

自動溶剤再生装置

# アンコール

型式 **URS600EP2CE-J**  
取扱説明書



ご使用前にこの「取扱説明書」をよく読み正しく  
お使いください。誤った取り扱いは機械の故障や  
大変な事故につながります。  
機械を操作する前にいつでも見られるように大切に  
保管してください。

この度は **SEIWA** 「URS600EP2CE-J」をご選定いただきまして  
厚くお礼申し上げます。





- 当機のご使用に際しては、この取扱説明書を熟読していただき、安全にご使用ください。
- 品質、性能向上または安全上、部品の変更を行う事がありますが、その際は本書の内容と一部異なる場合がありますので、あらかじめご了承ください
- 不明な点やお気付きのことがございましたら、お買いあげ店、最寄りの弊社営業所にお問い合わせください。

## 目 次

安全のために	2
1, 使用上の注意	3
1-1 設置	3
1-2 使用上の注意事項	3
1-3 付属品セット	3
2, 仕様諸元表	4
3, 各部名称・機能及び基本操作	5～9
3-1 各部名称	5
3-2 ライナーバッグの取り付け方	6
3-3 溶剤の注ぎ方	7
3-4 コントロールパネルについて	8
3-5 URS600EP2CE-Jー温度設定	9
4, 作業操作手順	10
4-1 廃溶剤の注入	10
4-2 溶剤再生作業開始	10
4-3 再生溶剤の転送	10
5, 保守・点検	11～13
5-1 フタパッキンの交換	11
5-2 ライナーバッグの交換	11
5-3 タンク蓋シール圧力の調整	12
5-4 ラジエターの清掃	12
5-5 ヒューズの交換	13
5-6 ヒューズ規格と位置	13
6, トラブル対策	14～18
6-1 自己診断機能	14
6-2 その他の不具合現象	17
6-3 水による性能テスト	18
7, 構成部品図・部品表	19～20
付属品セットと使用法・適応溶剤リスト	

## 安全のために

△印付きの下記のマークは安全上、特に重要な項目ですので必ずお守りください。

 <b>危険</b>	適切な事前注意をとらないと <b>死亡又は重傷を負う危険性</b> が大きいことを示します。
 <b>警告</b>	適切な事前注意をとらないと <b>死亡又は重傷を負う可能性</b> があることを示します。
 <b>注意</b>	適切な事前注意をとらないと <b>傷害又は製品の重大な損傷を招く可能性</b> があることを示します。
 <b>留意</b>	製品の使用上の留意点や参考となる事柄を示します。

### △ 危険

#### 火気厳禁

- 高熱、火気、火花等引火原因となるものの付近への設置は、絶対に避けてください。
- 本体近くでは、たばこの喫煙や火花が出るような作業をしたり、火気を近づけたり絶対にしないでください。
- 換気の不十分な狭い場所での作業は、飛散した溶剤ミストに引火したり、蒸気を過分に吸引することがあり危険ですから、必ず換気の良い場所で使用してください。
- この装置にはアース線が付属していますので、アースの接地は確実に行ってください。アースが不十分ですと、静電気によるスパークで爆発や火災の危険性があります。
- 蒸留運転中に安全外フタやタンクフタを絶対に開けないでください。気化したガスが大量に出て大変危険です。

### △ 警告

- ライナーバッグとバッグホルダーは、必ず正しく取り付けてください。
- 酸やアルカリ性の腐食性溶剤は、決して使わないでください。蒸留タンク、ラジエーター等の金属を腐食する可能性があり、大変危険です。
- 決してこの装置を**ニトロセルロース**の再生には使わないでください。**ニトロセルロース**は、摂氏 135 度で発火する可能性があります。
- 蒸留運転中は、装置内外の温度がかなり高くなり、触れるとやけどする可能性があります。
- フタを開けた状態での本体の移動はしないでください。突然フタが閉まり、指等をはさむ危険があります。

### △ 注意

- シンナー缶等の容器は、専用のフタをして安全な場所に保管してください。
- 保守、点検等を行う場合は、必ず電源プラグを抜くか主要スイッチを切り、本体に電気が流れていない事を確認し、装置が十分に冷めているのを確認してから行ってください。
- 蒸留運転中に、シンナー蒸気の漏れ、異音、その他の異常が発見された場合、速やかに“STOP”ボタンを押して蒸留作業を停止し、電源プラグも抜いてください。
- 関係者以外やお子様は近づけないでください。誤った操作やいたずらにより思わぬ事故を招きます。

# 1 使用上の注意(安全にご使用いただくために)

## 1-1 設置

- ① 本溶剤再生装置を、換気の良い場所に設置してください。
- ② 設置調整台脚を、設置場所の床の表面状態や、使用される溶剤受け容器の高さに合わせて装置が水平にしっかりと設置されるように、調節してください。
- ③ 電源が本体の後ろになるように設置し、交流 200V(ボルト)、8.0A(アンペア)の電源にしっかりと接続してください。コントロールパネルの、READY(L)ランプ、又は両方のランプの点灯により、電気が供給されたことが分かります。

### ▲ 重 要 注 意

1. 塗装工場、板金工場等で、溶剤蒸気が常時多量に発生する様な場所や、第一種、第二種危険地域に指定されている場所に設置する場合、必ず専門の電気工事業者に依頼し、適用される諸規定や法規に従って正しく本機の設置と電源コードの接続を行なって下さい。
2. 塗料や溶剤から出る溶剤蒸気は、通常、空気より重いので、床に近い所に停滞します。従って高熱を発したり、スパークが発生する可能性のある機器(特に電気機器)や、電源プラグの差込等は床上 50cm 以上のなるべく高い位置で、本機から出来るだけ離れた位置に設置する事が大切です。
3. 電源コードを人や車両等の往来の可能性のある床面を通して設置せざるを得ない場合、必ず金属製のダクトやカバー等で保護し電源コードの損傷を避けて下さい。

## 1-2 使用上の注意事項

- ① 作業中は溶剤が体に付着したり、溶剤を吸い込んだりする事があります。保護眼鏡、手袋、エプロン、マスク等を必ず着用してください。
- ② タンクに溶剤を注いだり、清掃する際には、蒸気を吸い込まないように注意してください。
- ③ 蒸留する溶剤は必ず、可燃性、有毒性、発火点等を製品安全シートでご確認ください。  
\* 製品安全シートは、溶剤製造メーカーにてもらうことが出来ます。
- ④ 汚れた溶剤をタンクに注入する際、ヘドロ状・固形物は、ザル等で漉してから注ぐようにして下さい。トラブル・エラー等、問題が発生する恐れがあります。

## 1-3 付属品セット

- ① 本機には下の表にある様に、多くの付属品が含まれています。これらの付属品を上手に使うことに依って、本機の多様な性能を充分に引き出して下さい。

・ 付属品名称と用途	個数
取扱説明書	1 部
耐熱ライナー・バッグ (固形の蒸留カスを除去する為に使用します。1 枚は、あらかじめ蒸留タンクに取り付け済みです。)	3 枚
バッグ・ホルダー (蒸留タンクに取り付け済み。)	1 個
吸入用ホースセット (廃液を、外部の廃液ドラム缶等から蒸留タンクに吸入します。)	1 セット
吸入用転送ホース・セット (廃液を、塗装ガン洗浄機等の外部機器から蒸留タンクに吸入します。)	1 セット
移送用転送ホース・セット (再生液を、塗装ガン洗浄機等の外部機器や再生液貯蔵用のドラム缶等に移送するのに使用します。)	1 セット

- ② 本機の梱包を開けて上記の付属品が入っているか確認して下さい。
- ③ 取扱説明書や直ぐに使わない付属品は大切に保管して置いて下さい。
- ④ 耐熱ライナー・バッグは消耗品ですから、早めに発注して常時在庫しているように

