

HLSバーナ®

HLS-100K HLS-200K HLS-400K



1. 特長

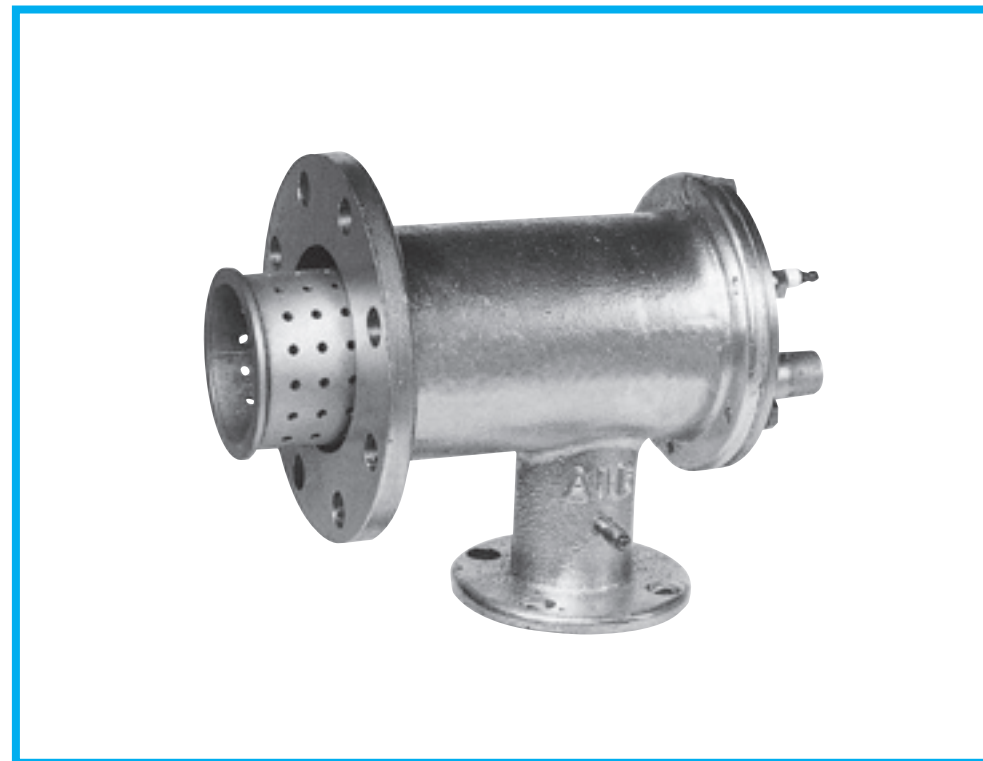
- ・高流速 (max100m/s) で燃焼排ガスが浸管内を流れるので、総括伝熱係数は90~140W/m²K (従来の約3倍) と高く、高効率で液加熱できる。
- ・ターンダウンが大きく、低燃焼時も低空気比でバーナが運転でき、省エネルギーである。
- ・高負荷燃焼により、また伝熱係数も高いため、浸管スペースがコンパクトである。

2. おもな用途

- ・非鉄金属溶解炉
- ・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。

3. 取扱上の注意点

- ・標準仕様外の燃焼筒及び浸管を使用する場合は、特別仕様となる。
- ・設置に際しては燃焼筒とバーナ中心を一致させる。
- ・浸管の曲り部には、ロングエルボ、ロングバンドを使用する。
- ・燃焼振動を防止するため、バーナ手前のエア最大流量調節用のバタフライ弁は、エア接続フランジの直近に取付けること。
- ・点火トランスは6kV以上、100VA以上の容量のものを使用すること。



