

三菱重工 コンデンシングユニット

防錆処理仕様書

特別配布先	
1	△M,1
2	
3	
4	
5	
6	
7	
8	
9	

日付 2019年 3月 29日

認可	担当
山 田	村竹 佐々木 上内 木



△ PL-C 0134 19.04.09 佐々木

仕様書番号	訂符	葉別	配布先	葉別サイズ
ESP-PL-7287	△ A	1 / 10	PX	A4=1-10

葉別対照表

型式	仕様	標準仕様	耐塩害仕様 (S)	耐重塩害仕様 (SJ)
HCS151A		葉別 3/	葉別 4/	葉別 5/
HCS221A				
HCS301A		葉別 6/	葉別 7/	葉別 8/
HCS371A				
HCS1201AM		葉別 9/		葉別 10/
HCS1501AM				
HCS1951AM				
HCS2201AM				

対象製品	HCS151A, HCS221A		仕様	標準仕様
適用箇所	素材		塗装仕様(膜厚)	
外板カバー	プレコート鋼板 (塗装溶融亜鉛メッキ鋼板)		ポリエステル系樹脂 プレコート処理	外表面のみ (合計15μm以上)
底ベース	亜鉛鋼板		—	
ベース(足部)	亜鉛鋼板		—	
外板保護網	軟鋼線		ポリエチレンコーティング	全面(100μm以上)
電気品箱	亜鉛鋼板		—	
空気側 熱交換器	フィン	クロメート系耐食処理アルミニウム	—	
	側板	亜鉛鋼板	—	
冷凍サイクル 配管	銅管ロー付部	銅管	—	
送風機	電動機架台	亜鉛鋼板	—	
	電動機	アルミダイキャスト	—	
	羽根	AS-G樹脂	—	
吹出網	PP樹脂		—	
受液器	炭素鋼鋼管		エポキシ系樹脂塗装	外表面のみ (25μm以上)
アキュムレーター	炭素鋼鋼管		エポキシ系樹脂焼付塗装	外表面のみ (20μm以上)
外装用ねじ類	ステンレス		—	
<p>注記1. ネジ穴、端面部、コーナ部及び板金と板金が重なる部分で、直接露出しない板金部等の塗膜厚さは、本塗装仕様の塗膜より薄くなります。また、外板等の裏面で直接風雨のかからない面の塗膜厚さは、本塗装仕様の塗膜より薄くなります。</p> <p>2. 製品改良のため、予告なしに仕様を変更することがあります。</p>				

- 弊社標準仕様は、塗料との密着性を改善した塗装用亜鉛鋼板(プレコート鋼板)および高耐食性メッキ鋼板の採用等により、優れた耐食性を発揮します。しかし、設置場所の多様化に伴い、標準仕様のままでの対応のむずかしいケースも増えています。

例えば(1) 海岸線に隣接し、塩害を受けやすい場所
 (2) 海岸線の工業地帯で塩害や煙害を受けやすい場所
 (3) 工業地帯ではないがゴミ焼却炉等の煙害を受けやすい場所
 (4) 交通渋滞地域で排気ガスの影響を受けやすい場所
 (5) 温泉地域の硫化ガスの多い場所
 (6) 燃焼器の排気を吸込む場所

これらの場所で使用する場合に延命をはかるためには、さらに耐食性を向上させた「JRA耐塩害仕様」「JRA耐重塩害仕様」をご使用ください。
 JRA9002では適用の方法として下記の様に記載されています。
 「JRA耐塩害仕様」：潮風にはかからないがその雰囲気にある様な場所に設置する。
 「JRA耐重塩害仕様」：潮風の影響を受ける場所に設置する。
- 「JRA耐塩害仕様」「JRA耐重塩害仕様」とは日本冷凍空調工業会標準規格JRA9002(空調機器の耐塩害試験基準)に基づいています。

