

◆特に注意していただきたいこと

イラストの横にある ㊞ マークは禁止を表します。

警告 (指示に従わない場合は死亡、または重度の障害を負う可能性があります。)

■使用済み容器(ボンベ)の処理に関する注意

- 容器(ボンベ)にまだガスが残っている場合は、そのまま温度の高い所に放置したり、火の中に投入すると爆発する危険があります。
- 容器(ボンベ)は完全に使いきってから他のゴミと区別して捨ててください。

注意 (指示に従わない場合は軽傷、または他の財物の損傷を引き起こすことになります。)

■取扱上の注意

- 換気の十分な場所で燃えやすい物や熱に弱い物からは十分離れた場所で使用してください。
- 風の強い時は使用しないでください。
- 火災は思いもかけぬことから発生することがありますのでご使用の際は火の元に十分ご注意ください。
- ハンドルは、ご使用中の時以外は締めておいてください。
- ご使用にならない時は容器(ボンベ)を取り外して保管してください。
- お子様の手の届かない所に保管してください。
- お子様には使用させないようにしてください。
- ガスの噴出量を絞ったり、ガス残量が少なくなると火口先端部が赤熱することがありますが故障ではありません。但し、この様な状態での長時間の使用は火口先端部の熱による酸化が進み商品寿命が短くなるので避けてください。「故障・異常の見分け方と処置方法」参照

■使用容器(ボンベ) 新富士バーナー製品専用容器(ボンベ)

POWER GAS RZ-850、RZ-860

- プロパン混入でパワーアップ
- 逆さ使用OK!
- ※液体ガスの出にくい吸収体構造



RZ-850 RZ-860

◆日常の点検・手入れ

■点検・手入れの際の注意

- 日常の点検、手入れは必ず行ってください。
- 点検・手入れは消火し、容器(ボンベ)を取り外し火口、火口付近が完全に冷めてから行ってください。
- 故障または破損と思われるものは絶対使用しないでください。
- 不完全な修理は危険です。万一具合が悪くなって処置に困るような場合は、お問い合わせになった販売店または当社お客様係フリーダイヤル ☎0120-75-5000までご相談ください。

◆故障・異常の見分け方と処置方法

原因	現象	火力が弱い	炎の色が赤い	点火しない(分火しない)	ガスが出ない	ガスの臭いがする	炎が吹き切れる	赤熱する※	処理方法
ノズルのつまり		○	○					○	点検・修理を依頼する
燃料が残り少ない		○		○				○	新しい容器(ボンベ)と取り替える
容器(ボンベ)の温度が低い		○		○				○	容器(ボンベ)を室内に1時間ほど放置する
ガス噴出量が多い				○					ハンドルをOFFの方向に回しガスの噴出量を少なくする
容器(ボンベ)の温度が高い			○					○	ハンドルを少しOFFの方向に回しガスの噴出量を少なくする
点火装置の故障			○						点検・修理を依頼する
容器(ボンベ)の取り付け不良					○	○			容器(ボンベ)を取扱説明書どおりに取り付ける
ガス噴出量が少ない								○	ハンドルをONの方向に回しガスの噴出量を多くする

※火口先端部が赤熱するのは故障ではありません。

Shin Fuji Burner

製造発売元
新富士バーナー株式会社
愛知県宝飯郡御津町御幸浜1号地1-3
TEL:0533-75-5000(代) FAX:0533-75-5033
http://www.shin Fuji.co.jp/ MADE IN JAPAN

Shin Fuji Burner

POWER TORCH

このたびは、本製品をお買い上げいただきまして誠にありがとうございました。本製品を安全に正しくお使いいただくためにご使用前にこの取扱説明書をよくお読みいただき大切に保管してください。

パワートーチ RZ-820S・B

生産物賠償責任保険付

取扱説明書

■仕様

外形寸法:長さ150X幅25X高さ50mm
重量:130g
燃焼時間:約1時間30分(ボンベ1本)(RZ-850使用時)*1
ガス消費量:169g/h(RZ-850使用時)*2
熱量:2.7kW(2,300kcal/h)(RZ-860使用時)*2
2.3kW(2,000kcal/h)(RZ-850使用時)*2
火口径:φ16mm
火炎温度:1500~1700℃
点火方式:電子着火方式
*1 30分の連続燃焼データより換算したものです。
*2 10分間の連続燃焼データを1時間に換算したものです。



RZ-820S

RZ-820B

目次

- 特に注意していただきたいこと.....1~2
- 使用方法.....3~4
- ロウ付のマメ知識.....5~6
- 日常の点検・手入れ.....7
- 故障・異常の見分け方と処置方法.....7