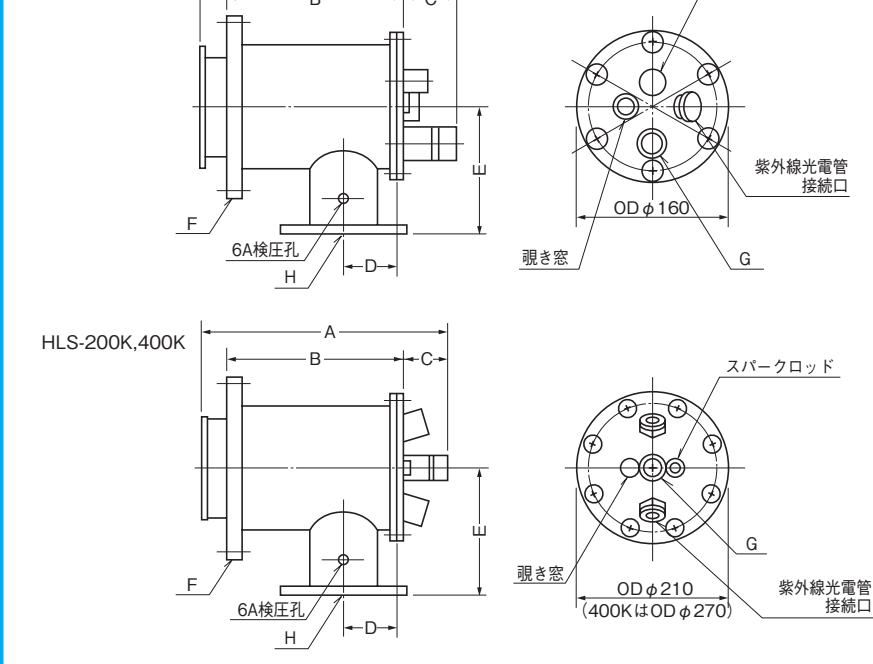
●仕様

器種	HLS-100K	HLS-200K	HLS-400K	備考	
適用ガス	13A				
定格燃焼量(kW)	103	203	406	低位発熱量	
標準ガス量(m ³ N/h)	9.1	18	36		
標準ガスヘッド圧(kPa) ^{※1}	2.9	2.9	3.9	m=1.1	
標準エア量(m ³ N/h)	110	220	440	m=1.1	
標準エアヘッド圧(kPa) ^{※2}	2.9	2.9	3.9		
バーナー取付部寸法	A (mm)	341	381	438	
	B (mm)	222	248	308	
	C (mm)	70	100	100	
	D (mm)	66	77.5	100	
	E (mm)	150	180	200	
取付寸法	F	100A	150A	200A	JIS 5Kフランジ
	G (ガス)	3/4	1	1 1/4	R
接続径	H (エア)	50A	80A	100A	JIS 5Kフランジ
	ターンダウン	6:1	10:1	13:1	標準浸管使用時
点火方式	ダイレクト点火				
炎検知方式	紫外線光電管				

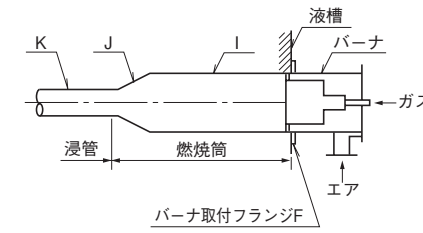
※1 供給ガス圧5.9kPa

※2 供給エア圧7.8kPa

外形図



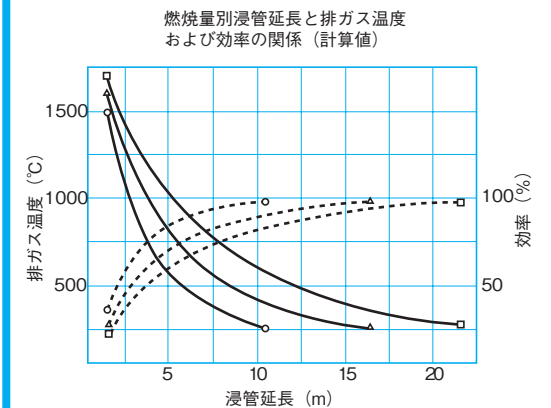
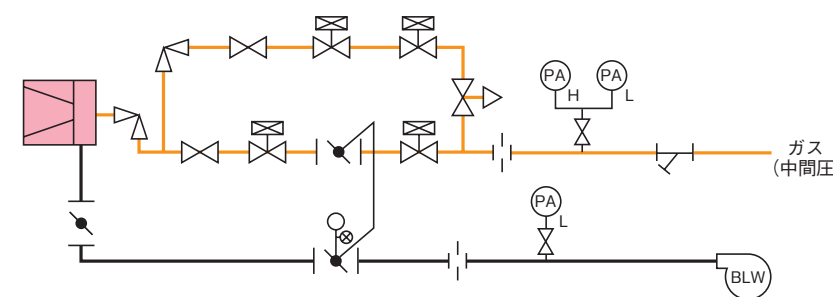
●燃焼筒および浸管仕様



記号	名称	HLS-100K	HLS-200K	HLS-400K
I	標準燃焼筒 (レギュレーサ部)	SGP100A×750mmL (100A×50A)	SGP150A×500mmL (150A×80A)	SGP200A×750mmL (200A×100A)
K	標準浸管 (口径×延長)	SGP50A×10m	SGP80A×15m	SGP100A×20m
	伝熱面積 ^{※3} (m ²)	1.66	3.80	6.62

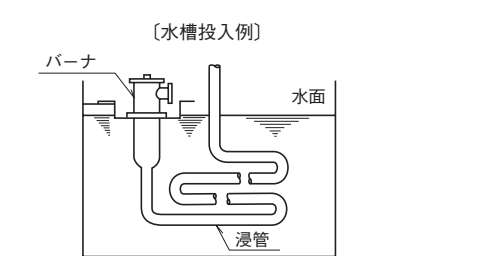
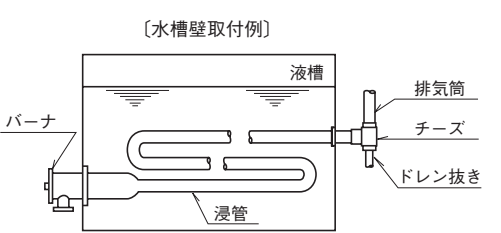
※3 効率90~95% (低位発熱量基準)

●フローシート



備考 ○ HLS-100K (102kW - SGP50A)
△ HLS-200K (205kW - SGP80A)
□ HLS-400K (410kW - SGP100A)

●取付例



規格品