

純酸素バーナーシステム

イワタニの純酸素バーナーシステムは、旧米国プラックスエア社の安全基準と当社独自の安全基準に基づいた酸素燃焼技術です。

空気での燃焼に比べ、燃料のエネルギーを有効に利用できるため、火炎温度も高く、生産性能向上や時間短縮を図ることができます。

灯油・重油などの液体燃料や都市ガス・LPガスといったガス燃料まで各種燃料でお使いいただけます。

鉄鋼、非鉄分野における金属溶解や耐火物の予熱、ガス化溶融炉など、さまざまな分野へ応用ができます。

< 特長 >

1. 高い火炎温度

純酸素バーナーの火炎温度は2,500℃～2,600℃と、通常のエアバーナーと比べ非常に高く、エアバーナーでは実現できない温度まで昇温することが可能です。

純酸素バーナーを用いた耐火物等の予熱では、エアバーナーによる予熱と比べ、大幅な時短が可能となり、生産効率の向上、燃料の削減、人件費の削減を実現することができます。

2. 安全設計

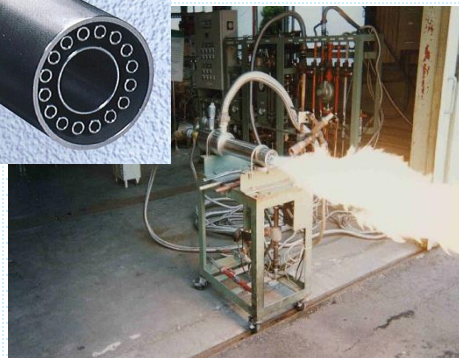
イワタニ純酸素バーナーは、予混合を行わないノズルミックス方式を採用しており、逆火の恐れのない安全性を十分考慮した酸素バーナーです。

3. 豊富なラインナップ

耐火物予熱、無機材料溶解、フェライト系溶解など、用途に合ったバーナーをご提案致します。ご利用の燃料も灯油・重油などの液体燃料に限らず、都市ガス・LPガスといったガス燃料でもお使いいただけます。

4. 安全かつ安定的なガス供給

純酸素バーナーに必要な酸素ガスの供給設備は、高圧ガス保安法の縛りを受けます。イワタニは全国に保安関連に携わるスタッフを配置しており、万全の体制でサポート致します。また、酸素ガスの供給についても、全国各地にある供給拠点より安定的にご提供致します。



時間短縮、燃料削減に！

純酸素バーナーによる取鍋予熱

純酸素バーナーにより予熱を行うことにより、エアバーナーによる予熱に比べ、予熱時間を短縮することが可能です。

特にオイルバーナーから酸素-LPGバーナーへ切り替えた場合、オイルバーナー特有の騒音を大幅に削減でき、また、油煙の発生もなくなり、作業環境を大幅に改善することが可能です。

予熱時間の短縮（予熱コストの節減）

高温度の予熱が可能（ヒートドロップの改善）

職場環境の改善（油煙の解消）



<予熱中・純酸素バーナー>



<予熱後・純酸素バーナー>

金属溶解炉の生産効率改善に！

酸素富化燃焼

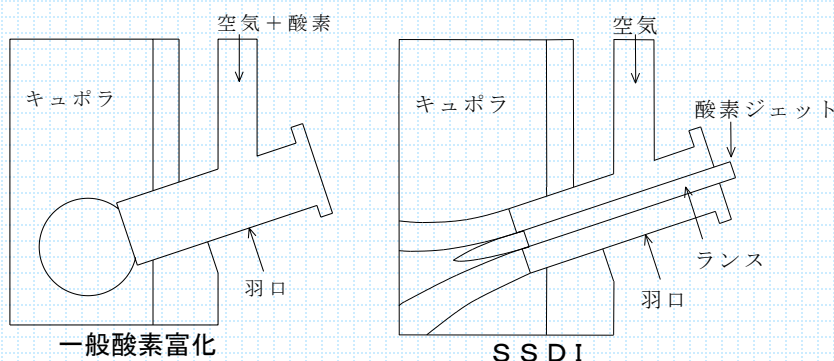
燃焼に必要な酸素の他に窒素ガス（燃焼ガスの約70%）が導入され、熱を吸収し、燃焼に寄与することなく、そのまま排気されます。

酸素富化を行うことにより、燃焼に寄与しない窒素を減らすことができ、窒素による熱の持ち出しが少なくなり、燃焼により発生した熱が加熱・溶解されるべき材料に有効に消費されるようになります。

イワタニの特殊ノズルを用いたSSDI (SuperSonic Direct Injection) 法という高効率酸素富化システムを用いることで、酸素富化の効果を更に改善できます。

生産スピードの向上（生産量の向上、初湯温度の向上）

コークス比の削減、酸素使用量の削減



Iwatani

岩谷産業株式会社

エアガス部

大阪本社 〒541-0053 大阪市中央区本町3-6-4 TEL(06)7637-3278
東京本社 〒105-8458 東京都港区西新橋3-21-8 TEL(03)5405-5947