

# PUL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. 特長	5ページ
4. 構造	5ページ
5. 仕様	6ページ
6. 設備設計・施工上の注意	9ページ
7. 標準配管フロー	13ページ
8. データ	14ページ
9. 用途例	14ページ
10. メンテナンス	15ページ
11. 消耗品・予備品	16ページ
12. 燃焼不良の原因と対策	17ページ
13. 設備の保守点検について	18ページ
14. 保証項目	20ページ
15. その他	20ページ

## 1. はじめに




PULバーナの燃焼は、浸管内で燃焼⇒排気⇒吸気というサイクルを1秒間に数十回継続して行なう燃焼方式で、従来式浸管加熱方式に比べ、伝熱効率が高い浸管加熱バーナです。

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

 <b>危険</b>	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。
 <b>警告</b>	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。
 <b>注意</b>	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。
- ❗ ガス洩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<sub>x</sub>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。  
→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。
-  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】

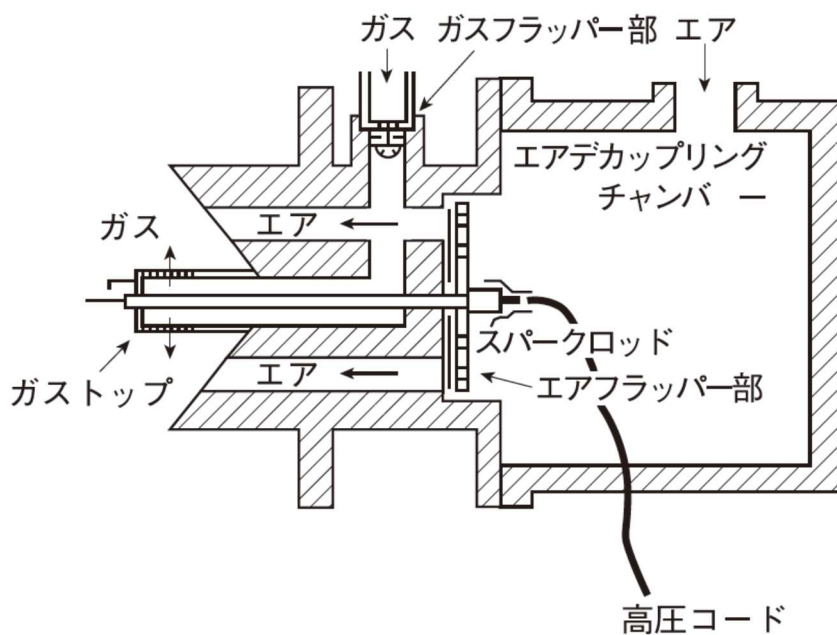
-  失火、不着火が発生した時は、「12. 燃焼不良の原因と対策」または「13. 設備の保守点検について」に従って不着火の原因を取り除き、十分なパーージ(換気)を行った後、再点火して下さい。  
→頻りに再点火を行うと炉内に燃料ガスが滞留し、爆発の原因となります。

### 3. 特長

浸管内を間欠的に高速噴流が通過することで、パルス燃焼バーナには以下特長があります。

- (1) 加熱効率が低い。(95~95%)
- (2) 低NO<sub>x</sub>である。
- (3) 低空気比運転ができる。
- (4) 加熱効率が低いため、浸管形状がコンパクトである。
- (5) 空気比制御が不要である。
- (6) 点火時のみブロワを使用するため省電力である。

### 4. 構造



## 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下さい。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 <sup>3</sup> N (kcal/m <sup>3</sup> N)	45.0 (10,750)
真発熱量 MJ/m <sup>3</sup> N (kcal/m <sup>3</sup> N)	40.6 (9,700)
ガス比重	0.638
理論空気量 m <sup>3</sup> /m <sup>3</sup>	10.7
燃焼範囲 Vol%	約5~15
理論湿り排ガス量 m <sup>3</sup> /m <sup>3</sup>	11.8
理論乾き排ガス量 m <sup>3</sup> /m <sup>3</sup>	9.6