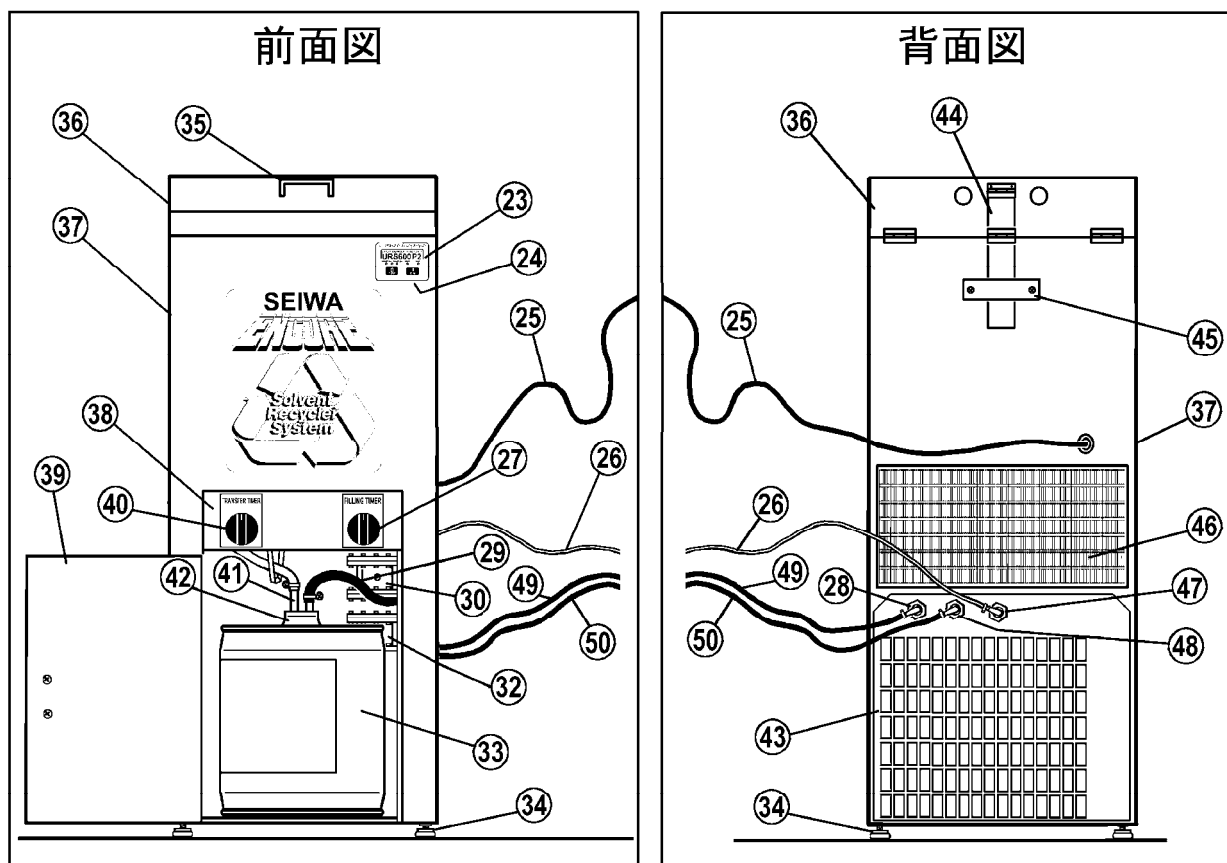
## 2 仕様諸元表

型 式	URS600EP2CE-J
防爆規格	IECEX BAS11.0057, Baseefa 11 ATEX0118, Ex db ib IIA T2 Gb CE1180
電 源	AC200V 8.0A 50/60Hz
消費電力(W)	最大1600W
蒸留方法	加熱、冷却による連続蒸留
タンク加熱方式	直接加熱方式
冷却方式	高率コンデンサー、ファンモーターによる強制送風式
制御方式	マイコン制御(自己診断機能付)
温度設定方法	タッチパネル式温度設定
再生容量/回	18リットル/回
蒸留速度	約4～6リットル/毎時
タンク注入方式	タイマーとダイヤフラム・ポンプによる自動注入方式
再生溶剤転送方式	タイマーとダイヤフラム・ポンプによる自動転送方式
安全機能	防爆構造・無発火電気回路・ヒーターサーモスタッド・ファンサーモスタッド・コンデンサーサーモスタッド・高圧安全弁・自己診断機能・エラーコード表示機能・ヒーター及びコンデンサー感熱プローブによるデジタル安全プログラム・タンク安全外蓋・安全タイマー・シンナー缶機体内収納・三重遮蔽ヒーター
高圧安全弁作動	0.003～0.007Mpa
安全タイマー	最大6時間にて加熱停止
使用環境	屋内・屋外(火気及び高温発生源が付近にない事)
使用環境温度	5℃～35℃
供給空気圧力	0.5Mpa
蒸留可能沸点範囲	90℃～200℃
自己診断機能	マイクロプロセッサによる自己診断機能、エラーコード表示
タンク室材質	高熱伝導性ステンレス・スチール 436L
装置外装材質	ステンレス・スチール
寸法 L×W×H(cm)	50×50×110
重量(kg)	50kg
付属品	ライナーバッグ…3枚(1枚はセット済み)、取扱説明書 バック・ホルダー(蒸留タンクに取付済)、洗浄キット 吸入用ホースセット、吸入用転送ホース・セット、移送用転送ホース・セット

※ 部品・付属品・仕様の一部変更がございますので、画像や表示の違うものがございます。  
ご注意くださいようお願いいたします。

### 3 各部名称・機能及び、基本操作

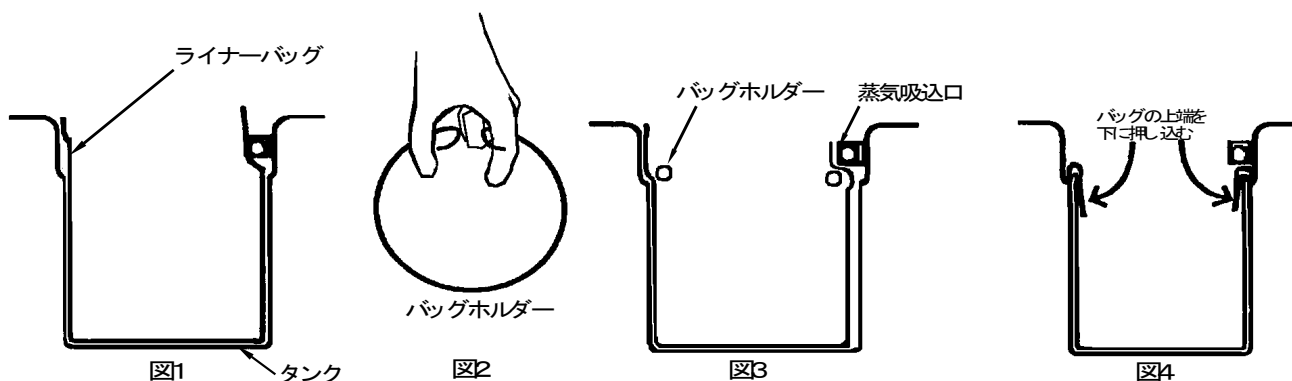
#### 3-1 各部名称



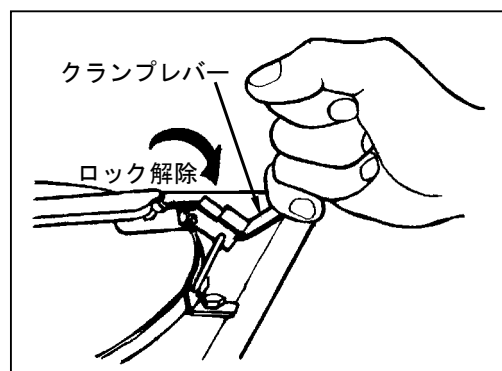
番号	名称	番号	名称
23	コントロール・パネル	38	サービス・ドア
24	自動制御マイコン盤	39	装置本体ドア
25	電源コード (プラグは付いていません)	40	転送用タイマー
26	空気供給ホース	41	再生溶剤出口パイプ
27	タンク注入タイマー	42	再生溶剤収容缶の開口部
28	転送用ホース接続口	44	安全外蓋ステー
29	転送用吸入ホース	43	背面カバー
30	転送用ダイヤフラム・ポンプ	45	安全外蓋ステー・摩擦板
32	タンク注入用ダイヤフラム・ポンプ	46	冷却用ラジエター
33	再生溶剤収容缶	47	空気供給接続口
34	調節脚	48	タンク注入用ホース接続口
35	安全外蓋ハンドル	49	移送用転送ホース
36	安全外蓋	50	タンク注入用ホース
37	溶剤再生装置本体		

### 3 各部名称・機能及び、基本操作

#### 3-2 ライナーバッグの取付



- ①安全外フタ (36) を完全に開けます。
- ②タンクフタのクランプレバーを持ち上げロックを解除し、タンクフタを開けます。
- ③タンクの底に平らになるようにライナーバッグを入れます。(図 1)
- ④バッグホルダーを指で押し縮めてライナーバッグ内に入れます。(図 2, 3)
- ⑤バッグホルダーをタンク段の上で蒸気吸込口の下にくる位置にセットします。
- ⑥ライナーバッグのふちを内側に折り曲げます。(図 4)



#### 留 意

##### ◆高圧安全弁◆

タンクフタは、安全のため自動減圧弁構造になっています。  
タンク内に圧力の異常な増加が生じた場合自動減圧弁が作動し 0.003～0.007Mpa で、圧力を解放し始めます。

#### 注 意

ライナーバッグ、バッグホルダーは、必ず正しく取り付けてください。  
誤った取り付けをすると蒸気吸込口をライナーバッグが塞ぎ、危険な高圧状態や爆発につながります。  
付属のアース線は必ず取り付けるようにしてください。

### 3 各部名称・機能及び、基本操作

#### 3-3 廃溶剤の注入方法

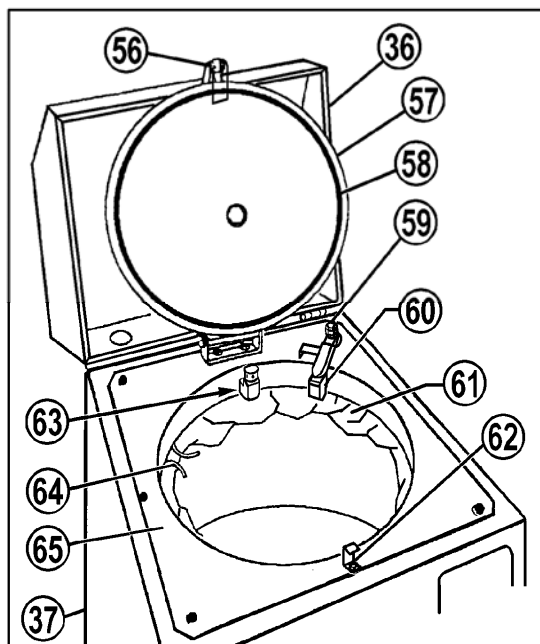
- ① タンク蓋 (3-3 上面図 57) を開けてライナー・バッグがタンク (65) 内に正しくセットされているのを確認します。
- ② 付属品セットに含まれている、タンク注入用ホース (3-1 各部名称 50) の一端のコネクターを本機背面のタンク注入用ホース接続口 (48) に接続します。
- ③ 汚れた溶剤が入っているペール缶, ドラム缶, 等を本機のなるべく近くに設置します。
- ④ 上部の開口部のプラグを外してから、開口部を通してタンク注入用ホース (3-1 各部名称 50) の多端の吸入管が底に着くまで差し込んで下さい。

#### 注意

廃溶剤が長期保存されていた場合、固形分が底部に沈殿して硬化している事が多いので、十分に攪拌して下さい。沈殿した固形分に依って吸入ホースの吸入管が詰まり、注入作業が行えない事があります。