対象製品	HCS151AS, HCS221AS		仕様	JRA 耐塩害仕様
適用箇所	素材		塗装仕様(膜厚)	
外板カバー	プレコート鋼板 (塗装溶融亜鉛メッキ鋼板)		ポリエステル系樹脂プレコート処理 アクリル系樹脂焼付塗装 または ポリエステル系樹脂焼付塗装	外表面のみ (合計30μm以上)
底ベース	合金化処理亜鉛鋼板		エポキシ系樹脂焼付塗装 アクリル系樹脂焼付塗装 または ポリエステル系樹脂焼付塗装	全面 (合計30μm以上)
ベース(足部)	合金化処理亜鉛鋼板			全面 (合計30μm以上)
外板保護網	軟鋼線		ポリエチレンコーティング	全面(100μm以上)
電気品箱	亜鉛鋼板		—	
空気側 熱交換器	フィン	エポキシ系樹脂コート処理アルミニウム	—	
	側板	高耐食性メッキ鋼板 (溶融亜鉛-アルミニウム -マグネシウム合金メッキ鋼板)	—	
冷凍サイクル 配管	銅管ロー付部	銅管	—	
送風機	電動機架台	合金化処理亜鉛鋼板	エポキシ系樹脂焼付塗装 アクリル系樹脂焼付塗装 または ポリエステル系樹脂焼付塗装	全面 (合計15μm以上)
	電動機	アルミダイキャスト	—	
	羽根	AS-G樹脂	—	
吹出網	PP樹脂		—	
受液器	炭素鋼鋼管		エポキシ系樹脂塗装	外表面のみ (25μm以上)
アキュムレーター	炭素鋼鋼管		エポキシ系樹脂焼付塗装	外表面のみ (20μm以上)
外装用ねじ類	ステンレス		—	
<p>注記1. ネジ穴、端面部、コーナ部及び板金と板金が重なる部分で、直接露出しない板金部等の塗膜厚さは、本塗装仕様の塗膜より薄くなります。また、外板等の裏面で直接風雨のかからない面の塗膜厚さは、本塗装仕様の塗膜より薄くなります。</p> <p>2. 製品改良のため、予告なしに仕様を変更することがあります。</p>				

- 「JRA耐塩害仕様」とは日本冷凍空調工業会標準規格JRA9002(空調機器の耐塩害試験基準)に基づいています。
- 据付上及び維持管理上のご注意
JRA9002にも記載されておりますが、本仕様品を使用した場合でも下記の様な配慮が必要です。
 - 海水飛沫及び潮風に直接さらされることを極力回避するような場所へ設置すること。
(波しぶき等が直接かかる場所への設置は避けてください。)
 - 外装パネルに付着した海塩粒子が雨水によって十分洗浄されるように配慮(例えば室外ユニットには日除け等取付けない)すること。
 - 室外ユニット底ベース内への水の滞留は、著しく腐食作用を促進させるため、底ベース内の水抜け性を損なわないように、傾き等に注意すること。
 - 海岸地帯への据付品については、付着した塩分等を除去するために定期的に水洗いを行なうこと。
 - 据付、メンテナンス等で付いた傷は、補修すること。
 - 機器の状態を定期的に点検すること。(必要に応じて再防錆処置や部品交換等を実施してください)
 - 基礎部品の排水性を確保すること。

対象製品	HCS151ASJ, HCS221ASJ		仕様	JRA 耐重塩害仕様
適用箇所	素材		塗装仕様(膜厚)	
外板カバー	プレコート鋼板 (塗装溶融亜鉛メッキ鋼板)		ポリエステル系樹脂プレコート処理 アクリル系樹脂焼付塗装 または ポリエステル系樹脂焼付塗装	外表面のみ (合計45μm以上)
底ベース	合金化処理亜鉛鋼板		エポキシ系樹脂焼付塗装 アクリル系樹脂焼付塗装 または ポリエステル系樹脂焼付塗装	全面 (合計45μm以上)
ベース(足部)	合金化処理亜鉛鋼板			全面 (合計45μm以上)
外板保護網	軟鋼線		ポリエチレンコーティング	全面(100μm以上)
電気品箱	亜鉛鋼板		—	
空気側 熱交換器	フィン	エポキシ系樹脂コート処理アルミニウム	—	
	側板	高耐食性メッキ鋼板 (溶融亜鉛-アルミニウム -マグネシウム合金メッキ鋼板)	—	
冷凍サイクル 配管	銅管ロー付部	銅管	—	
送風機	電動機架台	合金化処理亜鉛鋼板	エポキシ系樹脂焼付塗装 アクリル系樹脂焼付塗装 または ポリエステル系樹脂焼付塗装	全面 (合計15μm以上)
	電動機	アルミダイキャスト	—	
	羽根	AS-G樹脂	—	
吹出網	PP樹脂		—	
受液器	炭素鋼鋼管		エポキシ系樹脂塗装	外表面のみ (25μm以上)
アキュムレーター	炭素鋼鋼管		エポキシ系樹脂焼付塗装	外表面のみ (20μm以上)
外装用ねじ類	ステンレス		—	
<p>注記1. ネジ穴、端面部、コーナ部及び板金と板金が重なる部分で、直接露出しない板金部等の塗膜厚さは、本塗装仕様の塗膜より薄くなります。また、外板等の裏面で直接風雨のかからない面の塗膜厚さは、本塗装仕様の塗膜より薄くなります。</p> <p>2. 製品改良のため、予告なしに仕様を変更することがあります。</p>				