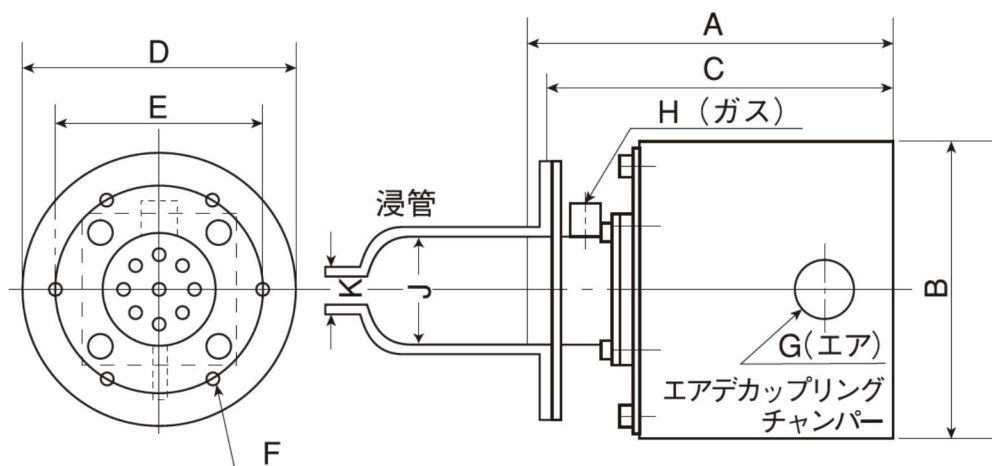
### <バーナ型式>

PUL — 30K  
↓  
→ 定格燃焼量 (kW)

<仕様表>

器種		PUL-10K	PUL-30K	PUL-50K	PUL-100K	備考
適用ガス		13A				
定格燃焼量	(kW)	10	30	51	103	低位発熱量
標準ガス量	(m <sup>3</sup> N/h)	0.9	2.7	4.5	9.1	
標準ガスヘッド圧	(kPa)	1.0	1.0	1.0	1.0	
外径寸法	A (mm)	298	387	449	584	
	B (mm)	φ113	φ225	φ250	φ400	
	C (mm)	278	346	398	513	
	D (mm)	φ100	φ220	φ220	φ265	
取付寸法	E (mm)	84(PCD)	190(PCD)	190(PCD)	230(PCD)	P.C.D.
	F (取付ボルト穴)	4-φ10	6-φ12	6-φ12	8-φ19	
接続径	G (エア)	1	1 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	2	3	Rc
	H (ガス)	1/4	3/4	1	1	Rc
燃焼室径	J (パイプ径)	50A	100A	125A	150A	
浸管径	K (パイプ径)	20A	40A	50A	65A	
標準浸管長さ (m)		1.3	1.7	2.0	2.5	
点火方式		ダイレクト点火				
炎検知方式		フレイムロッド				

