

## ■リダクション処理の基本操作

1. 処理を行う前には必ず基材表面に付着している油分や汚れを除去して下さい。汚れが付着していると密着の不具合が生じる恐れがあります。
2. 1, 300℃の高温の炎の場合、処理する基材と火口先端部との距離は 20～30 mm位が適した位置です。
3. 基材表面を連続して2～3回程度扇ぐように処理する。処理は基材表面全体にムラなく行い、短時間で行うこと。長いと基材によっては焦げる恐れがあります。

### 〈注意〉

- 最適な処理時間は対象基材によって異なります。事前に最適条件を試験確認することをお勧めします。
- 処理は基材面を水平または垂直にして行うのが最適です。

## ■リダックバーナーの取り扱い

### ①ガスの充てん

1. 本体の底のねじキャップをコイン等で左に回しゆるめ、本体から取りはずします。
2. ガス充てん口に容器(ボンベ)のステム(先端部)をまっすぐに差し込みガスを充てんします。  
※ボンベはリダックバーナー専用充てん専用ボンベを必ずご使用下さい。
3. 充てん口よりガスが吹き出してきたら充てんを終了します。ねじキャップを取り付けコイン等で締めます。  
※ガス充てんは火気のない風通しの良い所で行って下さい。

### ②点火

1. 空気調整レバーを(+)の方向いっぱい位置にします。  
※(-)の位置では点火できません。
2. 火力調整レバーは中央より(+)の方向の位置にします。
3. ホールドつまみを上側(ホールド解除)にします。  
※ホールドつまみが下側(ホールド)にあると点火できません。
4. 点火ボタンを押し、点火します。
5. 点火後、ホールドつまみを下側(ホールド)にすると点火ボタンを離しても点火状態が保持されます。  
※(-)の位置では点火できません。

### ③空気の調整

空気調整レバーを(+)の方向にすると1300℃の高温の炎になります。(-)の位置にすると800℃の低温の炎になります。  
※空気調整レバーは熱くなりますので、空気の調整は点火直後に行ってください。

### ④火力調整

点火後、火力調整レバーで調整します。(+)の方向が強く(-)の方向が弱くなります。(-)の方向へいっぱいにすると消火

### ⑤消化

1. 炎がホールド状態でない場合、点火ボタンを離すと消火します。
2. 炎がホールド状態の場合、ホールドつまみを上側(ホールド解除)にすると消火します。

### ホールドつまみについて

ホールドつまみは、保管時に誤って点火させないための安全装置と、点火時に点火ボタンを離しても点火状態を保持するための機能を兼ねています。

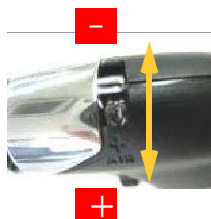
※消火後ホールドつまみを必ず下側(ホールド)の位置にして保管して下さい。



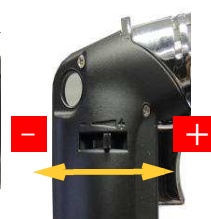
注入口蓋を(-)ドライバーで左に回してネジキャップを外します。



注入ガス充填口にボンベ先端部をまっすぐに差し、ガスを注入します。



空気調整レバー



火力調整レバー



ホールドつまみ



点火ボタン



リダックバーナーの火口を未処理物全面に20mm～30mm程度離し、移動させながら当てます。



点火ボタンを離すと消火します。



ホールドつまみを上側(ホールド解除)にすると消火します。



### 発売元

株式会社 テクノ・ソテック

本社：神奈川県横浜市西区戸部本町33-13

TEL:045-324-0834・FAX:045-324-0847