- 「JRA耐重塩害仕様」とは日本冷凍空調工業会標準規格JRA9002(空調機器の耐塩害試験基準)に基づいています。
- 据付上及び維持管理上のご注意
JRA9002にも記載されておりますが、本仕様品を使用した場合でも下記の様な配慮が必要です。
 - 海水飛沫及び潮風に直接さらされることを極力回避するような場所へ設置すること。
(波しぶき等が直接かかる場所への設置は避けてください。)
 - 外装パネルに付着した海塩粒子が雨水によって十分洗浄されるように配慮(例えば室外ユニットには日除け等取付けない)すること。
 - 室外ユニット底ベース内への水の滞留は、著しく腐食作用を促進させるため、底ベース内の水抜け性を損なわないように、傾き等に注意すること。
 - 海岸地帯への据付品については、付着した塩分等を除去するために定期的に水洗いを行なうこと。
 - 据付、メンテナンス等で付いた傷は、補修すること。
 - 機器の状態を定期的に点検すること。(必要に応じて再防錆処置や部品交換等を実施してください)
 - 基礎部品の排水性を確保すること。

対象製品	HCS301A, HCS371A		仕様	標準仕様
適用箇所	素材		塗装仕様(膜厚)	
外板カバー	プレコート鋼板 (塗装溶融亜鉛メッキ鋼板)		ポリエステル系樹脂 プレコート処理	外表面のみ (合計15μm以上)
底ベース	亜鉛鋼板		—	
ベース(足部)	亜鉛鋼板		—	
外板保護網	軟鋼線		ポリエチレンコーティング	全面(100μm以上)
電気品箱	亜鉛鋼板		—	
空気側 熱交換器	フィン	クロメート系耐食処理アルミニウム	—	
	側板	亜鉛鋼板	—	
冷凍サイクル 配管	銅管ロー付部	銅管	—	
送風機	電動機架台	亜鉛鋼板	—	
	羽根	AS-G樹脂	—	
吹出網	PP樹脂		—	
受液器	炭素鋼鋼管		エポキシ系樹脂塗装	外表面のみ (25μm以上)
アキュムレーター	炭素鋼鋼管		エポキシ系樹脂焼付塗装	外表面のみ (20μm以上)
外装用ねじ類	ステンレス		—	
<p>注記1. ネジ穴、端面部、コーナ部及び板金と板金が重なる部分で、直接露出しない板金部等の塗膜厚さは、本塗装仕様の塗膜より薄くなります。また、外板等の裏面で直接風雨のかからない面の塗膜厚さは、本塗装仕様の塗膜より薄くなります。</p> <p>2. 製品改良のため、予告なしに仕様を変更することがあります。</p>				

- 弊社標準仕様は、塗料との密着性を改善した塗装用亜鉛鋼板(プレコート鋼板)および高耐食性メッキ鋼板の採用等により、優れた耐食性を発揮します。しかし、設置場所の多様化に伴い、標準仕様のままでの対応のむずかしいケースも増えています。例えば(1) 海岸線に隣接し、塩害を受けやすい場所(2) 海岸線の工業地帯で塩害や煙害を受けやすい場所(3) 工業地帯ではないがゴミ焼却炉等の煙害を受けやすい場所(4) 交通渋滞地域で排気ガスの影響を受けやすい場所(5) 温泉地域の硫化ガスの多い場所(6) 燃焼器の排気を吸込む場所

これらの場所で使用する場合に延命をはかるためには、さらに耐食性を向上させた「JRA耐塩害仕様」「JRA耐重塩害仕様」をご使用ください。JRA9002では適用の方法として下記のように記載されています。
 「JRA耐塩害仕様」：潮風にはかからないがその雰囲気にある様な場所に設置する。
 「JRA耐重塩害仕様」：潮風の影響を受ける場所に設置する。
- 「JRA耐塩害仕様」「JRA耐重塩害仕様」とは日本冷凍空調工業会標準規格JRA9002(空調機器の耐塩害試験基準)に基づいています。