【外形図】



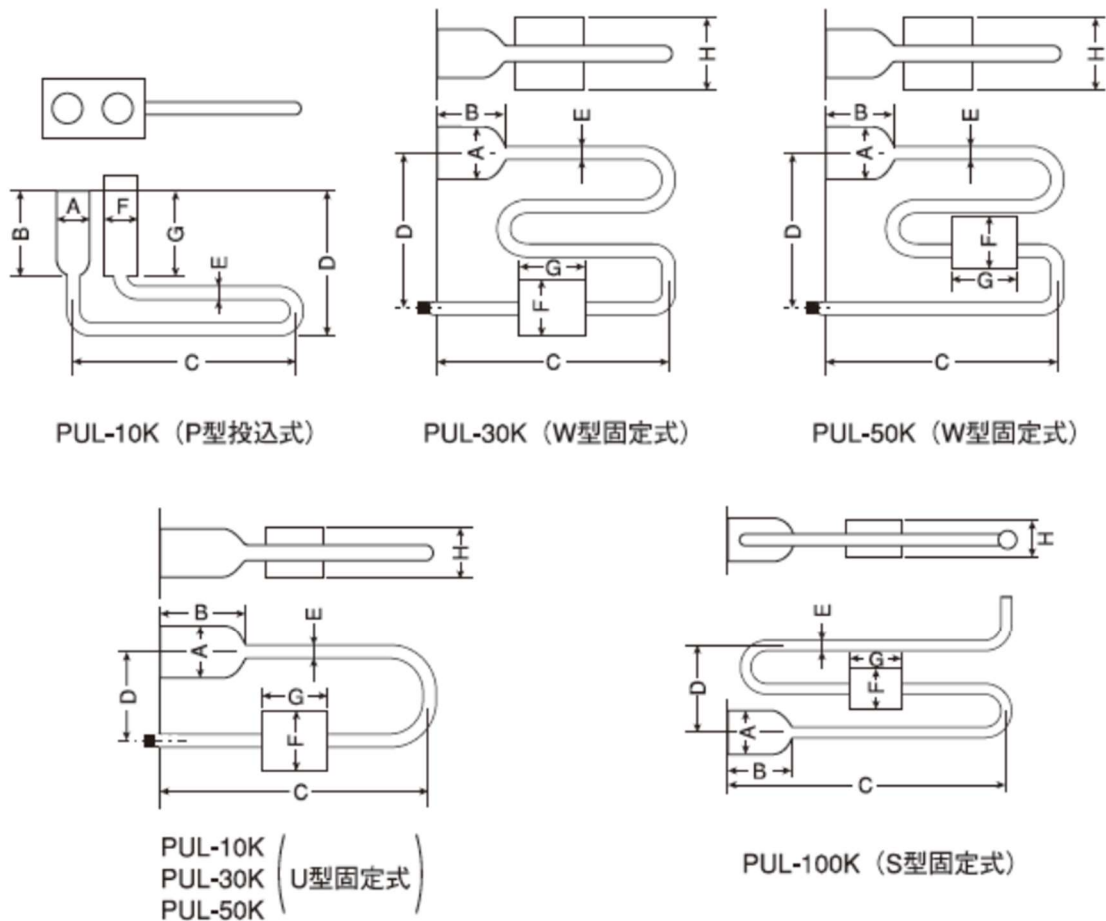


<浸管寸法表>

外形寸法 標準寸法		A	B	C	D	E	F	G	H
		(燃烧室径)	(mm)	(mm)	(mm)	(浸管径)	(mm)	(mm)	(mm)
PUL-10K用浸管	P型	50A	301	494	500	20A	100A	230	
	U型	50A	301	1000	150	20A	100A	318	100A
PUL-30K用浸管	W型	100A	322	670	429	40A	200	250	150
	U型	100A	322	1250	300	40A	200	250	150
PUL-50K用浸管	W型	125A	347	916	457	50A	220	280	250
	U型	125A	347	1500	300	50A	220	280	250
PUL-100K用浸管	S型	150A	590	2000	600	65A	300A	300	300A

材質:SGPもしくはSUS304

【 浸管外形図 】



## 6. 設備設計・施工上の注意

### ⚠ 注意

- ❗ PULバーナの炎検知器については、フレームロッド仕様ですが、スパークロッドと兼用となっておりますので、ご注意ください。
- ❗ 液槽との取り合い
  - ・浸管の取付は、図1の様に液槽側にL型鋼でフランジを設置し、ボルトとナットで固定して下さい。

