量とダンパー開度の関係」を参考にしてダンパー開度を変更して調節して下さい。ただし、空気比を正確に調整する必要がある場合には、排気中の残存酸素濃度を測定して、ダンパー開度を設定して下さい。

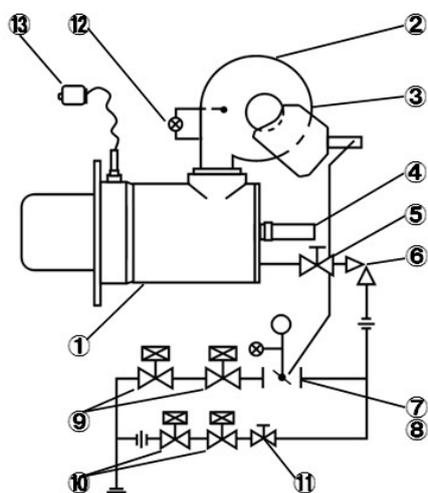
❗ 位置比例制御タイプを用いる場合、コントロールモータのフィードバック抵抗値が135Ωの温度調節計を使用して下さい。

❗ 本バーナには各器種共、位置比例制御タイプの場合「位置比例制御(P)」が付きます。

❗ 本バーナを使用される燃焼設備の安全設計については、社団法人日本ガス協会発行の「工業用ガス燃焼設備の安全技術指標」(第4版、平成21年1月発行)に従っていただきますようお願いいたします。