対象製品	HCS301AS, HCS371AS		仕様	JRA 耐塩害仕様
適用箇所	素材		塗装仕様(膜厚)	
外板カバー	プレコート鋼板 (塗装溶融亜鉛メッキ鋼板)		ポリエステル系樹脂プレコート処理 アクリル系樹脂焼付塗装 または ポリエステル系樹脂焼付塗装	外表面のみ (合計30μm以上)
底ベース	合金化処理亜鉛鋼板		エポキシ系樹脂焼付塗装 アクリル系樹脂焼付塗装 または ポリエステル系樹脂焼付塗装	全面 (合計30μm以上)
ベース(足部)	合金化処理亜鉛鋼板			全面 (合計30μm以上)
外板保護網	軟鋼線		ポリエチレンコーティング	全面(100μm以上)
電気品箱	亜鉛鋼板		—	
空気側 熱交換器	フィン	エポキシ系樹脂コート処理アルミニウム	—	
	側板	高耐食性メッキ鋼板 (溶融亜鉛-アルミニウム -マグネシウム合金メッキ鋼板)	—	
冷凍サイクル 配管	銅管ロー付部	銅管	—	
送風機	電動機架台	合金化処理亜鉛鋼板	アクリル系樹脂焼付塗装 または ポリエステル系樹脂焼付塗装	全面 (合計15μm以上)
	羽根	AS-G樹脂	—	
吹出網	PP樹脂		—	
受液器	炭素鋼鋼管		エポキシ系樹脂塗装	外表面のみ (25μm以上)
アキュムレーター	炭素鋼鋼管		エポキシ系樹脂焼付塗装	外表面のみ (20μm以上)
外装用ねじ類	ステンレス		—	
<p>注記1。ネジ穴、端面部、コーナ部及び板金と板金が重なる部分で、直接露出しない板金部等の塗膜厚さは、本塗装仕様の塗膜より薄くなります。また、外板等の裏面で直接風雨のかからない面の塗膜厚さは、本塗装仕様の塗膜より薄くなります。</p> <p>2。製品改良のため、予告なしに仕様を変更することがあります。</p>				

- 1。「JRA耐塩害仕様」とは日本冷凍空調工業会標準規格JRA9002(空調機器の耐塩害試験基準)に基づいています。
- 2。据付上及び維持管理上のご注意
JRA9002にも記載されておりますが、本仕様品を使用した場合でも下記の様な配慮が必要です。
 - (1) 海水飛沫及び潮風に直接さらされることを極力回避するような場所へ設置すること。
(波しぶき等が直接かかる場所への設置は避けてください。)
 - (2) 外装パネルに付着した海塩粒子が雨水によって十分洗浄されるように配慮(例えば室外ユニットには日除け等取付けない)すること。
 - (3) 室外ユニット底ベース内への水の滞留は、著しく腐食作用を促進させるため、底ベース内の水抜け性を損なわないように、傾き等に注意すること。
 - (4) 海岸地帯への据付品については、付着した塩分等を除去するために定期的に水洗いを行なうこと。
 - (5) 据付、メンテナンス等で付いた傷は、補修すること。
 - (6) 機器の状態を定期的に点検すること。(必要に応じて再防錆処置や部品交換等を実施してください)
 - (7) 基礎部品の排水性を確保すること。

対象製品	HCS301ASJ, HCS371ASJ		仕様	JRA 耐重塩害仕様
適用箇所	素材	塗装仕様(膜厚)		
外板カバー	プレコート鋼板 (塗装溶融亜鉛メッキ鋼板)	ポリエステル系樹脂プレコート処理 アクリル系樹脂焼付塗装 または ポリエステル系樹脂焼付塗装	外表面のみ (合計45μm以上)	
底ベース	合金化処理亜鉛鋼板	エポキシ系樹脂焼付塗装 アクリル系樹脂焼付塗装 または ポリエステル系樹脂焼付塗装	全面 (合計45μm以上)	
ベース(足部)	合金化処理亜鉛鋼板		全面 (合計45μm以上)	
外板保護網	軟鋼線	ポリエチレンコーティング	全面(100μm以上)	
電気品箱	亜鉛鋼板	——		
空気側 熱交換器	フィン	エポキシ系樹脂コート処理アルミニウム	——	
	側板	高耐食性メッキ鋼板 (溶融亜鉛-アルミニウム -マグネシウム合金メッキ鋼板)	——	
冷凍サイクル 配管	銅管ロー付部	銅管	——	
送風機	電動機架台	合金化処理亜鉛鋼板	アクリル系樹脂焼付塗装 または ポリエステル系樹脂焼付塗装	全面 (合計15μm以上)
	羽根	AS-G樹脂	——	
吹出網	PP樹脂	——		
受液器	炭素鋼鋼管	エポキシ系樹脂塗装	外表面のみ (25μm以上)	
アキュムレーター	炭素鋼鋼管	エポキシ系樹脂焼付塗装	外表面のみ (20μm以上)	
外装用ねじ類	ステンレス	——		
<p>注記1。ネジ穴、端面部、コーナ部及び板金と板金が重なる部分で、直接露出しない板金部等の塗膜厚さは、本塗装仕様の塗膜より薄くなります。また、外板等の裏面で直接風雨のかからない面の塗膜厚さは、本塗装仕様の塗膜より薄くなります。</p> <p>2。製品改良のため、予告なしに仕様を変更することがあります。</p>				

