

7C86700BB
BB0049834

区分	標準仕様	耐塩害仕様	耐重塩害仕様	
熱交換器 (銅パイプ・アルミフィン)	樹脂系プレコートフィン (表面処理なし)	プレコートフィン (ブルー)	同 左	
キャビネット	前板 側板 天板	塗装用溶融亜鉛メッキ鋼板 +ポリエステル系樹脂塗料粉体塗装 (塗膜40μm)	同 左	
	吹出グリル	合成樹脂製	同 左	
	ベース (ドレンパン)	塗装用溶融亜鉛メッキ鋼板 +ポリエステル系樹脂塗料粉体塗装 (塗膜40μm)	同 左	
HP ユニ ット	キャビネット 固定ネジ	外面用: 冷間圧造用炭素鋼線+ステンコート処理 (ジンロイ+Kコート)	同 左	
	電動機	溶融亜鉛メッキ鋼板	同 左	
	ファン	合成樹脂製	同 左	
	背面保護網	(無)	同 左	
	基板	パターン面・部品面 (表面処理なし)	シリコンコーティング (パターン面・部品面)	同 左
	内部板金 (通風部)	溶融亜鉛メッキ鋼板	スポット部にアクリル樹脂塗料 無色透明塗装 (フィンガード)	塗装用溶融亜鉛メッキ鋼板+エポキシ樹脂塗料電着塗装 (塗膜25μm)
	配管ろう付け部	処理なし	同 左	アクリル樹脂塗料 無色透明塗装 (フィンガード)
適用機種	RHK-15ED, RHK-15EDK RHK-15EJ, RHK-15EJK	RHK-15EDE, RHK-15EDKE RHK-15EJE, RHK-15EJKE	RHK-15EDJ, RHK-15EDKJ RHK-15EJJ, RHK-15EJKJ	
貯湯 ユニ ット	キャビネット	天板	塗装用溶融亜鉛メッキ鋼板+ポリエステル粉体静電塗装 (塗膜40μm)	塗装用溶融亜鉛メッキ鋼板+エポキシ樹脂塗料電着塗装 (塗膜20μm) +ポリエステル系樹脂塗料粉体塗装 (塗膜80μm以上)
		前板 側板 後板	プレコート鋼板 (溶融亜鉛メッキ鋼板+表面塗膜高分子ポリエステル系 (膜厚18μm))	同 左
		ベース	溶融亜鉛メッキ鋼板	同 左
	内部板金 (曝露部)	溶融亜鉛メッキ鋼板	同 左	塗装用溶融亜鉛メッキ鋼板+エポキシ樹脂塗料電着塗装 (塗膜20μm) +ポリエステル系樹脂塗料粉体塗装 (塗膜80μm以上)
	アシ	一般構造圧延鋼材+エポキシ樹脂塗料電着塗装 (塗膜20μm) (塗装色: 黒)	一般構造圧延鋼材+エポキシ樹脂塗料電着塗装 (塗膜20μm) +ポリエステル樹脂塗料粉体塗装 (塗膜40μm以上)	同 左
	ネジ	外面用: 冷間圧造用炭素鋼線+3価クロメート+ZECコート 冷間圧造用ステンレス鋼線+ジオメット処理	同 左	同 左
	基板	パターン面・部品面 (表面処理なし)	シリコンコーティング (パターン面・部品面)	同 左
	適用機種	RHK-T56ED, RHK-T56EDK RHK-T56E, RHK-T56EK	RHK-T56EDE, RHK-T56EDKE RHK-T56EE, RHK-T56EKE	RHK-T56EDJ, RHK-T56EDKJ RHK-T56EJ, RHK-T56EKJ

・上記以外の部品仕様は標準仕様と同じです。
・仕様は製品改良の為、予告なしに変更する場合があります。

●留意事項

耐塩害 (重塩害) 仕様機を使用した場合でも、腐食、発錆に対して万全ではありませんのでユニットの設置やメンテナンスに対し、次の事項に留意願います。

- (1) 海水飛沫や潮風に直接さらされる場所への設置は避けてください。
- (2) キャビネット (外装) に付着した塩分は雨水による洗浄効果を損なわないように、屋根の下への設置や日除けなどの取り付けはしないでください。
- (3) ユニットのベース内への水の滞留は腐食を著しく促進させるため、ベース内の水抜け性を損なわないように水平に設置をお願いします。
- (4) 特に海岸地帯への設置品については、付着した塩分等を除去するために定期的に水洗いを行ってください。
- (5) 設置時・メンテナンス時に付いた傷は補修してください。
- (6) 機器の状態を定期的に点検してください。
(必要に応じて再防錆処理や部品交換等を実施してください。)

SIGNATURE	DATE	PROJECTION	SCALE	TITLE
DWN. M. Osodo	2015-02-19		NTS	RHK-15ED, RHK-15EDK RHK-T56ED, RHK-T56EDK RHK-T56E, RHK-T56EK 耐塩処理仕様表
CHKD. S. Katagiri	2015-02-19	Hitachi Appliances, Inc. Tokyo Japan		TOCHIGI DWG. No.
APPD. S. Katagiri	2015-02-19	3YAA BB0049834		REGD. REGD 2015 0219