7. 配管フロー

<フローシート>

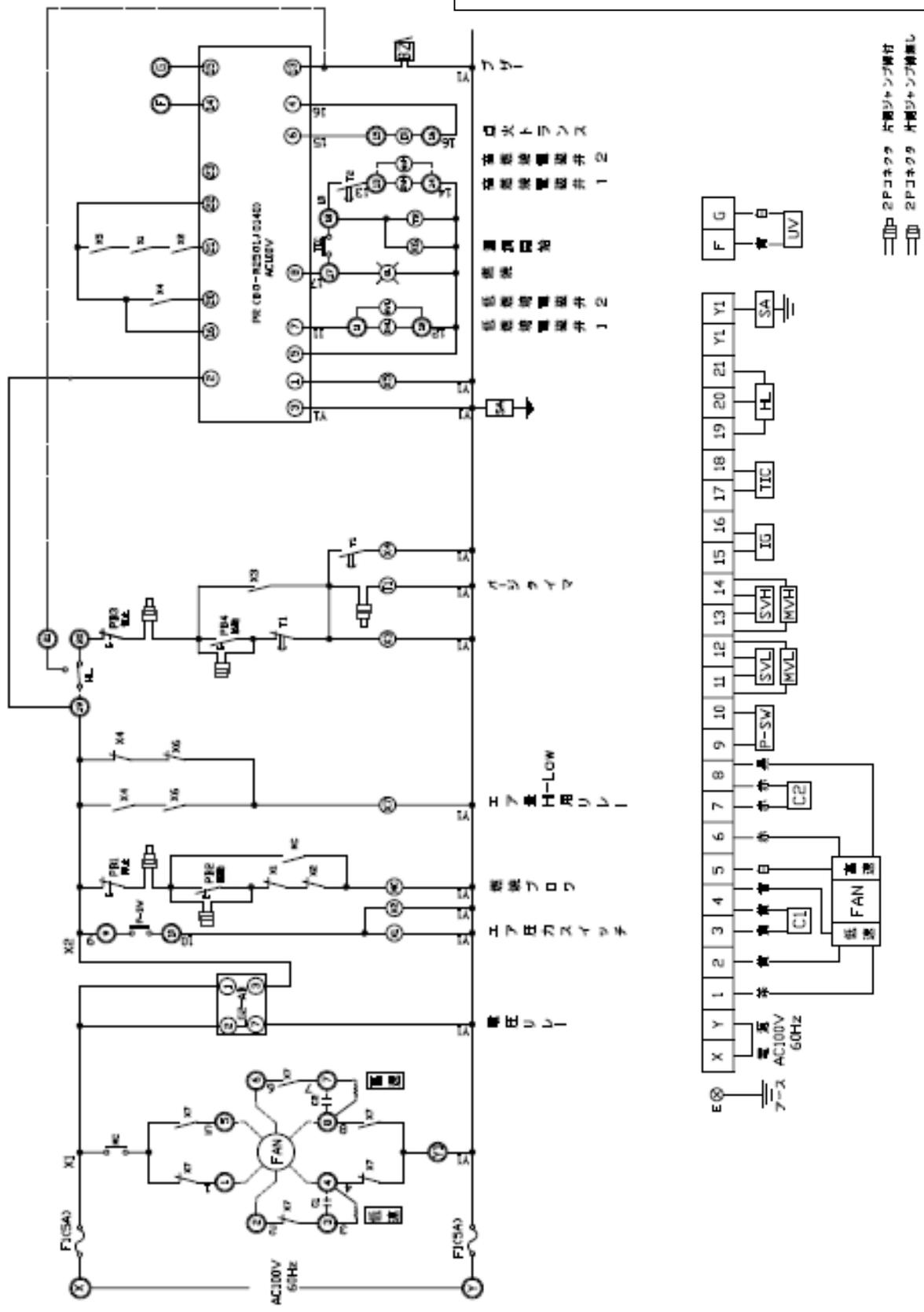


※ 下図は EPC-100K(P) 【位置比例制御の場合】
High-Low 制御では、⑥⑦⑧がなくなります。

QTY	MARK	PARTICULARS
1	1	バーナ本体
1	2	燃焼用フロア
1	3	エアダンパ
1	4	ウルトラビジョン
1	5	ボールバルブ