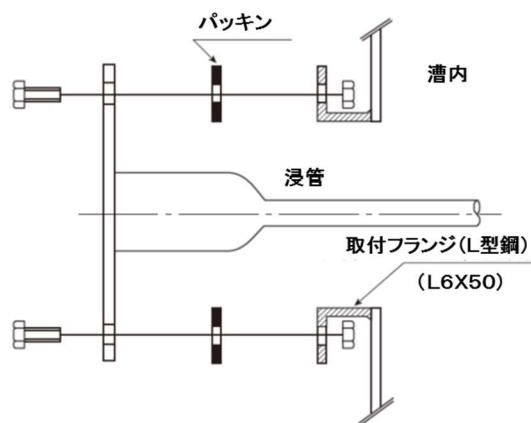


図1. 液槽との取り合い

- ❗ ガス配管系組み立てについて

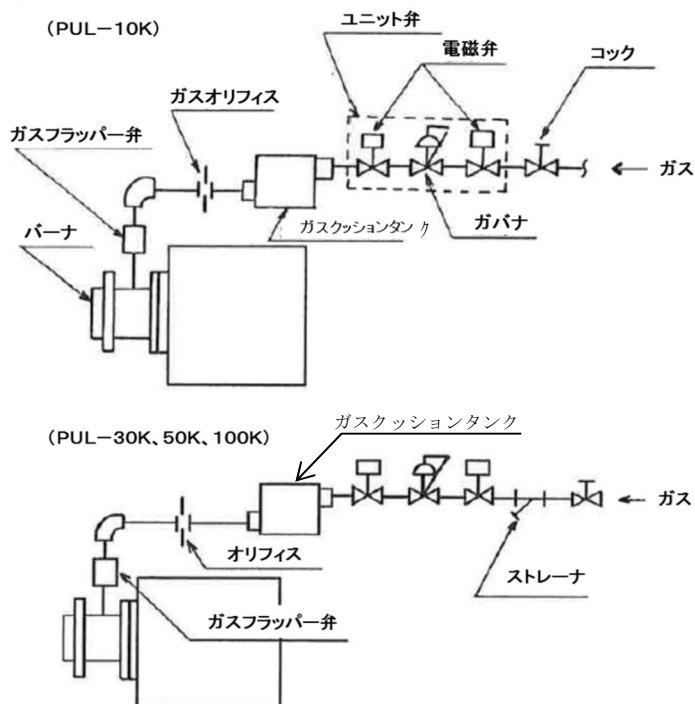


図2. ガス配管フロー図

・ガス配管の組み立ては図2のフローを参照して下さい。

(エルボはガスクッションタンクからバーナ接続部間で2個以内にして下さい。)

・前管ユニットガス管径、ガスクッションタンクからバーナ接続部距離は表1を参照して下さい。

器 種	PUL-10K	PUL-30K	PUL-50K	PUL-100K
ガ ス 管 径	8A	20A	25A	25A
距 離 ガスクッションタンク ～バーナ	< 300mm	< 400mm	< 500mm	< 600mm

表1. 前管ユニット各寸法

・ガストレーナを必ず取り付けて下さい。

・ガス配管施工時、切削油を充分取り除いて下さい。(フラッパー弁稼動部保護の為)

・複数台のマルチ取り付けの際のヘッダ一部管径は、流量を実流量の2倍以上で設計して下さい。

・ガス供給圧力が中間圧以上から取り出す場合、図3のように供給ガバナを設置し器具ガバナ一次圧が2kPa程度に調整して下さい。

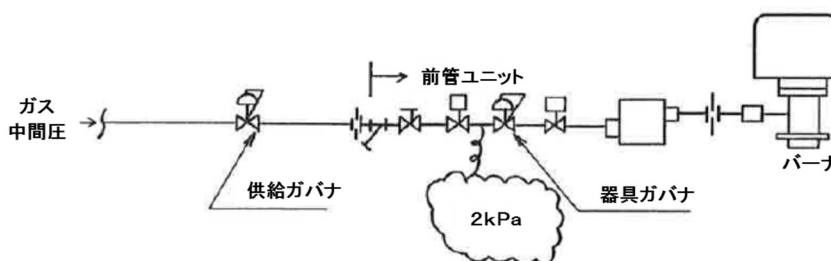
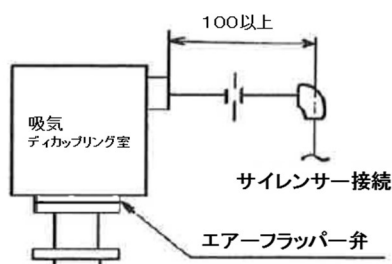


図3. 中間圧からの取出し

・必要に応じて前管ユニット(ガス配管)の支持固定をして下さい。

### ❗ 吸気系組み立てについて



但し、  
PUL-10Kは、ユニオンオリフィス。  
PUL-100Kはエアオリフィス無し。

図4. 吸気フロー図

・エア配管組み立ては、図4を参照して下さい。

エルボは吸気管系で、原則として3個以内にして下さい。また、図4の如く、吸気ディカップリング室に一番近いエルボは、100mm以上の直管を設けた後、取り付けて下さい。

・吸気管は、必要以上に長くしないで下さい。

(ブロワから吸気ディカップリング室まで約3m以内にして下さい。)