- ⑤ 注入バルブ (59) のハンドルを時計と反対方向に  $90^\circ$  回します。
- ⑥ タンク注入用タイマー (3-1 各部名称 27) を時計方向に一杯に回すとポンプが始動して注入口フィティング (60) から廃溶剤がタンク (65) 内に注入されます。この際に溶剤が跳ねて周囲に飛び散らないように注意して下さい。
- ⑦ ポンプが止まって注入が完了した事を確認してから、注入バルブ (59) のハンドルを反時計方向に  $90^\circ$  回します。
- ⑧ タンク蓋 (57) を閉じて、クランプ (56) の留め金をクランプ・フック (62) に掛けてから、クランプ・レバーを押下げて、タンク蓋 (57) を確りとロックして下さい。
- ⑨ 本機前面のドアを開けて、再生した溶剤を回収する容器 (一斗缶、ペール缶等) を置き、溶剤排出チューブを溶剤回収容器の上口に 2 cm 以上入れ、ドアを閉めてください。

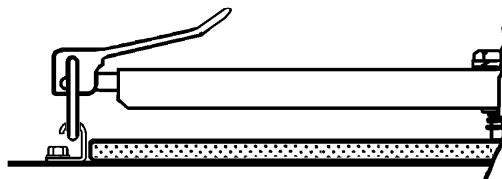
上面図



レバーを上げてロックを外す



レバーを下げてロックする。



番号	名称
56	タンク蓋クランプ
57	タンク蓋
58	タンク蓋シール・ガスケット
59	注入バルブ・ハンドル
60	注入口フィティング
61	ライナー・バッグ
62	クランプ・フック
63	溶剤蒸気出口フィティング
64	バッグ・ホルダー
65	蒸留タンク



## ▲ 注 意

タンク上端のフタパッキンに汚れたシンナーや塗料が付くと、シールの寿命が著しく短くなりますので、タンク内側上端部のフタパッキン接触面は、ウエス等で拭く等して、いつもきれいにしておいてください。

最大使用量は18リットル、最小使用量は6リットルを目安としてご使用ください。溶剤を入れすぎて外側にこぼさないように注意してください。

汚れた溶剤が、蒸気吸込口に入らないように気を付けてください。蒸留した溶剤に色が付いたりラジエーター内部などで目詰まりを起こす可能性があります。

酸やアルカリ性の腐食性溶剤は、決して使用しないでください。金属を腐食する可能性があり、大変危険です。

## ▶ 3-4 コントロールパネルについて

①コントロールパネルは、この装置のすべての操作を行う為の大切な装置です。下図のように、5個のランプと2つの押しボタンがあります。

“ON” ボタンを押すと自動蒸留運転が開始されます。

“OFF” ボタンを押すと運転中、一時的に装置を停止したい場合に使います。

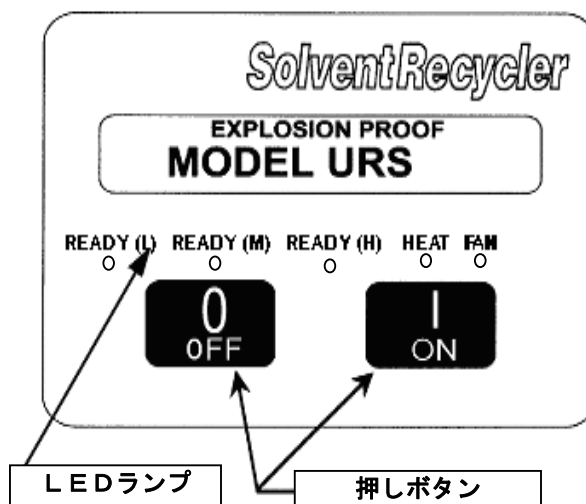
### 留 意

“FAN” ランプ点灯中は、“OFF” ボタンを押しても冷却ファンはタンクの温度が60℃以下に下がるまで止まりません。

② “READY (L)” , “READY (M)” , “READY (H)” “HEAT” “FAN” の5個のランプは以下の状態を示します。

- “READY” ランプ・・・電力が供給されると点灯します。
- “HEAT” ランプ・・・コントロール回路からヒーターに電力が供給されると点灯します。
- “FAN” ランプ・・・コントロール回路から冷却ファンに電力が供給されると点灯します。

③ “READY (L)” “READY (H)” の2つのランプは、自己診断能が不具合を自動的に検出した場合、点滅をして不具合状況を表示する働きもあります。詳しくは、P14の6-1 自己診断機能を参照してください。



### 3 各部名称・機能及び、基本操作

#### 3-5 URS600EP2CE-J 型の温度設定

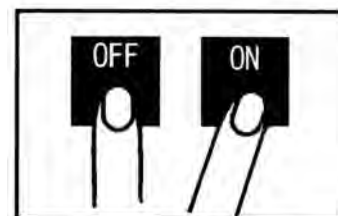
① 6 種類の蒸留設定温度があり、工場出荷時には、摂氏 **165** 度に設定してあります。

- READY (L) のランプのみが点滅している。 . . . . . 蒸留温度摂氏 90 度
- READY (L) と READY (M) のランプが 2 つとも同時に点滅している . . . 蒸留温度摂氏 115 度
- READY (M) のランプのみが点滅している。 . . . . . 蒸留温度摂氏 140 度
- READY (M) と READY (H) のランプが 2 つとも同時に点滅している . . . 蒸留温度摂氏 165 度
- READY (H) のランプのみが点滅している。 . . . . . 蒸留温度摂氏 190 度
- READY (L)、READY (M) と READY (H) のランプが 3 つ同時に点滅 . . 蒸留温度摂氏 200 度

② “HEAT” ランプと、“FAN” ランプが消えていることを確認してください。

③ “OFF” ボタンを押しながら、“ON” ボタンを一度押すごとに 90 度、115 度、140 度と順次切り替わります。希望する蒸留温度のランプがついたときに、“OFF” ボタンから指を離すと、その蒸留温度がメモリーに設定されます。

	READY (L)	READY (M)	READY (H)	HEAT	FAN
90°C	☀	●	●	●	●
115°C	☀	☀	●	●	●
140°C	●	☀	●	●	●
165°C	●	☀	☀	●	●
190°C	●	●	☀	●	●
200°C	☀	☀	☀	●	●



OFF ボタンを押しながら  
ON ボタンを 1 回押すごとに  
設定温度が切り替わります。

#### 留 意

溶剤の汚れが著しい場合や、油やグリース等が多く含まれる場合、蒸留温度が著しく高くなって温度設定を最高にしても、完全に再生が出来ないこともあります。

同じ溶剤を何回も繰り返し蒸留すると、徐々に沸点が上がっていきます。これは、繰り返し使用するうちに、溶剤に含まれている沸点の低い溶剤から先に蒸発して行くからです。溶剤の沸点は、汚れ具合や、何によって汚れているかにもより異なります。

#### 蒸留滓焼き固めプログラムの働き

この URS600EP2CE-J 型は蒸留活動が終了した後もヒーターが直ぐには遮断されずタンク内に残った蒸留滓を加熱し続けることによって更に焼き固める機能を内蔵しています。焼き固めサイクルの時間の長さは設定温度によって自動的に決められるように設計されているので調節は必要ありません。設定温度に対する焼き固めサイクル時間は下の表の通りです。

設定温度	焼き固め時間	設定温度	焼き固め時間
90°C	30分	165°C	30分
115°C	30分	190°C	30分
140°C	30分	200°C	95分

## 4 作業操作手順

### 4-1 廃溶剤の注入

P 7 の「3-3 廃溶剤の注入方法」を参照して下さい。

### 4-2 溶剤再生作業開始

- ① タンク内のライナーバッグ内に、適量の廃溶剤が注入されている事を確認します。  
注意：廃溶剤の量が多過ぎると、汚れが溶剤蒸気出口孔からラジエターに流れ出て綺麗な再生溶剤が出なかったり、ラジエターが目詰りして不具合の原因になります。
- ② タンクの蓋にセットされているシール・リングとタンクの接着面を綺麗に拭いて下さい。
- ③ タンク蓋のクランプレバーをしっかりロックして、安全外フタを閉めます。
- ④ ドアを開け、排出口チューブが回収容器の開口部に確実に入る様に、容器を設置してドアを閉めます。
- ⑤ 再生溶剤にあった、蒸留温度に設定します。  
● P 9 「3-5 温度設定」を参照して下さい。
- ⑥ “ON” ボタンを押すと、自動蒸留運転が始まり、“HEAT” ランプと、“FAN” ランプが点灯します。蒸留温度設定を示すランプも点滅を始めます。
- ⑦ 蒸留過程が終了し、冷却過程に入ると、“HEAT” ランプが消えます。蒸留タンクの温度が約摂氏 60 度まで下がると“FAN” ランプが消え再生作業が完了したことが分かります。

### 4-3 再生溶剤の転送

蒸留過程が終了し冷却過程に入ると、“HEAT” ランプが消えます。“FAN” ランプの点灯中は、次の再生運転を始められませんが、この時点で、下記の手順に従って再生溶剤を外部の容器や機器に転送する事が出来ます。本機を塗装ガン自動洗浄装置等に接続して、その装置から出る汚れた溶剤を、本機に転送し、再生されたきれいな溶剤を再びその装置に転送する事が出来ます。

- ⑩ 本機のドア (3-1 各部名称 39) を開けて、転送用吸入ホース (29) が再生溶剤収容缶 (33) の開口部に十分に差し込まれている事を確認しドアを閉めます。
- ⑪ 付属品セットに含まれている、移送用転送ホース (49) の一端のコネクターを本機背面の転送用ホース接続口 (28) に確りと接続します。
- ⑫ 再生溶剤を収容する為のペール缶、ドラム缶、等を本機のなるべく近くに設置します。

#### 注意

ペール缶、ドラム缶、等は内部に汚れが無く、きれいである事を確認してから使用して下さい。また再生溶剤を長期保存する場合、ペール缶、ドラム缶、等は耐久性のある高品質の物を使用して下さい。内部が腐食したり錆びたりして、溶剤の劣化を招いたり、漏れを起こして危険です。