1	6	ニードルバルブ
1	7	バタフライバルブ
1	8	コントロールモータ
2	9	高燃焼遮断弁
2	10	低燃焼遮断弁
1	11	中間コック
1	12	風圧カススイッチ
1	13	点火トランス

<EPC-100K>

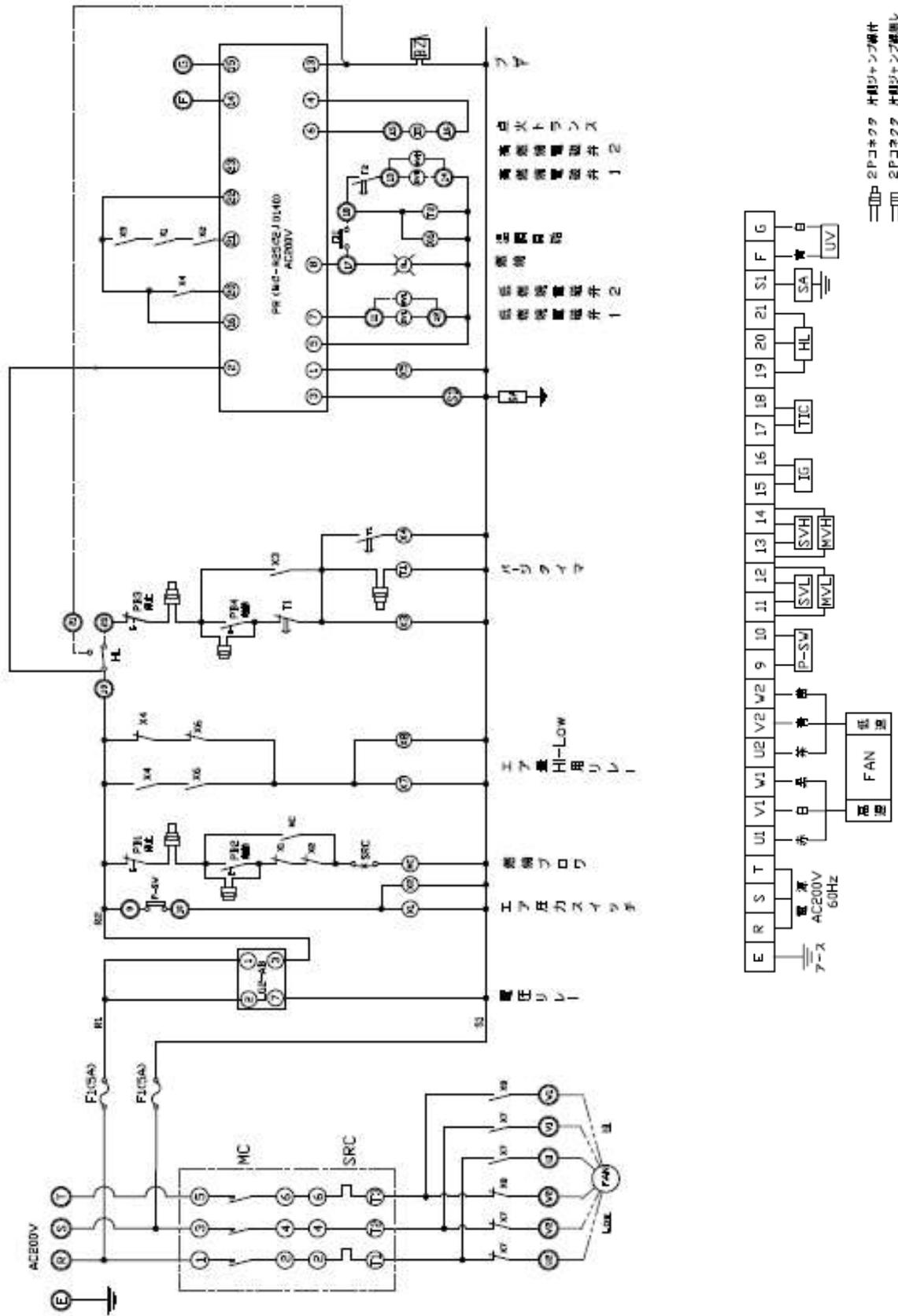
燃焼ファンは 60Hz 専用です。
50Hz 地域でご使用される場合はインバータを取り付けて下さい。



