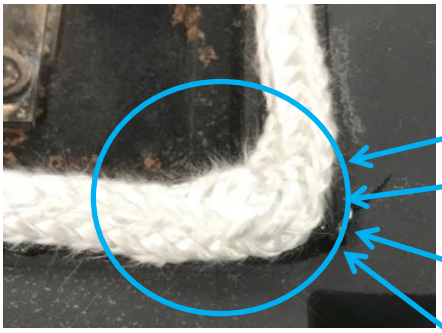
SS シリーズ　扉用ガラスロープ交換手順

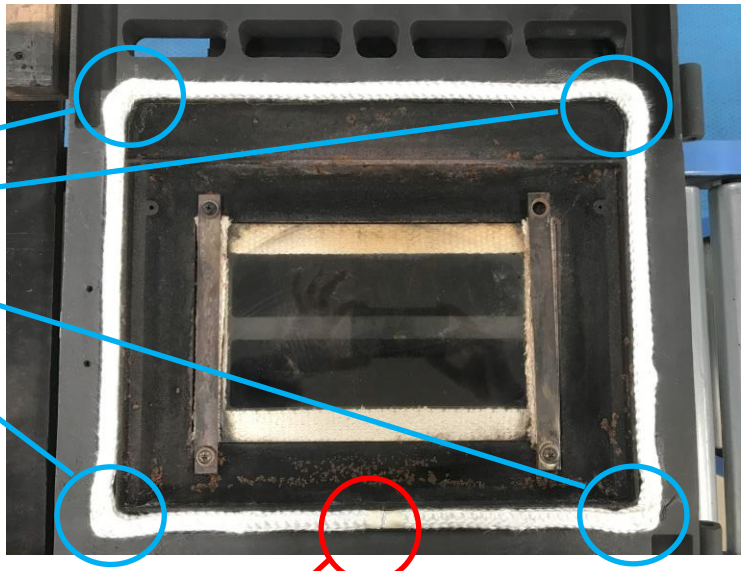
扉ガラスロープは、鋳物扉とストーブ本体との接触部を確実に密閉し、
正常な給排気を行う為に重要な部品です。

ロープに削れ、剥がれ等、隙間がある状態での使用や、誤った張付方法は不完全燃焼を誘発します。以下に示す作業ポイントを重々ご確認の上、交換作業を行ってください。

■作業ポイント

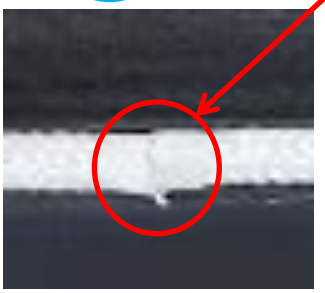
※ポイント 1
古いロープを剥がした後に残ったコーキングは極力綺麗にはがして下さい。
新しいコーキング材の接着力が減少し早期剥がれの原因となります。





※ポイント 2
燃焼炉角まで密閉されるように、ロープをほぐして“たわみ”を持たせます。

※ポイント 3
ロープ継ぎ目に隙間が発生しないよう注意し、扉下部から貼り始めます。



■必要部材及び工具

□交換用扉ガラスロープ
【ご注意】機種毎・製造番号毎に長さ・太さが異なります。修理機種に適合するガラスロープをご使用ください。
□マイナスドライバー　□コーキング剥がしヘラ　□ワイヤーブラシ
□耐熱コーキング（信越シリコーン　KE-3418）　□集塵機　□養生毛布
□インパクトドライバー（電動ドリル）　□軸付きワイヤーブラシ（回転工具として使用）

■交換手順

① 古いガラスロープを扉から剥がします。
マイナスドライバーを扉とガラスロープの隙間に差し込み、端からゆっくり剥がします。
※作業中、古いコーキングが飛散します。
床が汚れないよう、養生毛布等をご使用ください。

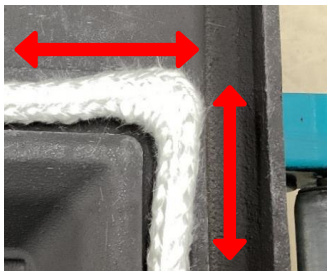



② 扉に残ったコーキング痕を除去します。
コーキング剥がしヘラやマイナスドライバーを使用し、扉に残ったコーキング痕を取り除きます。
※細かい汚れはワイヤーブラシや回転工具
（軸付きワイヤーブラシ）を使用して除去します。




★コーキングが残っていると早期剥がれの原因となります。極力きれいに除去してください。

③ 貼り付け前に交換用扉ガラスロープの角部分を基準に両側３～4 ㎝ほど“ほぐし”ながら仮置きします。（赤矢印部分）
角にあたる部分をほぐすことでガラスロープが太く、曲げやすくなります。

※このとき、ご使用のガラスロープが確実に扉１周分の長さがある事を確認してください。

④ 耐熱コーキングを塗布します。
扉ロープ貼り付け溝の中心に沿って耐熱コーキングを塗布します
※塗布量はコーキングノズル２段目切断程度。
太さ８ミリ程が理想です。




⑤ 新しいガラスロープを張り付けます。

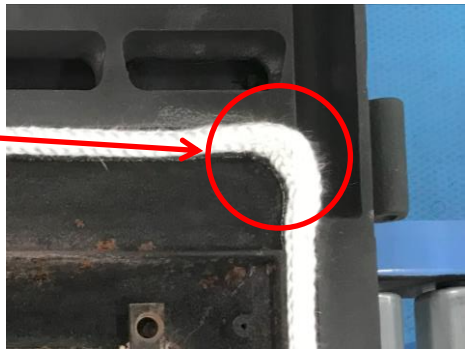
扉下部中央からガラスロープを張り付けていきます。

４つ角をたわませるように張り付けた後、ロープ全体を軽く押し付けてコーキングとガラスロープを密着させます。



貼り付け開始場所

仮当ての時ほぐした部分を、若干外側にたわませながら貼り付けます。
※“たわみ“により扉を閉めた際、燃焼炉四つ角が密閉されます。



※機種毎・製造番号毎に長さ、太さが適合するようにご用意しております。
扉下部中央にガラスロープのつなぎ目がぴったりあうよう接着します。
隙間があったり、重ねたりする貼り方は NG です。



貼付完了

④ガラスロープと耐熱コーキングを接着させます。

・扉を本体に取付け、ハンドルを閉め、約一日程度そのままにします。

※耐熱コーキングが完全に乾かない状態で燃焼しますと、耐熱コーキングが膨張し剥がれ易くなりますので必ず完全に乾いてから燃焼してください。

warmArts
株式会社 新越ワークス
エネルギー事業部
〒959-1286 新潟県燕市小関681番地
TEL(0256)64-8580㈹
FAX(0256)63-7977
受付時間：祝祭日を除く平日9:00～17:00