・吸気管サイズは表2を参照して下さい。

器 種	PUL-10K	PUL-30K	PUL-50K	PUL-100K
吸気管径	25A	32A	50A	80A

表2. 前管ユニット各寸法

・吸気口(ブロワ吸込口)に燃焼に支障のあるベーパー、排ガスを吸引させない様にして下さい。

**!** 排気系組み立てについて

・排気管は5m以内に設計して下さい。

→排気管を長くする程、燃焼生成水が増加し、不着火、腐食の原因になります。

・5m以上になる場合は図5を参考にバフラーまたはフード形式で排出させ、必要に応じドレン抜きを設置して下さい。ドレン口には、バルブを取り付けて下さい。

・複数台設置の場合も図5同様、一度縁切りし、互いに他のバーナの排出圧(正圧)の影響を受けないようにして下さい。(同一ダクトに直接つなぎ込まないで下さい)

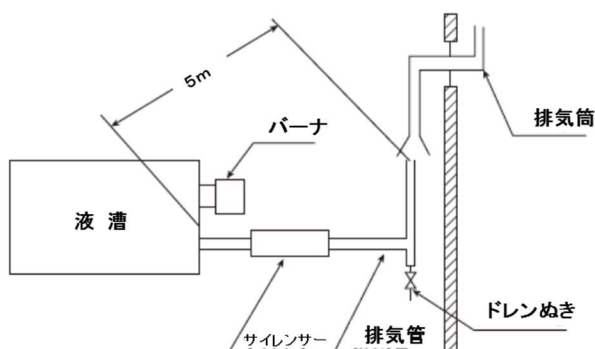


図5. 排気系設計

**!** 熱交換部(浸管、排気ディカップリング室)はすべて液に浸かるように、液面レベルを合わせて下さい。また、浸管を液槽の側面から取り付けた場合でも、燃焼生成水の流れにより燃焼室が水浸しにならないよう、燃焼室は排気ディカップリング室より下部に設置しないで下さい。(図6参照)

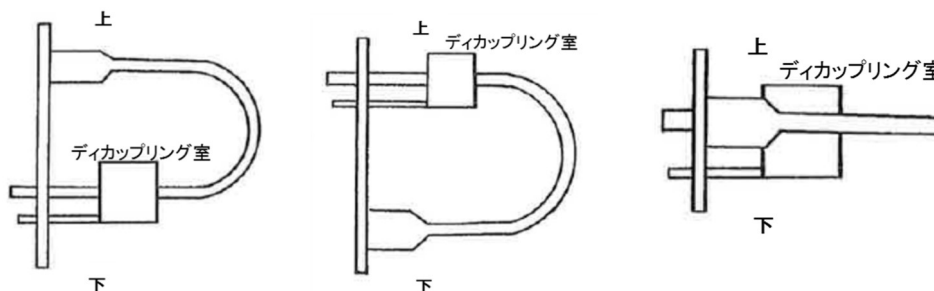


図6. 浸管設置方向

- ❗ **バーナ取り付け時の注意**  
 ・バーナ部を浸管に固定するときは、バーナヘッドをぶつけない様に注意して下さい。もし、ぶつけたときは、スパーク電極及び碍子部に損傷がないかどうか点検して下さい。