- 2Pコネクタ 片側ジャンプ挿付
- 2Pコネクタ 片側ジャンプ挿入し

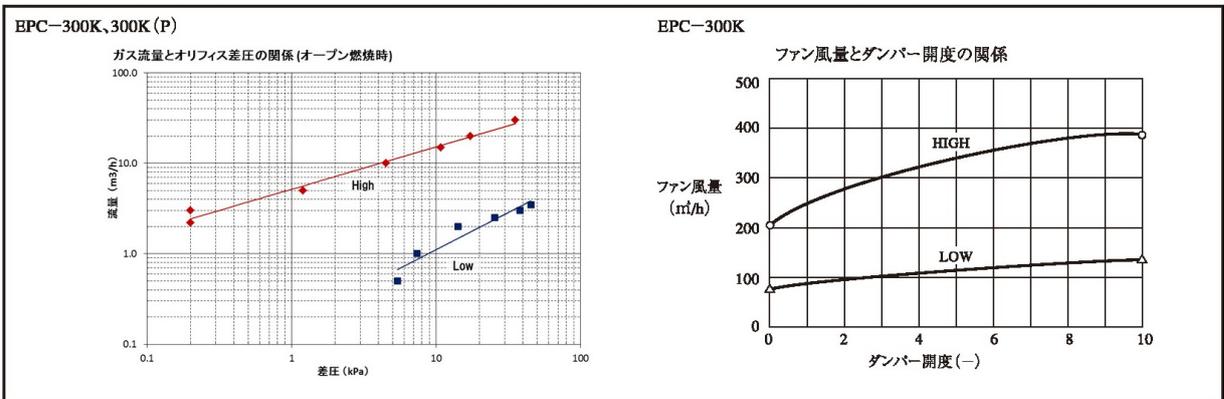
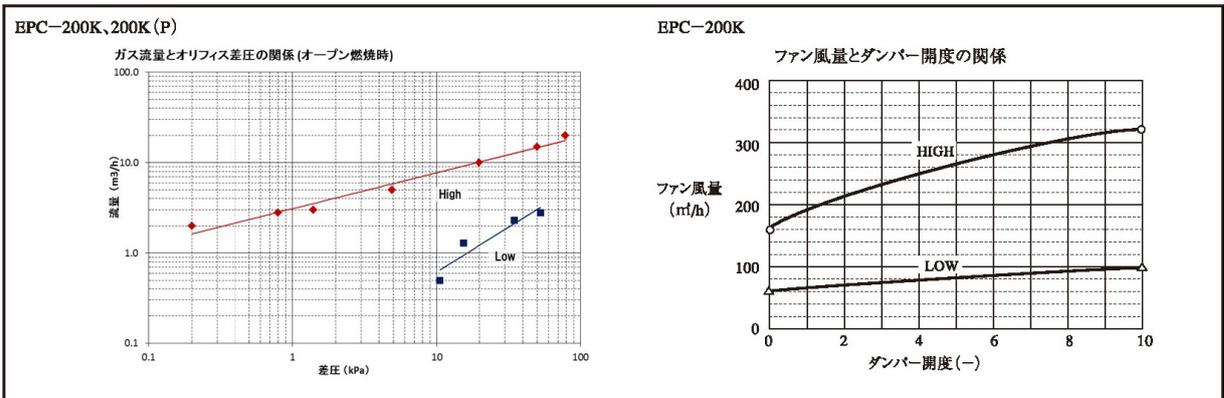
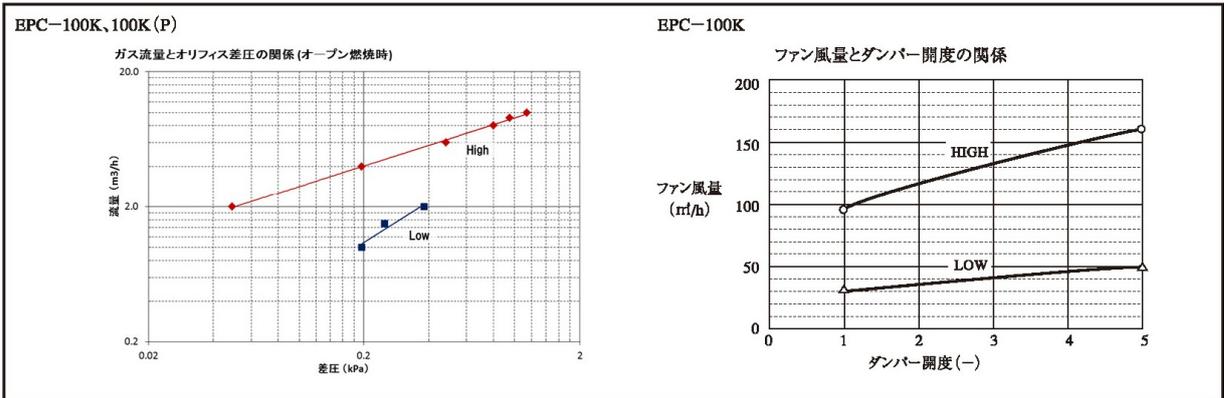
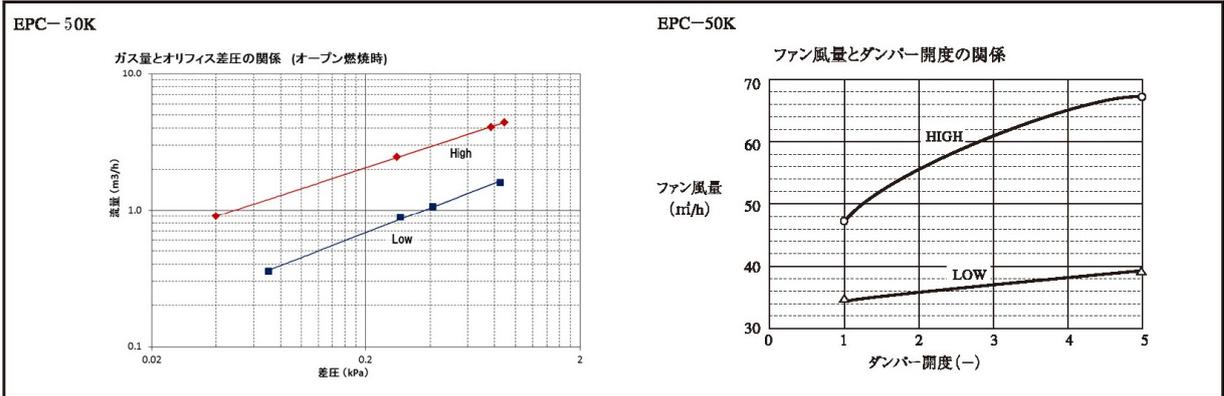
<EPC-200K, 300K>