- ⑬ 上部の開口部のプラグを外してから、移送用転送ホース (49) の他端の出口管が振動等で外れる事がない様に注意して開口部に差し込んで下さい。
- ⑭ 転送用タイマー (40) を時計方向に一杯に回すとポンプが始動して本体内の再生溶剤収容缶 (33) から再生溶剤を収容する為のペール缶、ドラム缶、等に再生溶剤が転送されます。この際に再生溶剤を収容する容器が途中で一杯にならないように十分に注意して下さい。

#### 注意

蒸留運転中は、装置内外の部分の温度がかなり高くなりますので、気を付けてください。安全外フタやタンクフタは、“HEAT” ランプ点灯中、また消えた後 1 時間以内はタンク内に蒸気が充満している為、絶対に開けないでください。蒸留運転中に、シンナー蒸気の漏れ、異音、その他の異常が発生した場合、速やかに“OFF” ボタンを押して、蒸留作業を停止し電源も切ってください。時間が経って十分に装置が冷えたのを確認して、点検や修理を行うようにしてください。

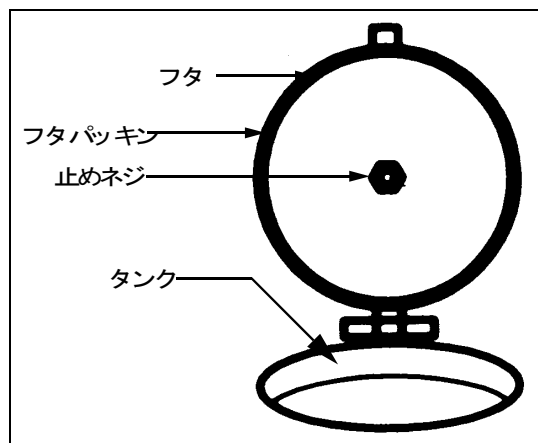
## 5 保守・点検

事故や災害を未然に防ぎ、装置を長年にわたり効果的にご使用いただくためには、正しい保守・点検を行うことが、最も重要です。以下の説明に従って、定期的に必ず保守と点検を行ってください。

### 5-1 フタパッキンの交換

フタパッキンは、溶剤蒸気の漏れを防ぐために大切な部品です。フタパッキンは耐久性に優れた合成ゴムですが、タンクとの接触面に傷が付いたり、ゴミやペンキ等で汚れていると密閉性が悪くなり、溶剤蒸気漏れが起きる可能性があります。タンクとフタパッキンの接触面は、常に清潔に保っておいてください。フタパッキンは、毎回蒸留作業を行う前に点検してください。損傷等が発見されていた場合は、以下の手順で交換してください。

- ①タンクフタを開けてフタが立った状態にします。
- ②右図の内フタ止めネジを、反時計方向に3回まわして緩めます。
- ③古いフタパッキンを、取り外します。
- ④新しいフタパッキンを、少しずつ引っ張って伸ばしながら、外フタと内フタの溝にはめ込んで下さい。この際に、フタパッキンに傷を付けたりしないように注意してください。
- ⑤内フタ止めネジを時計方向に回して、しっかりと締め付けます。



### 5-2 ライナーバッグの交換・タンク・冷却配管の清掃

- ライナーバッグは消耗品です。
- ライナーバッグに蒸留滓が溜まったまま、再使用すると、蒸留滓が熱伝導を妨げて蒸留速度が遅くなります。
- ライナーバッグの底部が茶色に変色して来たり、汚れがひどく蒸留速度が遅くなったら、交換してください。

#### 注意

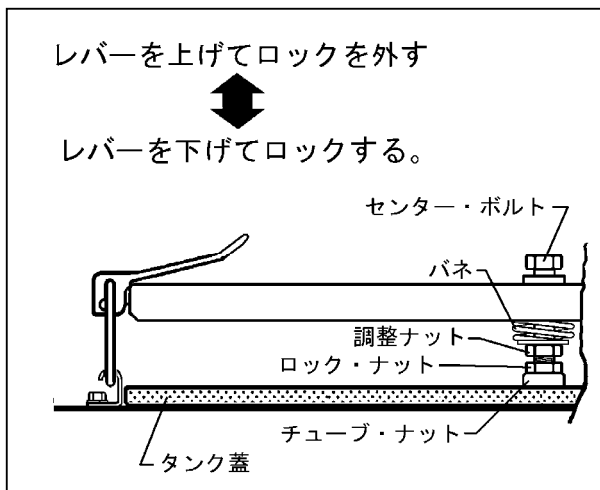
- タンク内の汚れは、性能に影響を与えます。  
ライナーバッグの外にこぼした溶剤や、蒸留過程に起きる結露によってタンク内が汚れてしまうことがあります。  
その場合は、必ずウエス等で拭くなどしてきれいにしてください。また、タンク内の過度の汚れは、熱伝導性が悪くなり、蒸留速度が遅くなる等の不具合が生じます。  
タンクの表面は、特殊アルマイト処理をしていますが、清掃時に堅い金属製の道具を使うと、表面に傷をつけタンクの寿命が短くなりますのでご注意ください。
- 蒸留物が冷却配管を詰まらせる場合があります。  
蒸留物が常温で粘度があったり、溶媒(用材に溶けているもの)も共に蒸留された場合、冷却配管(蒸気吸込口からラジエターにかけて)内に残り、つまりの原因となることがあります。  
使用後は配管内をエアーガン等で吹き、残留物を除去するか、溶剤を流し清掃してください。

## 5 保守・点検

### 5-3 タンク蓋シール圧の調節

タンクのシール・ガスケットが古くなって硬化したり、変形すると、タンク蓋のシール圧がり、溶剤蒸気の漏れの原因になります。通常、シール・ガスケットを交換すると直りますが、タンク蓋のシール圧を上げて対策する必要がある場合、以下の手順で調節して下さい。

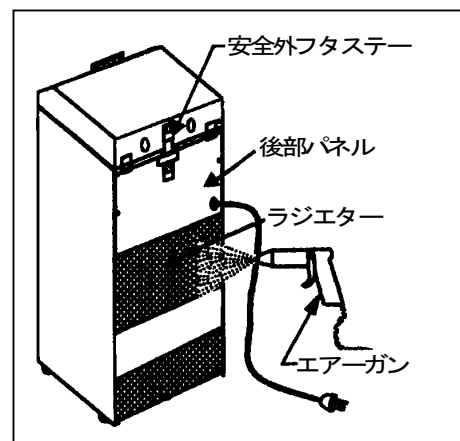
1. フロント・クランプのハンドルを下げて、右の図のように蓋が閉じた状態で調整を行います。
  2. 一方のスパナでセンター・ボルトが回らないように抑えて、他方のスパナで反時計方向に回してロック・ナットを緩めます。
  3. 一方のスパナでセンター・ボルトを反時計方向に2～3回転回します。
  4. 一方のスパナでセンター・ボルトが回らないように抑えながら、バネ調節用のナット（下から2番目のナット）を他方のスパナで反時計方向に1～2回転回します。
  5. 一方のスパナでセンター・ボルトが回らないように抑えながら、他方のスパナでロック・ナットを時計方向に回し、蓋のチューブ・ナットに当って、完全にロックする様に確り締め付けて下さい。
- これで蓋のシール圧を高める為の調整作業は完了です。



### 5-4 ラジエターの清掃

①ラジエターがオーバーヒートすると、ヒーターが自動停止し、自己診断機能が働き、“READY (L)” ランプ “READY (H)” ランプが点滅し、エラーコードを表示します。  
エラーコード P 1 4 6-1 参照

②過熱状態が10分以内に解消されると、自動的に蒸留運転が再開されますが、異常が10分以上続くとエラーコード24と変わり、完全に蒸留運転が停止します。この場合、タンクの温度が 摂氏60度以下に下がるまで冷却ファンは止まりません。



#### 留 意

ラジエターが空気中の塵やゴミ等で汚れると目詰まりを起こし、冷却高率が低下します。

装置の後部より定期的に点検し、汚れている場合は以下の手順でラジエターを清掃してください。

- ①感電等の不慮の事故を避けるため、点検前に必ず電源を切ってください。
- ②装置を前方に引き出し、後方で作業が出来るようにスペースを作ってください。
- ③上図のようにエアガンでエアを吹き付け、ラジエターの裏側に付着しているチリやゴミを取り除いてください。

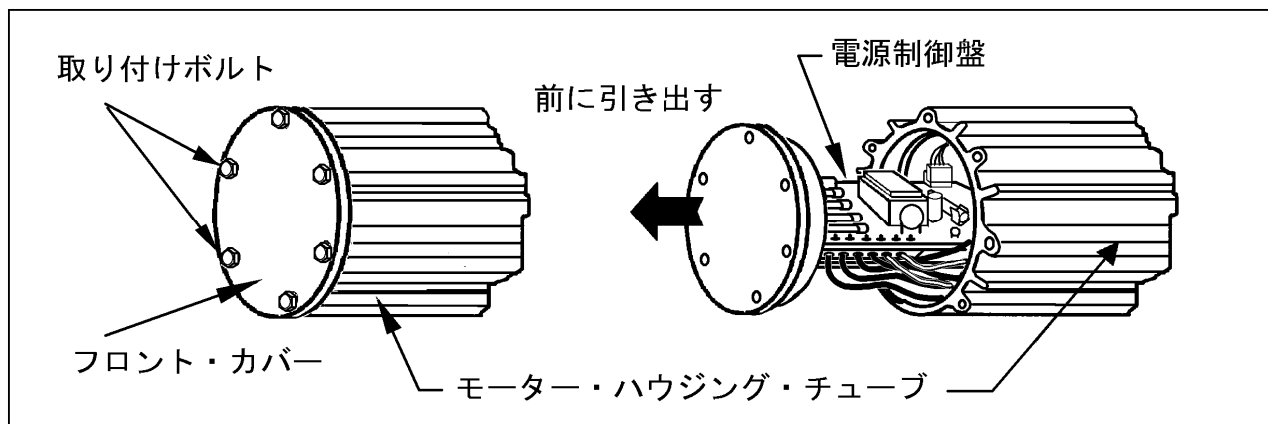
#### 注 意

エアブローする場合は、空気圧は約 0.4Mpa 以下にして、ラジエターを破損しないように注意してください。

## 5 保守・点検

### 5-5 ヒューズの交換

ヒューズは、モーターハウジング内に収納されている、電源制御盤上に設置されています。十分に余裕があるヒューズが使用されているため、切れる可能性は殆んど有りませんが、万一ヒューズが切れた場合、以下の手順でヒューズの交換を行ってください。