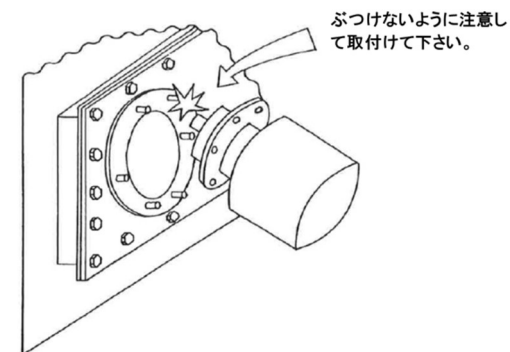


図7. バーナ取り付け時の注意

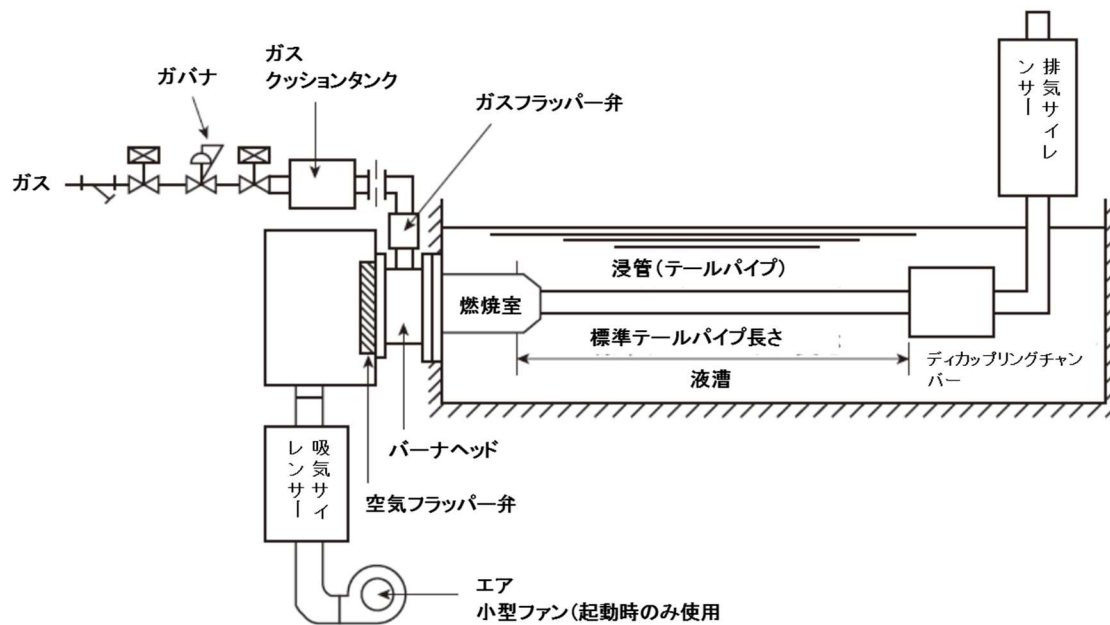
- ❗ **バーナに大きな荷重がかからないように機器周りの配管を支持して下さい。**  
 →バーナが損傷する恐れがあります。
- ❗ **点火トランス用高圧コードの取り付けに際しては、熱による焼損を防ぐための耐熱対策を行って下さい。**  
 →点火不良を起こす恐れがあります。
- ❗ **点火トランスは6kV以上、100VA以上の容量のものを使用して下さい。**  
 →これ以下の容量では点火不良の恐れがあります。
- ❗ **点火時のインプットとトライアル時間は以下を遵守して下さい。**

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

- ❗ **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)に従ってくださいますようお願いいたします。**