◆特に注意していただきたいこと

イラストの横にある ㊞ マークは禁止、㊞ マークは強制を表します。

警告 (指示に従わない場合は死亡、または重度の障害を負う可能性があります。)

■使用上の注意

- 着火時および使用中は、火口を人体に向けたりのぞきこんだりしないでください。
- 使用中および使用直後は火口、火口付近が熱くなっていますので可燃物を近づけたり手を触れたりしないでください。
- 容器(ボンベ)は正しくセットしてください。容器(ボンベ)のセットが不十分だとガス漏れ事故の原因となります。
- 炭の火起こしにご使用の際は、火が起きたらすぐに器具を消火し、火元から離して置いてください。
- 火のついたまま容器(ボンベ)を取り外したり投げたりしないでください。やけど、火災の恐れがあります。

■使用容器(ボンベ)の取扱上の注意

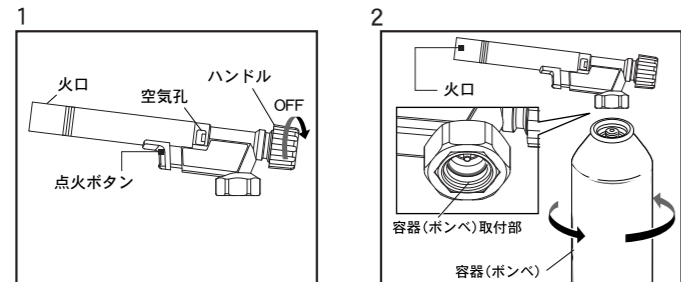
- 容器(ボンベ)は必ず専用容器(ボンベ)RZ-850、RZ-860をご使用ください。
- 容器(ボンベ)に表示されている注意事項をよく読んでからご使用ください。
- 使用容器(ボンベ)は、火気や直射日光(室内や車内の窓際など)を避け、キャップをして風通しの良い湿度の少ない40℃以下の場所に保管してください。
- 使用容器(ボンベ)をファンヒーターの前など熱気のあたる場所に放置しないでください。熱で容器(ボンベ)の圧力が上がり爆発する危険があります。
- 保管してある容器(ボンベ)は、時々点検してサビが発生している場合にはできるだけ早くご使用ください。
- ご使用中は時々、正常に燃焼していることを確認してください。
- 使用容器(ボンベ)を火の中に投じないでください。爆発して危険です。
- 容器(ボンベ)に強い衝撃をあてないでください。

◆使用方法

■容器(ボンベ)の取り付け

1. ハンドルをOFFの方向(右)へ回らなくなるまで回し完全に閉じていることを確認します。
2. 容器(ボンベ)のキャップを外し、容器(ボンベ)先端部を本体の容器(ボンベ)取り付け部(ネジ式接合部)に正しくセットして矢印方向(右ネジ)に自然に止まる程度よりややきつめに締めます。

※この時強く締めすぎると本体が破損したり、容器(ボンベ)の先端部が破損または変形しガスもれやガスが出にくくなる場合がありますので注意してください。



警告

ガス漏れに注意してください。容器(ボンベ)取り付け後、「シュー」というガス漏れの音やガスの臭いがするときは、容器(ボンベ)が正しく取り付けられていませんので、もう一度注意して確実に取り付けください。それでも「シュー」というガス漏れの音やガスの臭いがするときは、使用中を中止して点検・修理を依頼してください。

■点火

ハンドルをONの方向(左)へ約90°~180°回し、点火ボタンを「カチッ」というまで押して点火します。点火しないときは、約90°~180°の範囲内でガス量を調節しながら点火ボタンを繰り返し押します。

注意

ガス量が少な過ぎたり多過ぎたりすると点火がしにくくなります。ガス量を調節しながら点火してください。気温、風、湿度等の自然条件により点火条件が変わります。気温が高い時はハンドルの開きを少なめに、気温が低い時はハンドルの開きを多めにして点火してください。

注意

使い初めの容器(ボンベ)を使用する時や35℃以上の高温時には生ガス(気化していない白い霧状のガス)が出て炎が大きく立ち上がることがあります。その際は火のついたまま容器(ボンベ)を垂直に置き、生ガスが出なくなるまで2~3分間燃焼させてから使用してください。

■火力調整

火力の調節は炎を確認しながらハンドルで調節します。

■消火

1. ハンドルをOFFの方向(右)へいっぱい回し閉じます。
※消火の際に空気孔より小さい炎が一瞬出ることがありますが異常ではありません。
2. 完全に消火したことを確認後作業を終了します。
※容器(ボンベ)を必ず取り外して保管してください。

ロウ付マメ知識

ロウ付って何?