燃焼ファンは 60Hz 専用です。
50Hz 地域でご使用される場合はインバータを取り付けて下さい。

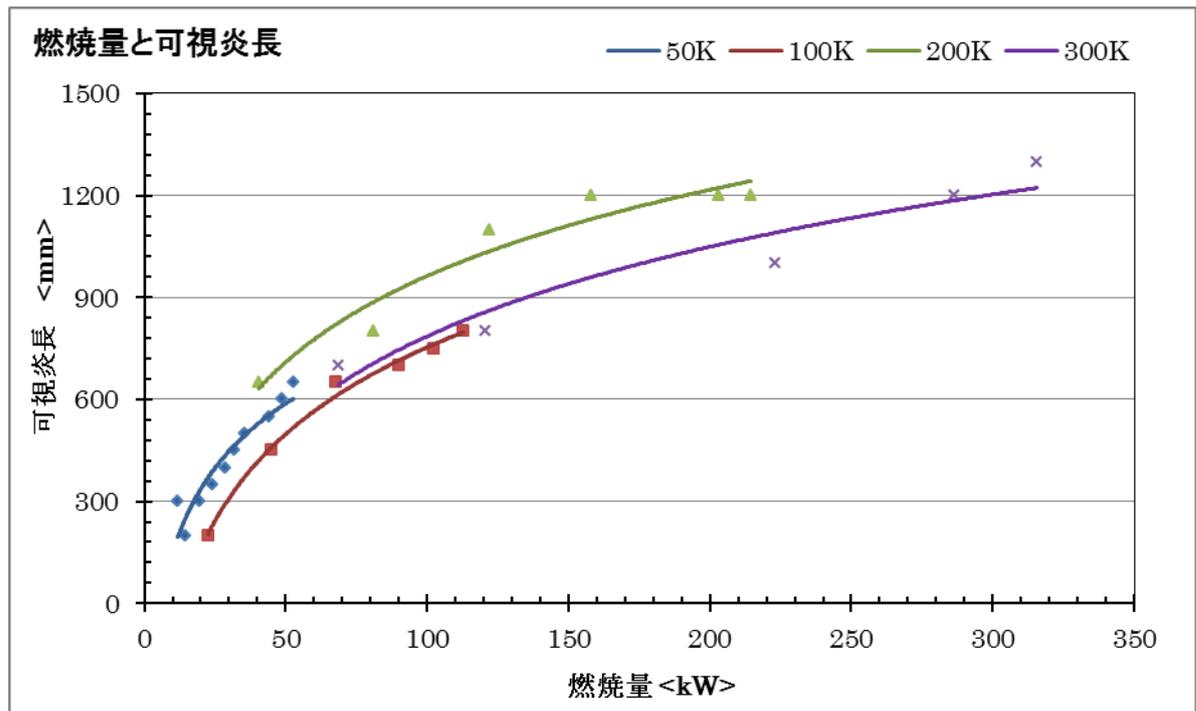


2Pコネクタ 片側ジャンプ端子
2Pコネクタ 片側ジャンプ端子

8. データ



- ⑧ ・ ファン風量は炉内圧が0 (kPa) の場合の値。
 ・ High燃焼ガス測定用オリフィスプレートはユニオン中に挿入済。
 ・ Low燃焼ガス測定オリフィスは、アルミチューブ接続ジョイントに加工済。