## 7. 標準配管フロー

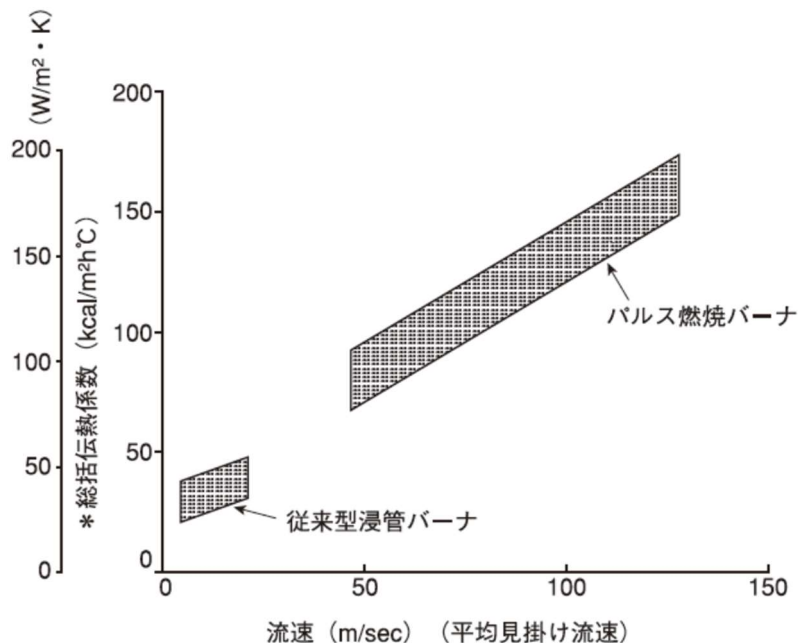
<液槽加熱の例>



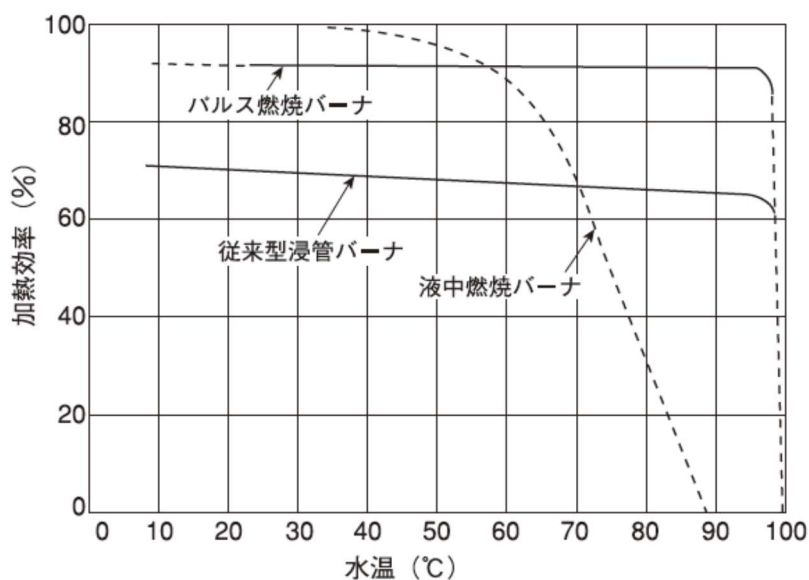
## 8. データ

❗ 以下のデータは、テスト炉での測定値です。実炉での値とは異なる事がありますのでご注意ください。

### (1) パルス燃烧バーナの総括伝熱係数(実測値)



### (2) パルス燃烧バーナの効率(実測値)



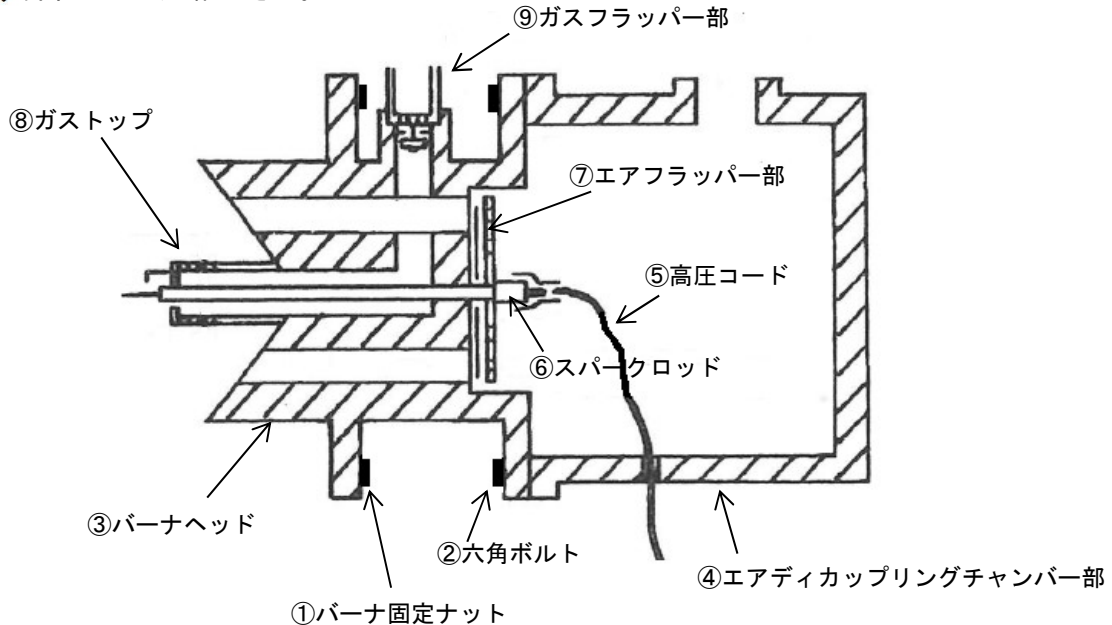
## 9. 用途例

- 塗装・鍍金などの前処理工程での湯洗、脱脂、化成処理などの各種液加熱
- 熱処理工程での焼入油槽、洗浄槽、リンス槽などの加熱

## 10. メンテナンス

<お客さまへのお願い>

- ① 本機器をご使用いただく際には、装置内部の清掃や点検などの定期的なメンテナンスの実施を推奨いたします。
- ① 以下の作業を行う場合には十分に気をつけて作業するとともに、ご不明な点がございましたら、必ず弊社までご連絡下さい。