- 1。「JRA耐重塩害仕様」とは日本冷凍空調工業会標準規格JRA9002(空調機器の耐塩害試験基準)に基づいています。
- 2。据付上及び維持管理上のご注意
JRA9002にも記載されておりますが、本仕様品を使用した場合でも下記の様な配慮が必要です。
 - (1) 海水飛沫及び潮風に直接さらされることを極力回避するような場所へ設置すること。
(波しぶき等が直接かかる場所への設置は避けてください。)
 - (2) 外装パネルに付着した海塩粒子が雨水によって十分洗浄されるように配慮(例えば室外ユニットには日除け等取付けない)すること。
 - (3) 室外ユニット底ベース内への水の滞留は、著しく腐食作用を促進させるため、底ベース内の水抜け性を損なわないように、傾き等に注意すること。
 - (4) 海岸地帯への据付品については、付着した塩分等を除去するために定期的に水洗いを行なうこと。
 - (5) 据付、メンテナンス等で付いた傷は、補修すること。
 - (6) 機器の状態を定期的に点検すること。(必要に応じて再防錆処置や部品交換等を実施してください)
 - (7) 基礎部品の排水性を確保すること。

対象製品		HCS1201AM, HCS1501AM, HCS1951AM, HCS2201AM		仕様	標準仕様
適用箇所		素材	塗装仕様(膜厚)		
外板カバー		プレコート鋼板 (塗装溶融亜鉛メッキ鋼板)	ポリエステル系樹脂 プレコート処理	外表面のみ (合計15μm以上)	
底ベース		高耐食性メッキ鋼板 (溶融亜鉛-アルミニウム -マグネシウム合金メッキ鋼板)	—		
ベース		合金化処理亜鉛鋼板	アクリル系樹脂焼付塗装または ポリエステル系樹脂焼付塗装	全面 (合計15μm以上)	
外板保護網・吹出網		軟鋼線	ポリエチレンコーティング	全面(100μm以上)	
電気品箱		亜鉛鋼板	—		
吸入配管固定ステー,バンド		合金化処理亜鉛鋼板	アクリル系樹脂焼付塗装または ポリエステル系樹脂焼付塗装	全面 (合計15μm以上)	
空気側 熱交換器	フィン	エポキシ系樹脂コート処理アルミニウム	—		
	側板	亜鉛鋼板	—		
冷凍サイクル 配管	銅管ロー付部	銅管	—		
送風機	電動機架台	亜鉛鋼板	—		
	電動機	アルミダイキャスト	—		
	羽根	AS-G樹脂	—		
ベルマウス		PP樹脂	—		
受液器		炭素鋼鋼管	エポキシ系樹脂塗装	外表面のみ (40μm以上)	
アキュムレーター		炭素鋼鋼管	エポキシ系樹脂塗装	—	
外装用ねじ類		ステンレス	—		
<p>注記1. ネジ穴、端面部、コーナ部及び板金と板金が重なる部分で、直接露出しない板金部等の塗膜厚さは、本塗装仕様の塗膜より薄くなります。また、外板等の裏面で直接風雨のかからない面の塗膜厚さは、本塗装仕様の塗膜より薄くなります。</p> <p>2. 製品改良のため、予告なしに仕様を変更することがあります。</p>					

- 弊社標準仕様は、塗料との密着性を改善した塗装用亜鉛鋼板(プレコート鋼板)および高耐食性メッキ鋼板の採用等により、優れた耐食性を発揮します。しかし、設置場所の多様化に伴い、標準仕様のままでの対応のむずかしいケースも増えています。