- ①感電等の不慮の事故を避けるため、点検前に必ず電源を切りコンセントを抜いてください。
- ②ドアを開けると、フロントカバーがドア上部に見えます。
- ③取り付けボルトを外します。
- ④フロントカバーの周囲を均等に少しずつ前方に引き出します。
- ⑤フロントカバーを約10cm引き出すと、ヒューズが見えてきます。この際、電源制御板盤に接続されている電線等がはずれないように、十分に気を付けてください。(下図を参照)
- ⑥テスター等で不良のヒューズを確認してから、正しいヒューズと交換します。
- ⑦位置に気を付けながら、フロントカバーを均等に少しずつ押し込んで元に戻します。
- ⑧取り付けボルトを取り付けて、フロントカバーを元通りに取付けます。

#### 注意

必ず正しい規格のヒューズを使用してください。

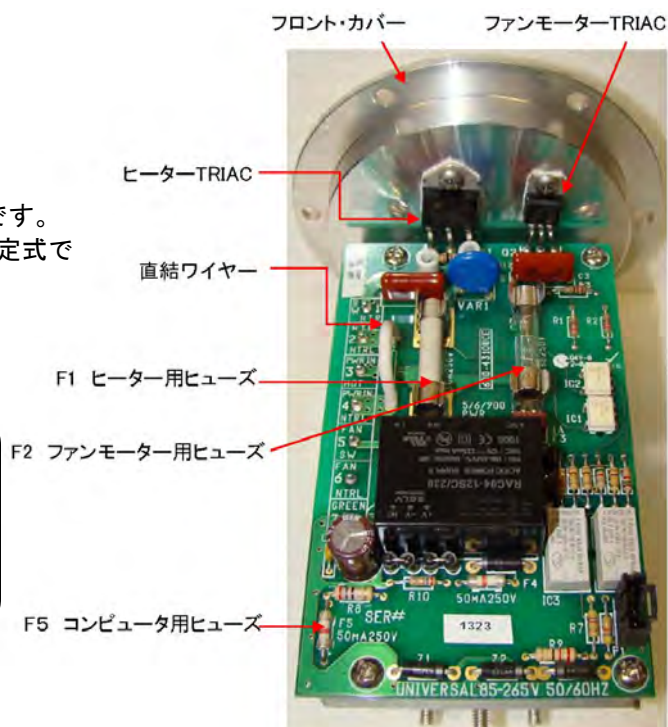
### 5-6 ヒューズ規格と位置

全部で3本のヒューズが使われていますが、その規格と位置は右図の通りです。

- F1 は 30 アンペアでヒーター用です。
- F2 は 2.0 アンペアで冷却ファンモーター用です。
- F5 は 0.05 アンペアでコンピューター用は固定式で交換出来ません。

#### 注意

F5 が切れている場合、コンピューター回路のショート等、外部の不具合が原因ですから、必ずその原因を対策した後に、電源制御盤を交換して下さい。



## 6 トラブル対策

装置の作動中に、蒸留効率の低下、溶剤蒸気の漏れ、異常な高熱、異音の発生、その他の異常や故障が発生した場合、迅速に正しい処置をとり、未然に事故や火災等を防止しなければなりません。そのため下記の説明をよく読んで、理解して頂くことが大切です。

用意に検知できる異常が無くても、蒸留運転終了後に、タンク内に溶剤が多量に残っていたり、蒸留効果の低下の疑いがある場合は、P 18 6-3 水を使った性能テストの手順に従って水を使った試運転をすると、装置が正常に働いているかどうか、簡単に判定できます。

### 6-1 自己診断機能

作動中に故障、その他の不具合が発生すると自己診断機能が働き、“READY (L)” ランプと“READY (H)” ランプが交互に点滅してエラーコードを表示しどのような不具合が起こったかを知らせます。

コード右側に記載された説明に従って、必要な対策を取ってください。

エラーコード	REDランプの点滅		考えられる原因	対 策
	READY (L)	READY (H)		
1 1	1	1	●ヒーターの制御回路のセンサーが断線。	
1 2	1	2	●ラジエター用サーモスタッドの断線。	
2 1	2	1	<ul style="list-style-type: none"> <li>●ヒーター回路の一部が断線。</li> <li>●ヒーター回路のヒューズが切れている。</li> <li>●ヒーター回路用電線ターミナルの緩み。</li> <li>●ヒーターかヒーターサーモスタッドの故障。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●ヒューズの交換</li> <li>●ターミナルのネジを締め直す。</li> <li>●ヒーターかヒーターサーモスタッドの交換</li> </ul> <p>ヒーター回路用のヒューズを取り替えてもすぐに切れてしまう場合は、ヒーター回路中のショートをチェック。</p>
2 2	2	2	<ul style="list-style-type: none"> <li>●ヒーター制御回路が故障し、ヒーターがついたままになっている。</li> <li>●“HEAT” ランプが点灯していないのに、タンクの温度が上昇する場合は、ショートヒーター回路制御用トランジスタがショートしている。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●いったん電源を切り、再び電源を入れる。</li> <li>●トランジスタがショートしている場合は電源制御盤を交換。</li> </ul> <p>この表示が出たら直ちに電源を切ってください。冷却用ラジエターが加熱気味でラジエターサーモスタッドが摂氏75度を越えた場合にもこのコードが出ます。この故障を放置するのは大変危険です。</p>

## 6 トラブル対策

エラーコード	REDランプの点滅		状況と考えられる原因	対 策
	READY (L)	READY (H)		
2 3	2	3	<ul style="list-style-type: none"> <li>●ヒーターが一時的に遮断される。</li> <li>●ラジエターが塵やゴミ等で過度に汚れている。</li> <li>●室内温度が35度を超えている。</li> <li>●ファンが緩んでモーターシャフト上で空回りしている。</li> <li>●ラジエターサーモスタッドやファンモーターの故障。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●サーモスタッドの温度が75度より下がると自動通電される。</li> <li>●ラジエターを清掃して塵やゴミを取り除く。</li> <li>●緩んだファンを締め直す。</li> <li>●ラジエターサーモスタッドやファンモーターを交換する。</li> </ul>
2 4	2	4	<ul style="list-style-type: none"> <li>●コード23の状態が10分以上続いたため運転が完全停止。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●上記23と同様。</li> </ul>
3 1	3	1	<ul style="list-style-type: none"> <li>●タンクが空か空に近い状態。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●タンクの中を点検してください。</li> <li>●汚れた溶剤が少ない場合、追加してから再始動。</li> </ul>
3 2	3	2	<ul style="list-style-type: none"> <li>●蒸留運転中に、供給電圧の異常低下又は、停電により運転が一時的に中断。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●“ON”ボタンを押して蒸留運転を再始動。</li> </ul>
3 3	3	3	<ul style="list-style-type: none"> <li>●蒸留運転を開始してから、6時間が経過してもタンクが設定温度まで到達しなかった場合。</li> <li>●蒸留運転中の電圧の低下又は停電。</li> <li>●再生使用としている溶剤の中に沸点が摂氏200度以上のものが含まれている。</li> <li>●過度の油性の汚れのため、沸点温度が摂氏200度以上に上がっているため。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●多くの場合、故障ではありません。</li> <li>●“ON”ボタンを押して蒸留運転を再始動。</li> </ul> <p>この現象が繰り返し起こる場合は、コンピューターかヒーター関係の故障で、タンクの温度が正常に上がらない場合もあります。</p>



## 6 トラブル対策

状 況	考えられる原因	対 策
●電源コードをつなぎ、電源を入れても“READY (L)”ランプ“READY (L)”が点滅せず、液晶表示が出ない。	●電源制御盤のヒューズF 2 又はF 4 が切れている可能性が高い。	●ヒューズを交換。 P10 5-4 ヒューズ交換参照
●注入タイマーを回して、廃溶剤をタンクに注入時に、スプラッシュが強く周囲に飛散する。	●本機に内臓されている圧力レギュレーターが正常に作動していない為、ポンプに供給されるエア圧が高すぎる。	●圧力レギュレーターを調整するか、交換する。
●注入タイマーを回して、廃溶剤をタンクに注入時に、注入速度が遅く、タイマーが止まっても、充分に注入出来ない。	●本機に供給されるエア圧が低く過ぎる。	●供給されるエア圧を6 K g 以上に上げる。
	●本機に内臓されている圧力レギュレーターの不具合でエア圧が低過ぎる。	●圧力レギュレーターを調整するか、交換する。
	●注入ポンプが正常に働いていない。	●注入ポンプを修理するか、交換する。
	●注入ホースの接続部等、注入経路にエア漏れがある。	●接続部等を確りと閉め直しエア漏れもなくす。
●蒸留運転が終了したのに、タンクにたくさんの溶剤が残っている。	●注入ホースの吸入管が塗料カス等で詰まって廃溶剤の流れを悪くしている。	●吸入管を掃除して、目詰まり等を除く。
	●設定温度が低い。	●設定温度を上げて、再度蒸留運転を繰り返して最適の温度設定を見る。
	●油やグリース類清掃に使った溶剤の場合、沸点が高くなって蒸留ができなくなる。	※溶剤の中には、沸点が高くこの装置では蒸留できないものもあります。
●溶剤の蒸気フタ周辺から漏れている。	●蒸留カスがタンクの底にたまりヒーターの熱がタンク内の溶剤に伝わっていない。	●蒸留カスは毎回取り除いてください。 ●ライナーバッグの交換。
	●フタパッキンが古くなって、摩耗硬化したり傷ついている。	●古くなったフタパッキンは、交換。 ※装置使用中に汚れた溶剤がフタパッキンに付着したり、傷つけたりしないように十分気を付けてください。 P9 5-1 フタパッキン交換参照
	●タンク蓋パッキン接着面が過度に汚れている。	●タンクを傷つけないように汚れを取り除く。 ※タンクのフタパッキンに面を傷つけると、汚れの原因となり、タンクの交換が必要になることもあります。