※ オープン燃焼 エアダンパー全開時

<出荷時の調整データ>

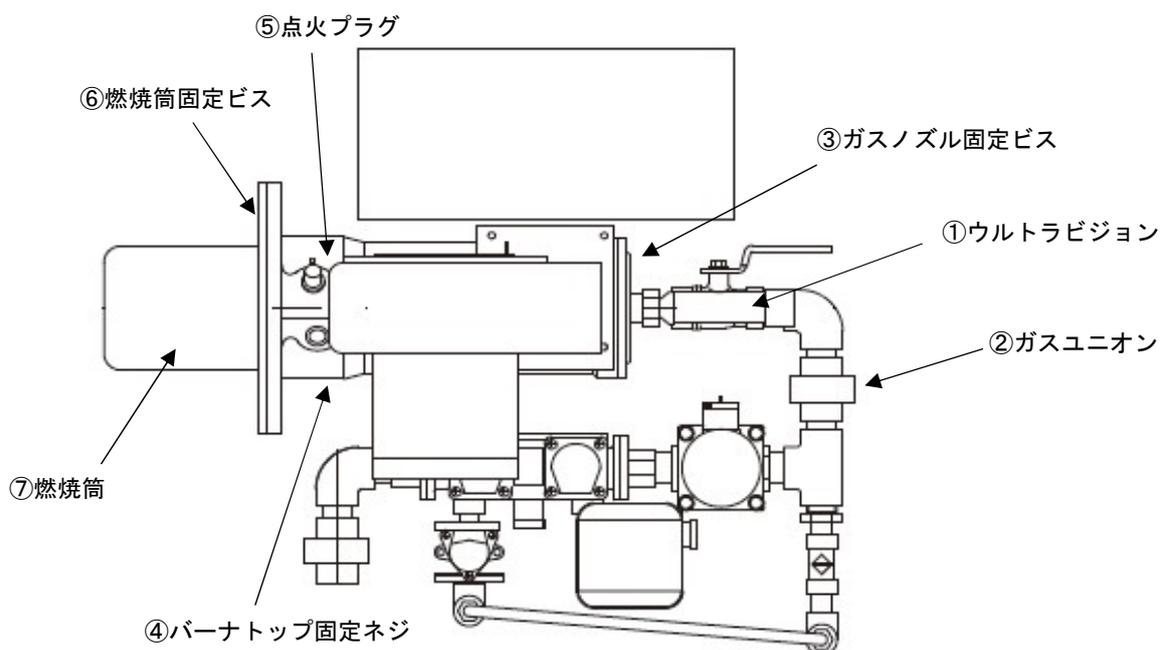
[13A 真発熱量 40.6MJ/m³N]

		EPC-50K	EPC-100K	EPC-200K	EPC-300K
ガス流量 [m ³ N/h]	点火時(低燃焼時)	0.9	1.5	1.8	2.3
	最大燃焼時	4.5	9.1	18.0	27.0
インプット [kW]	点火時(低燃焼時)	約 10	約 17	約 20	約 26
	最大燃焼時	約 51	約 103	約 203	約 305
オリフィス差圧 [kPa]	点火時(低燃焼時)	0.34(Low 差圧)	0.20(Low 差圧)	0.34(Low 差圧)	0.22(Low 差圧)
	最大燃焼時	0.74(High 差圧)	0.72(High 差圧)	0.59(High 差圧)	0.31(High 差圧)
エア制御弁開度		全開	2(目盛)	5(目盛)	10(目盛)

9. 用途例

- ・小型ボイラ
- ・温水ボイラ
- ・熱風乾燥装置
- ・液加熱装置
- ・小型非鉄金属溶解炉

10. メンテナンス



<分解>

1. ウルトラビジョン①、ガスユニオン②を取り外して下さい
→ ガスユニオン内にオリフィスプレートが入っているので、紛失に注意して下さい
2. ガスノズル部の取り外し
→ ガスノズル固定ビス③×4個を取外し、バーナトップ固定ネジ④×3個を緩めて下さい

点火プラグ⑤を取り外す
→ キャップを外し、点火プラグを取り外して下さい
3. 燃焼筒⑦を取り外す
→ 燃焼筒固定ビス⑥×4個を取り外して下さい

<組立>

→ 上記分解手順の逆で組み立てて下さい

- ※ バーナトップが偏心しないように、バーナトップ固定ネジ④で調整して下さい
- ※ バーナトップとスパークロッドとのギャップは、3～4mm程度に調整して下さい

11. 消耗品・予備品(推奨)

推奨消耗品・予備品は以下となります。

- ・燃焼筒
- ・スパークロッド
- ・パッキン
- ・電磁弁・コントロールモータ・圧カスイッチ等

- ❗ 消耗品の交換時期は、使用温度、使用条件により大きく異なります。
点検時に部品の損傷を確認し、早めに交換して下さい。
詳細は(株)OGCTSまで問い合わせ下さい。