<分解手順>

- 1) バーナまわりの配管類を外して下さい。
- 2) バーナ本体と浸管部を固定している①ナット(6本)を外し、バーナ浸管部より分離して下さい。
- 3) ②六角ボルトを緩め、③バーナヘッド部を④エアディカップリングチャンバ部から外して下さい。この時、併せて⑤高圧コードを⑥スパークロッドから外して下さい。
- 4) ⑦エアフラッパー部と③バーナヘッド部が分離して下さい。この時、⑥スパークロッドはエアフラッパー部に残るので破損に気をつけて下さい。
- 5) ⑥スパークロッドを⑦エアフラッパー部より回して外して下さい。
- 6) ⑦エアフラッパー部はロックナットとアタッチメントをモンキーではさんで回すと、分解できます。
- 7) ⑧ガストップとスパークロッドガイドパイプは、③バーナヘッドにねじ込みとなっているので、回すと外すことができます。この時、⑧ガストップと③バーナヘッドの位置関係をマーキングして下さい。
- 8) ⑨ガスフラッパー部はガスフラッパー弁座ごとバーナヘッドにねじ込みとなっているので、回すと外す事ができます。ビスをはずすとガスフラッパー部が分解できます。

<組立手順>

分解手順の逆を行って下さい。注意点としては、

- 1) スパークロッド取付け時、締め付けすぎないで下さい。
- 2) スパークギャップは1.5～3mm程度に調整して下さい。
- 3) エア・ガスフラッパーがスムーズに動くか確認して下さい。
- 4) ⑧ガストップのガス孔と③バーナヘッドのエア孔の關係に注意して下さい。必ず分解前のマーキングの位置に戻して下さい。



## 11. 消耗品・予備品（推奨品）

推奨予備品・消耗品は以下となります。

- ・スパークロッド
- ・エアフラッパースシート
- ・ガスフラッパースシート
- ・バーナフランジパッキン
- ・エアフラッパース取付パッキン

- ❗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 (炎が全くつかない)	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. 点火不良 (炎はつくがすぐ消える)	1. 炎検出器が不良 2. 紫外線光電管の汚れ 3. バーナノズルが不良 4. 空気比が適切でない	部品交換 光電管の受光面掃除 ノズル交換または掃除 ガスおよびエア量の調整
3. ススの発生	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・調整
4. 異常燃焼及振動燃焼	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 炉内圧力の確認・調整 燃焼室・燃焼量の検討
5. 点火時に異音がする	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 スパークロッドの位置・間隙調整 ガスおよびエア量の調整 炉内圧力調整
6. 途中失火 (運転中に失火する)	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 光電管の受光面掃除

### 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。

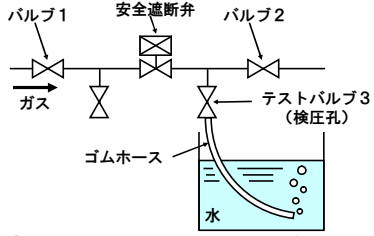
また安全確保の為には、安全機器類に頼るだけではなく使用者も常に注意しなければなりません。使用者の作業手順・緊急時の処理等についても明示し、事故の発生を未然に防ぐことが重要です。

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	半年	1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		○	
		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	半年	1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	○		
		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			○
	エア圧カスイッチ	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			○
		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		○	
	制御盤	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、振動異常音はないか	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=102mmH<sub>2</sub>O

 <b>注意</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>❗ 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。</li><li>🚫 機器の適用範囲外での使用や改造は、絶対に行なわないで下さい。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。</li><li>❗ 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。</li></ul>
---	--

・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