## 6-2 その他の不具合現象

状 況	考えられる原因	対 策
●フタパッキンやタンクのフタパッキン接着面に異常がないのに溶剤の蒸気がタンクフタの周辺から漏れている。	●フタロックスプリングのシール圧力の低下の可能性がある。	●タンク蓋ホルダー・バーの中部のボルトを調節してシール圧を高める。 ※P9 5-1 タンク蓋ホルダー・バー調節手順参照
	●冷却部分の配管内 (蒸気吸込口からラジエターにかけて)が詰まっている。	●配管内の清掃もしくは部品の交換。

## 6 トラブル対策

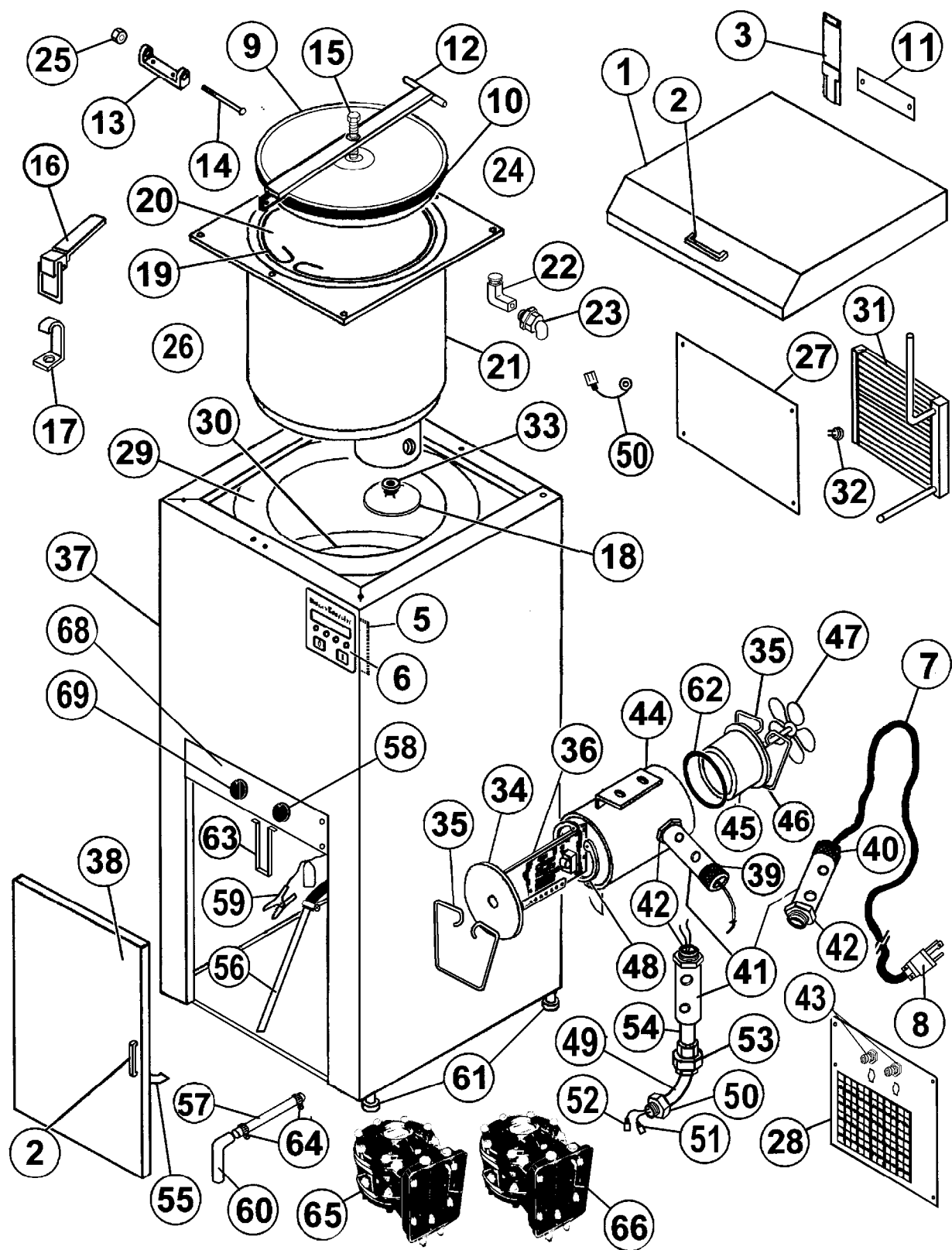
### ▶ 6-3 水による性能テスト

自己診断機能による試験で異常が無くても、装置が正しく作動しているかさらに確認したい場合、下記の手順で、水を使って蒸留運転をしてみることが有効です。

水は沸点が摂氏 100 度と正確に決まっているため、作動の判定基準になります。

- ①タンクから、ライナーバッグを取り除きます。
- ②タンクに約 1 ～ 2 リットルの水を入れます。
- ③温度設定を 200 度にして、蒸留運転をします。
- ④約 15 分から 20 分経つと、蒸留された水が出始めます。
- ⑤蒸留過程では、あまり温度変化無く蒸留が続きます。
- ⑥タンク内の水がほぼ無くなると、温度が上がり始めます。
- ⑦摂氏 200 度近くに達すると、ヒーターランプが点滅を始めます。
- ⑧約 1 時間後に、ヒーターランプが消えます。ファンランプは点灯しています。
- ⑨タンクの温度が 60 度まで下がると、ファンランプも消えて、冷却ファンが止まります。
- ⑩タンク内がすっかり空になっていれば、この装置が正常に作動していることが確認されます。

7 構成部品図・部品表



## 7 構成部品図・部品表

番号	部 品 名 称	番号	部 品 名 称
1	安全外フタ	37	メインキャビネット
2	取手(フタ・ドア共通)	38	ドア
3	安全外フタステー	39	コンピューターコードコネクター
5	コンピューター板	40	電源コードコネクター
6	コントロールパネル	41	密閉筒
7	電源コード	42	ニップル、1/2 “NPT
8	電源プラグ	43	クイック・ホース継手
9	タンクフタ	44	モーターハウジングチューブ
10	フタパッキン	45	ファンモーター
11	安全外フタステー・摩擦板	46	モーターカバー
12	タンクフタ・ホルダー・パー	47	冷却ファン
13	下部ヒンジ	48	モーター支持スナップリング 3.5”
14	ヒンジピンボルト	49	ユニオン・エルボウ
15	六角ボルト	50	ニップル、1/2 “NPT
16	フロント・クランプ	51	ヒーター線ターミナル
17	クランプレバー受け	52	ヒーター線ターミナル
18	ヒーター端子ボックスカバー	53	ユニオン・カップラー、1/2” F
19	バッグホルダー	54	ロング・ニップル
20	ライナーバッグ	55	ドア板バネ
21	蒸留タンク	56	転送用サクション・パイプ
22	蒸気吸込口	57	ポリエチレン排出チューブ
23	蒸気吸込口ジョイント	58	タンク注入タイマー
25	ヒンジピン・ナット	59	クリップ付きアース線
27	後部パベル	60	排出口チューブ
28	後部スクリーン・パネル	61	設置調整台脚
29	タンク断熱材	62	モーター支持オリング
31	ラジエター	63	排出口ガイド
32	ラジエターサーモスタット	64	ホースクランプ #4
33	ヒーターサーモスタット	65	タンク注入用ダイヤフラム・ポンプ
34	モーター・ハウジング・フロントカバー	66	転送用ダイヤフラム・ポンプ
35	スナップリング	68	サービス・ドア
36	電源制御装置	69	転送タイマー

## 付属品セットと使用法

### 付属品セット

- ① 本機には下の表にある様に、多くの付属品が含まれています。これらの付属品を上手に使うことによって本機の多様な性能を十分に引き出して下さい。

番号	・ 付属品名称と用途	個数
1.	取扱説明書	1 部
2.	フィルター・セット 供給される空気から、水分やゴミ、錆び等の異物を除去します。	1 セット
3.	耐熱ライナー・バッグ 固形の蒸留カスを除去する為に使用します。 1 枚はあらかじめ蒸留タンクに取り付け済みです。	3 枚
4.	バッグ・ホルダー 蒸留タンクに取り付け済みです。	1 個
5.	タンク蓋シール・パッキング 蒸留タンクの蓋に取り付けられている、蓋シール・パッキングが磨耗した時に使う予備の蓋シール・パッキングです。	1 個
6.	再生溶剤容器	
7.	吸入用パイプ (全長約 90 センチ) 廃液を外部の廃液ドラム缶等から蒸留タンクに吸入します。	1 セット
8.	転送出口パイプ (全長約 36 センチ) 再生液を本機内の再生液容器から、外部の再生液収納ドラム缶等に注入する為に使用します。	1 セット
9.	吸入用転送ホース・セット (全長約 2 メートル) 廃液を塗装ガン洗浄機等の外部機器から蒸留タンクに吸入します。	1 セット
10.	移送用転送ホース・セット (全長約 2 メートル) 再生液を、塗装ガン洗浄機等の外部機器や再生液貯蔵用のドラム缶等に移送するのに使用します。	1 セット