例えば(1) 海岸線に隣接し、塩害を受けやすい場所
 (2) 海岸線の工業地帯で塩害や煙害を受けやすい場所
 (3) 工業地帯ではないがゴミ焼却炉等の煙害を受けやすい場所
 (4) 交通渋滞地域で排気ガスの影響を受けやすい場所
 (5) 温泉地域の硫化ガスの多い場所
 (6) 燃焼器の排気を吸込む場所

これらの場所で使用する場合に延命をはかるためには、さらに耐食性を向上させた「JRA耐塩害仕様」「JRA耐重塩害仕様」をご使用ください。
 JRA9002では適用の方法として下記の様に記載されています。
 「JRA耐塩害仕様」：潮風にはかからないがその雰囲気にある様な場所に設置する。
 「JRA耐重塩害仕様」：潮風の影響を受ける場所に設置する。
- 「JRA耐塩害仕様」「JRA耐重塩害仕様」とは日本冷凍空調工業会標準規格JRA9002(空調機器の耐塩害試験基準)に基づいています。

対象製品	HCS1201AMSJ, HCS1501AMSJ HCS1951AMSJ, HCS2201AMSJ		仕様	JRA 耐重塩害仕様
適用箇所	素材		塗装仕様(膜厚)	
外板カバー	プレコート鋼板 (塗装溶融亜鉛メッキ鋼板)		ポリエステル系樹脂プレコート処理 アクリル系樹脂焼付塗装 または ポリエステル系樹脂焼付塗装	外表面のみ (合計45μm以上)
底ベース	合金化処理亜鉛鋼板		アクリル系樹脂焼付塗装 または ポリエステル系樹脂焼付塗装	全面 (合計45μm以上)
ベース	合金化処理亜鉛鋼板		アクリル系樹脂焼付塗装 または ポリエステル系樹脂焼付塗装	全面 (合計45μm以上)
外板保護網・吹出網	軟鋼線		ポリエチレンコーティング	全面(100μm以上)
電気品箱	合金化処理亜鉛鋼板		アクリル系樹脂焼付塗装または ポリエステル系樹脂焼付塗装	全面 (合計15μm以上)
吸入配管固定ステー,バンド	合金化処理亜鉛鋼板			
空気側 熱交換器	フィン	エポキシ系樹脂コート処理アルミニウム	——	
	側板	高耐食性メッキ鋼板 (溶融亜鉛-アルミニウム -マグネシウム合金メッキ鋼板)	——	
冷凍サイクル 配管	銅管ロー付部	銅管	——	
送風機	電動機架台	合金化処理亜鉛鋼板	アクリル系樹脂焼付塗装 または ポリエステル系樹脂焼付塗装	全面 (合計15μm以上)
	電動機	アルミダイキャスト	——	
	羽根	AS-G樹脂	——	
ベルマウス	PP樹脂		——	
受液器	炭素鋼鋼管		エポキシ系樹脂塗装	外表面のみ (70μm以上)
アキュムレーター	炭素鋼鋼管		エポキシ系樹脂塗装	
外装用ねじ類	ステンレス		——	
<p>注記1. ネジ穴、端面部、コーナ部及び板金と板金が重なる部分で、直接露出しない板金部等の塗膜厚さは、本塗装仕様の塗膜より薄くなります。また、外板等の裏面で直接風雨のかからない面の塗膜厚さは、本塗装仕様の塗膜より薄くなります。</p> <p>2. 製品改良のため、予告なしに仕様を変更することがあります。</p>				

- 「JRA耐重塩害仕様」とは日本冷凍空調工業会標準規格JRA9002(空調機器の耐塩害試験基準)に基づいています。
- 据付上及び維持管理上のご注意
JRA9002にも記載されておりますが、本仕様品を使用した場合でも下記の様な配慮が必要です。
 - 海水飛沫及び潮風に直接さらされることを極力回避するような場所へ設置すること。
(波しぶき等が直接かかる場所への設置は避けてください。)
 - 外装パネルに付着した海塩粒子が雨水によって十分洗浄されるように配慮(例えば室外ユニットには日除け等取付けない)すること。
 - 室外ユニット底ベース内への水の滞留は、著しく腐食作用を促進させるため、底ベース内の水抜け性を損なわないように、傾き等に注意すること。
 - 海岸地帯への据付品については、付着した塩分等を除去するために定期的に水洗いを行なうこと。
 - 据付、メンテナンス等で付いた傷は、補修すること。
 - 機器の状態を定期的に点検すること。(必要に応じて再防錆処置や部品交換等を実施してください)
 - 基礎部品の排水性を確保すること。