12. 燃焼不良の原因と対策

燃焼不良現象	原因	対策と処置
1. 点火不良	<ol style="list-style-type: none"> 1. 供給ガス圧が適切でない 2. 供給ガス元バルブが閉になっている 3. 空気比が適切でない 4. イグニッション不良 5. 電磁弁、遮断弁故障 6. 電圧が低下している 	元ガバナの調整 ガス元バルブ開 ガスおよびエア量の調整 点火トランス、スパークロッド、 高圧コード調査 スパークロッドの寸法調整 (クリアランス) 部品交換 標準電圧にする
2. ススの発生	<ol style="list-style-type: none"> 1. 空気比が適切でない 2. ガス圧力が高い 3. 炉内圧力が適正でない 	ガスおよびエア量の調整 元ガバナ調整 炉内圧力の確認
3. 異常燃焼及振動燃焼	<ol style="list-style-type: none"> 1. 空気比が適切でない 2. ガス元圧力が高い 3. 炉内容積が適切でない 4. 保炎機構の破損 5. 炉内圧力が適切でない 6. 炉内ガス流の緩急があり、 共鳴振動する 	ガスおよびエア量の調整 ガバナ調整 燃焼量の変更 部品交換 炉内圧力調整 燃焼室・燃焼量の検討
4. 電磁弁が開かない	<ol style="list-style-type: none"> 1. 電圧が低下している 2. フレーム電流が検出出来ない 3. 電磁弁、リレー故障 4. 電気配線の接触不良又は配線外れ 	標準電圧にする ウルトラ球の点検 部品交換 電気配線確認
5. 点火時に異音がする	<ol style="list-style-type: none"> 1. イグニッション不良 2. 点火遅れ 3. 空気比が適切でない 4. 炉内圧力が正常でない 	点火トランス・スパークロッド・高圧コード調査 スパークロッドの寸法調整 (クリアランス) ガス量調査 ガスおよびエア量の調整 炉内圧力調整
6. バーナが起動しない	<ol style="list-style-type: none"> 1. バーナ電源が入っていない 2. ガス圧力が正常でない 3. スイッチ類の故障 4. プロテクトリレーの故障 	バーナ電源の確認 元ガバナの調整 ガスコック類の開閉確認 部品交換 プロテクトリレーの交換
7. 運転中に失火する	<ol style="list-style-type: none"> 1. 炉内圧力が適正でない 2. ガス圧力が変動する 3. 空気比が適切でない 4. 紫外線光電管の検出電流が小さい 	炉内圧力の調整 元ガバナの調整 ガスおよびエア量の調整 ガスおよびエア量の調整

13. 設備の保守点検について

保守点検の目的は、燃焼設備を常に効率良くかつ安全に使用できる状態に保つことです。日常の運転状態を監視するだけでなく、危険状態を事前に把握する為にも定期的な設備点検が必要です。

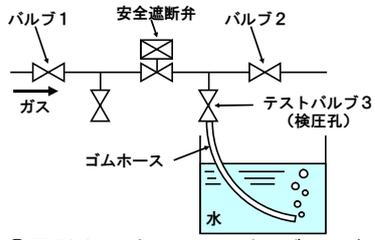
また安全確保の為には、安全機器類に頼るだけではなく使用者も常に注意しなければなりません。使用者の作業手順・緊急時の処理等についても明示し、事故の発生を未然防ぐことが重要です。

以下に一般的な点検要領を示しますが、各項目は使用状況に応じて項目を追加する等、実情に即した内容として下さい。

なお定期点検時には、点検結果を記録し、保存しておくこと以後の定期点検に役立ちます。

<点検要領>

大項目	項目	日常点検要領	定期点検要領	周 期			
				1ヶ月	3ヶ月	半年	
配管及び付属品	配 管	漏洩の有無	臭覚テストおよび異音をチェックする	石けん水テスト、ゲージテストでチェックする			○
		腐食および機械的損傷の有無	目視で確認する	配管系附近の調査、配管支持のチェック			○
	バルブ類およびその他付属品	漏洩の有無	臭気および異音をチェックする	石けん水等でチェックする		○	
		バルブ類の操作性	コックのゆるみ、ハンドルの操作性をみる	付近の障害物の有無を確認(通常操作しないバルブも含む)		○	
燃 焼 装 置	バーナ	詰まりや損傷の有無	目視確認	外観や内部をチェックする			○
		燃焼状態(炎の安定性)	目視、異音はないかチェックする	排気中のCOを測定し、正しい空気比で燃焼しているか確認する(CO=0.02%以下)		○	
		点火消火時の異常の有無	点火音、消火音がしないかチェックする	炎の大きさは適正かチェックする。燃焼量を測定する		○	