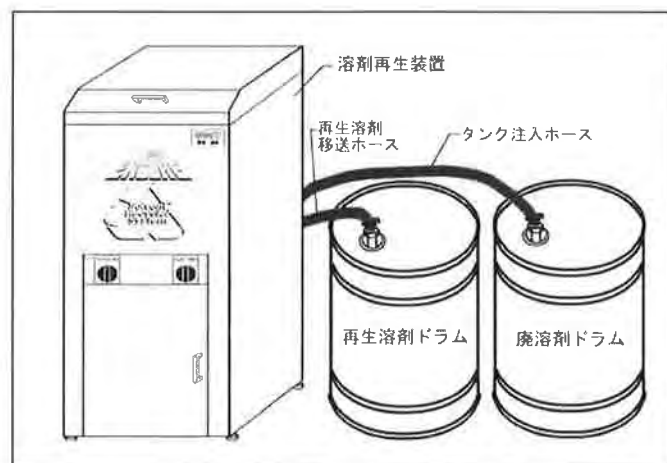
- ② 本機の梱包を開けて上記の付属品が入っているか確認して下さい。  
 ③ 取扱説明書や、直ぐに使わない付属品は大切に保管して下さい。  
 ④ 耐熱ライナー・バッグやタンク蓋シール・パッキンは消耗品ですから、早めに発注して常時在庫にして下さい。  
 ⑤ 表の 6. から 9. までは、本機と外部の機器や容器との間で、廃液や再生液の移送をする為に使用します。ユニラム製の塗装ガン洗浄装置や部品洗浄機には、本機との接続用の専用コネクターが装着されている機種が多くあります。

### 外部の溶剤容器と接続しての使い方

再生しようとする廃棄溶剤が入ったドラム缶等の容器や、再生したきれいな溶剤を収容する為のドラム缶等の容器と本機を移送用付属部品を使用して接続し、溶剤を自由に移送する事が出来ます。

#### 蒸留タンクの充填

- ① 再生しようとする廃棄溶剤が入ったドラム缶等の容器を本機の近くに移動し、上部の開口部のプラグを取ります。  
 ② 容器底部に塗料カス、ゴミその他の汚れ物質が底部に溜まって固形化している場合、攪拌装置や棒等で十分に攪拌して下さい。 固形



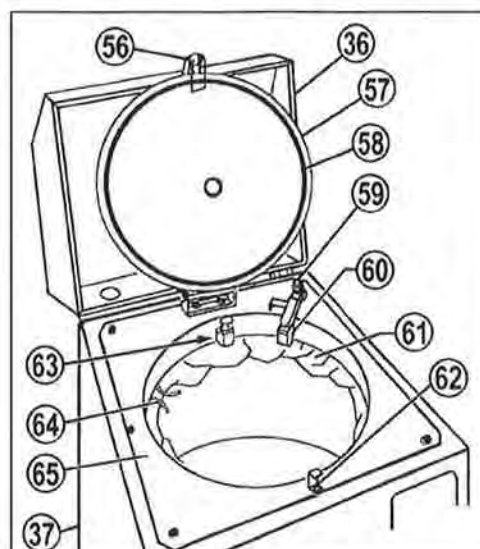
化したままで吸入作業に移ると、吸入パイプ等が詰まって不具合の原因になります。

- ③ 吸入パイプの接続ネジ部を上にして、パイプを容器の開口部に差し込みます。吸入パイプの下端が容器の底部に付くように十分に差し込んで下さい。
- ④ 吸入用ホース・セットのホースの端の簡易コネクター（45°）を、吸入パイプの接続ネジ部分に接続します。液や空気漏れが起きないようにしっかりと接続して下さい。
- ⑤ 吸入ホース・セットのホースの SOLVENT IN のラベルのある端の簡易コネクター（90°）を、本機背面の SOLVENT IN のラベルのある接続部（右側）に接続します。液や空気漏れが起きないようにしっかりと接続して下さい。これで蒸留タンク充填の為の吸入作業の準備が完了しました。
- ⑥ 本機の安全外蓋(36)を開けます。次に、フロント・クランプ(56)のハンドルを上げてロックを外し、蒸留タンク蓋(57)をいっぱいに開けます。ライナー・バッグ(61)がタンク(65)内に正しくセットされているのを確認して下さい。
- ⑦ 右側後部の注入バルブ(59)のハンドルを右に 90°回して開けます。
- ⑧ タンク注入用タイマー(27)を時計方向にいっぱい回すと、ポンプが始動して注入口フィティング(60)から廃溶剤がタンク(65)内に注入されます。この際に溶剤がはねて周囲に飛び散らないように注意して下さい。
- ⑨ ポンプが止まって注入が完了した事を確認してから、注入バルブ(59)のハンドルを反時計方向に 90°回します。
- ⑩ タンク蓋(57)を閉じて、クランプ(56)の留め金をクランプ・フック(62)に掛けてから、クランプ・レバーを押下げて、タンク蓋(57)を確りとロックして下さい。
- ⑪ 本機前面のドアを開けて、再生した溶剤を回収する容器（一斗缶、ペール缶等）を置き、溶剤排出口チューブを溶剤回収容器の上口に 2 cm 以上入れ、ドアを閉めて下さい。

## 再生溶剤の移送

- ① 再生溶剤を収容するドラム缶等の容器を本機の近くに設置します。容器が空で汚れや錆び等が無い事を確認して下さい。
- ② 転送出口パイプの接続ネジ部に移送用転送ホースの端（45°）の簡易コネクターを接続します。液や空気漏れが起きないように、確りと接続して下さい。
- ③ 転送出口パイプを再生溶剤容器上部の開口部に差込みます。振動や、反動で転送出口パイプが外れないように留意して下さい。
- ④ 移送用転送ホースの SOLVENT OUT のラベルのある端の簡易コネクター（90°）を本機背面の SOLVENT OUT のラベルのある接続部（左側）に接続します。液や空気漏れが起きないように、しっかりと接続してください。これで再生溶剤の移送作業の準備が完了しました。
- ⑤ 転送用タイマー（向かって左側）を時計方向に一杯に回すとポンプが始動して本機内の再生液タンク（20 リッター）から再生溶剤が外部の再生溶剤容器に移送されます。

上面図

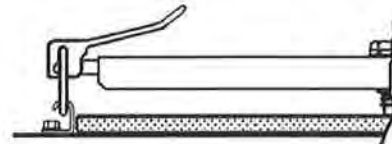


番号	名称
56	タンク蓋クランプ
57	タンク蓋
58	タンク蓋シール・ガスケット
59	注入バルブ
60	注入口フィティング
61	ライナー・バッグ
62	クランプ・フック
63	溶剤蒸気出口フィティング
64	バッグ・ホルダー
65	蒸留タンク

レバーを上げてロックを外す



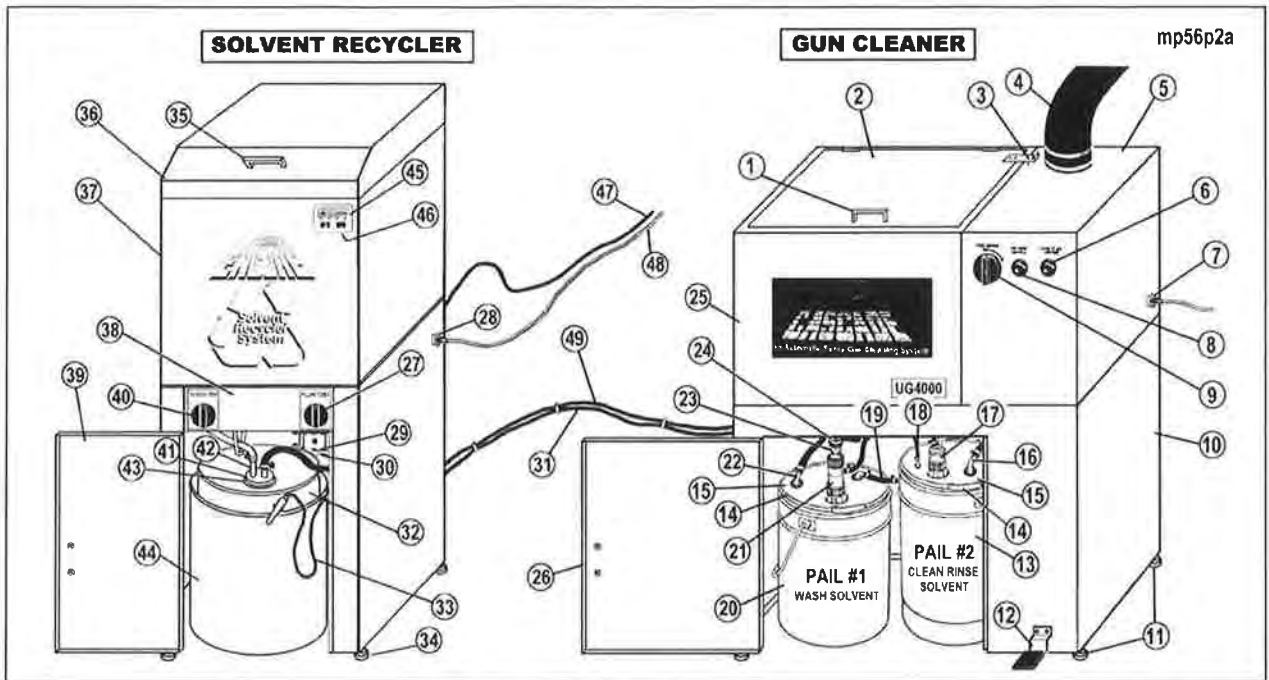
レバーを下げてロックする。



## ▶ 塗装ガン洗浄機等の外部機器と接続して使用する仕方

本機を塗装ガン洗浄機や部品船所機等の外部の機器に接続して、自動的に廃液や再生溶剤の移送を行なう為には、上の表に見られる吸入用転送ホース・セットと移送用転送ホース・セットの2本を使い下記の手順で行なって下さい。

注：ユニラム製の塗装ガン洗浄装置や部品洗浄機には、本機との接続用の専用コネクタが装着されている機種が多くあります。然しながら、外部機器に転送用ホース・セット接続用のホース通過孔や接続部が装備されていない場合、下記の手順で本機と接続出来ない事もあります。