金属を接合する代表的な方法は、多くの工業製品に使われている溶接。そして電化製品の基盤や模型造り等に使用されるハンダ付が一般的ですが、DIYにおいて溶接は器具が高価な点や技術的にも難しく何よりも資格が必要、またハンダ付は簡単にできますが、接合した金属の接合強度が弱いという難点があります。

その二つの間にあるのが「ロウ付」です。ロウ付とは金属を、それより融点の低い合金(ロウ)を使って接合することを指します。資格も必要なく、やってみると以外に簡単です。接合したい金属(母材)の材質や強度にあわせてロウ材を選んで、パワートーチがあれば始めることが出来ます。それにコレがおもしろいんです。DIY技術のステップアップのためにぜひマスターしたい技術が「ロウ付」です。

ロウ付を始めよう!!

ステップ1: 下地処理

ロウ付面の汚れ、油分を落とすサンドペーパー(100~200番)で磨き、ロウ付面にフラックスを塗ります。

- ポイント1: フラックスを付けることでロウの流れをよくします。(金属表面の酸化防止のため)
- ポイント2: 表面処理(メッキ・塗装等)を剥がして地肌を出さないとうまくロウ付できません。

ステップ2: ロウ付

サポートスタンド等を使って、動かないように固定し、いよいよロウ付です。接合したい金属(母材)を加熱します。ロウをさすタイミングは加熱しながら時々ロウを(接合面)母材に当ててみてロウが流れ出す温度が適温です。

- ポイント1: ロウ材に直接炎をあてるとロウが溶け落ちてしまいうまくロウ付できません。
- ポイント2: 接合する金属(母材)を加熱する際、(母材)の材質・大きさが異なる場合、大きい方・熱伝導の悪い方から加熱し、両方とも同時に適温になるよう注意しながら加熱してください。

ステップ3: フラックスの除去

ロウが完全に流れたら、すぐに炎をはなし、ロウが固まり、まだ熱いうちにお湯に入れ真ちゅうブラシなどで洗い落とします。

ポイント1: フラックスの残りが付いていると、サビの生じる原因になりますので、丹念に洗い落としてください。

こんなときは…(ロウが流れない)

原因	対処方法
表面が汚れている	もう一度表面を磨きなおしましょう。
加熱不足	加熱時間を増やしましょう※それでも駄目なときは火力の大きいバーナー(プロパンバーナー)等を使いましょう
ロウ材を直接加熱	接合する金属(母材)の熱でロウを溶かしましょう。
フラックス不足	フラックスを十分塗り直しましょう。

注意: やり直すときは黒い汚れを取り除きステップ1から行ってください。

ロウ材の選び方 (Shin Fuji Burner ロウ材シリーズ)

Shin Fuji Burner ロウ材シリーズでは13種類のロウ材・ハンダを取り揃えております。用途と目的に合わせたロウ材の選び方をご紹介します。

ハンダ	RZ-106	RZ-104	RZ-109	RZ-159	
対象金属	万能ハンダ	万能ハンダ	鉛フリーハンダ	粉末ハンダ	
対象金属	鉄	銅	真鍮	銀	
フラックス	RZ-209				
難易度	1	1	1	1	
特徴	作業が簡単で入門に最適	ハンダの2倍の強度	有害物質の鉛を含まないハンダ	微細部のハンダ付に最適	
銀ロウ	RZ-100	RZ-107	RZ-108	RZ-105	RZ-150
対象金属	一般用銀ロウ	細工用銀ロウ	強力タイプ銀ロウ	強力な銀ロウ	粉末銀ロウ
対象金属	鉄	銅	真鍮	銀	ステンレス
フラックス	RZ-200				
難易度	3	3	3	2	2
特徴	異種金属とのロウ付に最適	装飾・精密部品に最適	強度を必要とするところに最適	初心者向き	初心者向き
アルミロウ	RZ-103	RZ-101	RZ-151	Point!	
対象金属	アルミ	アルミ	アルミ	アルミ	
対象金属	アルミ	アルミ	アルミ	アルミ	
フラックス	RZ-201	RZ-203	RZ-203		
難易度	3	5	3		
特徴	アルミ専用でアルミ専用ロウ付可能	耐熱性に優れているが難易度が高い	初心者向き	アルミのロウ付は加熱し過ぎると接合する金属(母材)が溶けてしまうので注意が必要。	
リン銅ロウ	RZ-102				
対象金属	銅				
フラックス	RZ-200				
難易度	4				

- ※1: サポートスタンド(RZ-300)
- ※2: セラミックボード(RZ-400)
- ※3: 純アルミどうしのロウ付にはフラックスは必要ありませんが、作業性向上のためにフラックスのご使用をお勧めします。
- ※4: 銅どうしのロウ付にはフラックスは必要ありません。