HEATING GUN (FV310／883B)

ヒートガン (FV310／883B)

工業用ドライヤー

特長

- 熱風による収縮、乾燥、溶着、曲げ加工などの工業用熱風加工機
- 連続パワフル加熱でスピーディな作業が可能
- 1日中使用できる絶縁硝子を使用したヒーター構造
- 家庭用ヘアードライヤーの3倍以上の熱風温度
- 樹脂ボディを採用することにより軽量化

仕様

項目	FV310 内容	883B 内容
電源	AC100V 50/60Hz	
消費電力	1000W	
プラグ形状	平型プラグ	
最高温度 ＊1	50～530℃（連続可変）	500℃
風速	600m/min.	1250m/min.
風量	0.15～0.25m³/min	0.2m³/min.
サイズ	240(W)×190(H)×70(D)mm	260(W)×190(H)×75(D)mm
重量 ＊2	600g	750g

＊1: 最高温度は、ノズル口から10mmの位置で測定したおよその値です。
＊2: 重量はコードを除きます。

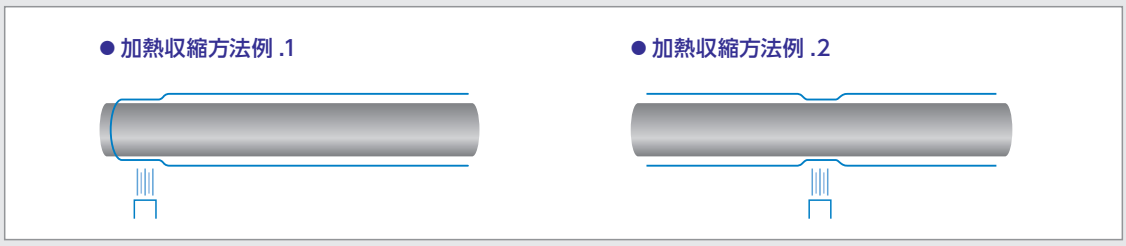
弊社販売製品ではありません。購入希望の場合は弊社営業までご連絡お願いします。

収縮方法及び収縮時のご注意

収縮方法

被覆対象物の寸法より大きめのサイズのチューブを被せて、次のような方法で加熱しますと速やかに対象物に収縮します。

- **工業用ドライヤーなどで加熱**
  被覆物の片端からもう一方の端に、または中心から両端に向かって円周方向に順次加熱収縮させてください。
- **恒温槽、加熱炉など高温の雰囲気中で加熱**



ご注意

- 本カタログ記載の収縮完了温度は、チューブ自体の温度を示しています。加熱雰囲気温度は、それより 20℃～50℃高めが適当です。ただし、対象物の比熱や熱伝導率、雰囲気温度によって温度や時間を調整する必要がありますので、チューブの収縮状態をご確認頂きながら収縮条件を決めてください。
- 熱水等の高温液体で加熱する場合は、対象物とチューブの間に液体が残留する可能性があります。
- 局部的に加熱した時、対象物表面に突起やエッジがある時、チューブ切断面が不均一で切れ込みや斜め切り等がある時は、亀裂が発生する場合があります。また、対象物の断面形状が円ではなく角状、異形の物でも収縮しますが、凹面には隙間があく場合があります。

二層チューブの収縮および使用時のご注意

- 接着剤付きの二層チューブを収縮する場合、防水性を確保する目安として、内部の接着剤が溶け出してチューブ端部より十分はみ出す程度まで加熱されることを推奨します。
- 収縮時に外径の小さい側にずれ落ちたり、曲げなどの外力が加わった場合にチューブがずれてしまい、防水性が損なわれる場合があります。その為、使用条件に合わせて防水特性等を確認の上、ご使用をお願いします。