大項目	項目	日常点検要領	定期点検要領	周 期			
				1ヶ月	3ヶ月	半年	
安 全 装 置 そ の 他	電磁弁	作動異常の有無	振動、異音、過熱はないか	失火させた状態で、しゃ断を確認する		○	
	電磁弁	通り抜けの有無	電磁弁下流の圧力上昇や、上流の圧力降下のチェック、または、バブリングテスト	※バブリングテストの方法  ①電磁弁下流のテストバルブ3にゴムホースをつなぎ、その先端をビーカー等の水を入れた容器の水の中に浸す ②電磁弁とバルブ2を閉止した後、テストバルブ3を開く →ガスが電磁弁を通り抜けている場合、ゴムホース先端から気泡が出る		○	
	火炎検出器	機能の異常の有無	作動確認	検知電流および火災応答時間を測定する		○	
		消耗、汚損の有無	目視確認	球表面の清掃、チェック	○		
	エア圧力スイッチ	作動状況	点火動作時の作動確認 OFF時の溶着チェック	作動を確認する		○	
	制御盤	燃焼シーケンス	作動確認	プレパージタイム・スパークタイムを測定し作動時間に異常がないかチェックする		○	
		盤内の汚損の有無	目視確認	端子、接点部にほこりの異物堆積がないか			○
		異音及び異常温度上昇の有無	制御盤、機械類が40℃以上にさらされていないか	盤および主要機器、端子部の温度チェック			○
	コントロール弁	作動異常の有無	作動は確実か、振動異音はないか	作動、復元時間は正常か(測定)、設定値の確認		○	
	ブロワ	フィルターつまりの有無	吸込口にゴミが堆積していないか	フィルターの清掃又は交換	○		
異常音		振動異常音はないか	運転時の異音確認	○			
燃焼設備周辺	可燃物危険物障害物の有無	整理整頓			○		

14. 保証項目

<保証>

運転開始後12ヶ月以内、もしくは納入後18ヶ月以内のいずれか早い方で、弊社の設計、製作上の不都合により生じた故障に対しては、無償にて修理もしくは良品との交換をいたします。本交換部品の保証期間は本機器の保証期間以内とし、その引渡し条件は本機器の納入条件と同じとします。

但し、消耗品については無償保証対象外とします。また、上記故障に伴う二次的損失および弊社供給範囲外の故障・劣化については免責とさせていただきます。なお、二次的損失とは以下をさします。

- ・ 代替機の設置にかかる費用
- ・ 他社に生産委託された場合の費用の増加等
- ・ 製品納入の遅滞等を起因として第三者に支払った損害賠償金等
- ・ 性能低下に伴うガス代等の経費増加、労働時間増に伴う労務費増加等
- ・ 製造量減少に伴う利益の減少等
- ・ 製品および原料の損失等
- ・ その他一切の弊社供給機器の損失以外の損失

15. その他

・本書はSI単位を採用しています。従来単位とは以下をもとに換算して下さい。

1kW=860kcal/h

1MJ=239kcal

1kPa=102mmH₂O

 注意	<ul style="list-style-type: none">❗ 機器をご使用になる際は、事前に本書をよく読み、十分に理解した上でお取り扱い下さい。また本書はいつでも使用できるように大切に保管して下さい。🚫 機器の適用範囲外での使用や改造は、絶対に行わないで下さい。これらの行為により発生した事故等につきましては、弊社では責任を負いかねます。ご了承下さい。❗ 本書記載の規格・仕様は、よりよい製品づくりの為、予告なく変更することがあります。ご了承下さい。
---	--

・本書でご不明な点がございましたら、不理解のまま使用せず、弊社までお問い合わせ下さい。

Daigasエナジー株式会社

〒541-0046 大阪市中央区平野町4-1-2

TEL:06-6205-3508(直通)

FAX:06-6202-2190