### 外部機器との接続

- ① 本機を再生しようとする廃溶剤が入った塗装ガン洗浄機や部品洗浄機等器の外部機器の近くに設置します。
- ① 吸入用転送ホースのホースの端の45°の簡易コネクタを、外部機器の後部のホース通過孔を通して、キャビネット内に引き込みます。
- ② 吸入用転送ホースのホースの端の45°の簡易コネクタを、洗浄用溶剤容器のコネクタに接続し、液漏れがない様に確りと締め付けます。(右図参照)
- ③ 吸入用転送ホースの SOLVENT IN のラベルのある端の簡易コネクタ (90°) を、本機背面の SOLVENT IN のラベルのある接続部 (右側) に接続します。液や空気漏れが起きないように、確りと接続して下さい。
- ④ 移送用転送ホースのホースの端の45°の簡易コネクタを、外部機器の後部のホース通過孔を通してキャビネット内に引き込みます。





- ⑤ 移送用転送ホースのホースの端の 45°の簡易コネクターをリンス溶剤容器のコネクターに接続し、液漏れがない様に確りと締め付けます。(前頁図参照)
- ⑥ 移送用転送ホースの SOLVENT OUT のラベルのある端の簡易コネクター (90°) を本機背面の SOLVENT OUT のラベルのある接続部(左側)に接続します。液や空気漏れが起きないようにしっかりと接続してください。これで本機と外部機器の接続が完了しました。

#### 蒸留タンクの充填

塗装ガン洗浄機等の外部機器内の汚れた洗浄用溶剤を本機の蒸留タンクに充填するのは、下記の手順で行なって下さい。 部品名と番号は第 2 頁の図を参照して下さい。

- ① 本機の安全外蓋(36)を開けます。次に、フロント・クランプ(56)のハンドルを上げてロックを外し、蒸留タンク蓋(57)をいっぱいに開けます。ライナー・バッグ(61)がタンク(65)内に正しくセットされているのを確認して下さい。
- ② 右側後部の注入バルブ(59)のハンドルを右に 90°回してあけます。
- ③ タンク注入用タイマー(27)を時計方向に一杯に回すとポンプが始動して注入口フィティング(60)から廃溶剤がタンク(65)内に注入されます。この際に溶剤が跳ねて周囲に飛び散らないように注意して下さい。
- ④ ポンプが止まって注入が完了した事を確認してから、注入バルブ(59)のハンドルを反時計方向に 90°回します。
- ⑤ タンク蓋(57)を閉じて、クランプ(56)の留め金をクランプ・フック(62)に掛けてから、クランプ・レバーを押し下げて、タンク蓋(57)をしっかりとロックして下さい。

再生作業を開始する前に本機前面のドアを開けて、再生した溶剤を回収する容器(付属品)の上部開口部に排出パイプが正しく挿入されている事を確認してからドアを閉めて下さい。



## 適応溶剤

### 適応溶剤リスト

溶 剤 名	沸騰温度(摂氏)	溶 剤 名	沸騰温度(摂氏)
■アルコール類■		■アイカノラミン類■	
エミル・アルコール	127 - 137	エチレンジアミン	117
イソブチル・アルコール	106 - 109	■エステル類■	
N・ブチル・アルコール	116 - 119	エミル・アセテート(STD)	127 - 155
SEC・ブチル・アルコール	98 - 101	エミル・アセテート	140 - 150
サイロヘキサノール	160 - 161	イソブチル・アセテート	112 - 119
エタノール	74 - 80	N・ブチル・アセテート	122 - 128
エタノール95%	74 - 80	SEC・ブチル・アルコール	104 - 115
イソ・ヘキシル・アルコール	140 - 160	EEアセテート溶剤	145 - 166
N・ヘキサノール	151 - 159	EMアセテート溶剤	140 - 147
メチル・エミル・アルコール	81 - 83	エチル・アセテート(85-88%)	71 - 79
3・メソキシ・ブチル・アルコール	155 - 164	エチル・アセテート(90%)	76 - 78
イソプロピル・無水アルコール	81 - 83	ヘキシル・アセテート	165 - 169
イソプロピル・アルコール91%	79 - 80	メチル・エミル・アセテート	140 - 150
N・プロピル・アルコール	96 - 98	イソプロピル・アセテート	85 - 90
■脂肪性石油系ナフサ類■		N・プロピル・アセテート	98 - 102
ヘプテン	93 - 97	イソブチル・イソブチレート	144 - 151
ラッカーBT(1-3)	80 - 100	■テルペン炭水化物■	
ラッカー希釈剤BT(2)	76 - 103	ターペタイン・ガム	155 - 160
ラッカー希釈剤6(2)	94 - 104	蒸留ターペタイン	157 - 164
ラッカー希釈剤10(1-2-3)	94 - 105	アルファ・ピネン	156 - 158
ラッカー希釈剤17(1-2)	94 - 106	■グリコール・エーテル類■	
ラッカー希釈剤20(1-2)	94 - 106	エチレン・グリコール・メチル・エーテル	124.6
VM8&ナフサ66(1-2-3)	121 - 139	エチレン・グリコール・エチル・エーテル	135.5
345溶剤(1-2-3)	153 - 172	エチレン・グリコール・Nブチル・エーテル	171.1
360-66溶剤(1-2)	154 - 173	プロピレン・グリコール・メチル・エーテル	120.1
■アイカノラミン類■		エチレン・グリコール・イソブチル・エーテル	158
ジェサノラミン(DEA)	168 - 169	■ケトン及び諸活性溶剤類■	
モノイソプロパラノミン	159 - 163	アセトン(低沸点タイプ500SJLのみ適応)	55 - 57
モルフィリン	126 - 130	サイクロヘキサン	154 - 161
■芳香性炭化水素溶剤■		ジアセトン・アルコールAF	145 - 172
ベンジン(1-2)	79 - 80	ジアセトン・アルコールTech	60 - 170
トルエン(1-2-3)	110 - 111	ジエチル・ケトン	100 - 104
トリクロロエチレン(トリクレン)	86.7	ジイソブチル・ケトン(DIBK)	163 - 173
SC溶剤2(1-2)	98 - 109	1,4ダイオキシソ	101 - 102
SC溶剤27(1)	100 - 111	エチル・エミル・ケトン	156 - 162
SC溶剤25(2)	99 - 137	メチル・オキサイド	120 - 135
SC溶剤26(1-2)	100 - 136	メチル・ブチル・ケトン(MNBK)	126 - 130
SC溶剤28(1)	103 - 136	メチル・エチル・ケトン(MEK)	79 - 80
キシレン(1-2-3)	138 - 140	メチル・イソアミ・ケトン(MIAK)	141 - 148
エチルベンジン(1-2)	135 - 137	メチル・イソブチル・ケトン(MIBK)	114 - 116
SC溶剤37(1)	131 - 138	メチル・Nプロピル・ケトン	97 - 107
SC溶剤38(1)	131 - 145	2・ニトロプロパン	119 - 122
SC溶剤38(2)	130 - 169	601溶剤	74 - 84
SC溶剤38(3)	135 - 171	■室内用洗剤■	
SC溶剤100(1-2-3)	159 - 169	ダウクリンWR	73 - 86
		イソトロン・ポリカーネイト	74 - 86

※ 溶剤の汚染の程度により、再生温度を設定する際に、適温に30度を加えて下さい。



溶剤再生機の運転開始前に必ず下記空欄に必要なことがらを  
記入してください。点検の時に大変役に立ちます。

項 目	ご 記 入 欄		
型 式	URS600EP2CE-J	ご使用開始年月日	
製造番号		ご 購 入 先 (必須)	
ご購入年月日		※必ずご記入ください	TEL ( )

## アフターサービスについて

### 保証規定

#### 1.保証内容

お買い上げの日から1年の間に正常な使用状態にも関わらず弊社の責任に基づき故障が発生した場合は無償修理させていただきます。

#### 2.適用除外 ●保障期間中でも下記の場合には適用いたしません

- (1) 不当な修理や改善による故障、損傷。
- (2) お買い上げ後の落下などによる故障、損傷。
- (3) 火災、塩害、ガス外、地震、風水害、落雷、異常電圧およびその他の天災地変による故障、損傷。
- (4) 使用・取扱い上の酷使、過失、手入れ不十分および外的損傷による故障、損傷。
- (5) ノズル、摺動部の磨耗およびパッキン等の消耗部品。
- (6) 注意事項および取扱説明書に記載した内容の範囲外の条件で使用した故障および損傷。
- (7) 書類に不当な字句訂正などがあった場合。

#### 3.本書はお買い上げの納品書(納入口が記載されていることを確認)とともに大切に保管してください

### ユーザー登録について

～保証対象の確認および、速やかな保証対応のために、機械購入時にユーザー登録をお願いしています～  
同封の保証書に必要事項をご記入いただきFAXいただくか、弊社ホームページ経由でも受付をしています。  
ホームページ経由でご登録いただきますと、ご購入いただいた商品のメンテナンス情報、関連する付属品、  
便利なオプション品情報、新商品情報など、定期的に情報配信をさせていただきます。  
是非、この機会にご利用くださいますようお願いいたします。

・登録場所/精和産業トップページ右側「保証書ユーザー登録」

<https://www.seiwa.com>

ここからも登録できます→



### 修理サービス

修理はお買い上げの販売店又は、弊社最寄りの営業所にご連絡ください。

## SEIWA 精和産業株式会社

### 浜松配送センター

〒432-8006 静岡県浜松市中央区大久保町1348  
TEL 053(485)6181 FAX 053(485)6180

仙 台	981-1105	仙台市太白区西中田6-15-13	TEL 022-241-2145
群 馬	371-0854	群馬県前橋市大渡町1-8-6	TEL 027-251-3457
東 京	136-0072	江東区大島5-12-7	TEL 03-3638-6911
神 奈 川	242-0029	大和市上草柳8-28-18	TEL 0462-63-3029
名 古 屋	453-0839	名古屋市中村区長茂町4-15	TEL 052-412-1717
大 阪	547-0001	大阪市平野区加美北8-1-18	TEL 06-6794-3511
岡 山	710-0841	倉敷市堀南606-1	TEL 086-426-5200
福 岡	816-0912	大野城市御笠川1-8-7	TEL 092-504-7213
エス・ディー ツール	891-0175	鹿児島市桜ヶ丘2-22-10	TEL 0992-75-7550
塗機商事	903-0124	中頭郡西原町呉屋108-6	TEL 0989-43-4495