

【ボイラー設備の燃費削減試験】

産業用機器 e-WAVE INDUSTRY をボイラー設備に取り付けることで、ボイラー温度の低下率と温度上昇が変化しバーニング回数が減少します。

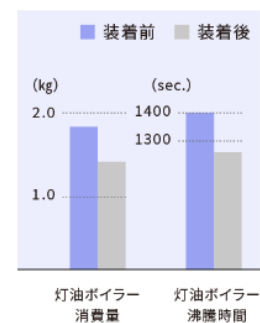
これにより運転効率が改善し、燃費削減率が約 15%~20%向上し、CO2 削減も実現します。

また、ボイラー内や配管等のスラッジや煤が排出され設備の環境改善につながるだけでなく、装着後からはスラッジと煤がほとんど付着しない環境に仕上がるため、清掃にかかるメンテナンスコストを削減し、ボイラー設備の経年劣化低減から機器の耐久性にも寄与します。

産業用機器 e-WAVE INDUSTRY の運転中は、工場等の操業を停止することなくボイラー設備を常時清掃するような状況をつくり上げることができるため、稼働停止による経済的損失を回避できるのも大きなメリットです。

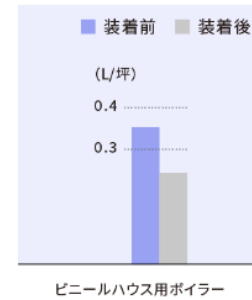
● 灯油での装着改質実験結果

	非装着時	装着・改質後	改質効果
ボイラー沸騰までの時間 (19°C→100°C)	24分02秒 (1442sec.)	21分12秒 (1272sec.)	11.8% (-170sec.)
使用A重油(灯油)量	1.82kg	1.30kg (28.6%減)	28.6%
バーニング回数 (沸騰までの時間を含め40分での回数)	7回	5回	



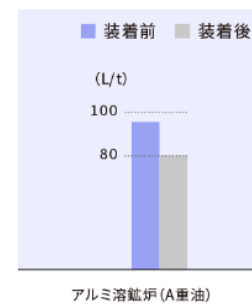
●農園（ビニールハウス）での装着改質実験結果

	非装着時	装着・改質後	改質効果
坪あたり消費量	0.36L/坪	0.27L/坪	25.0%



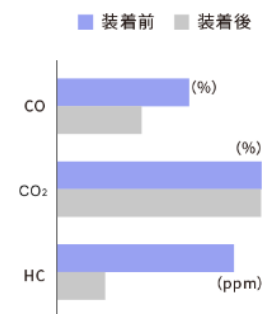
●アルミ溶鉱炉（A重油）での装着改質実験結果

	非装着時	装着・改質後	改質効果
1トン処理あたり消費量	93.9L/t	79.8L/t	15.0%



●ボイラー排気ガスでの成分試験（灯油）

	非装着時	装着・改質後	改質効果
一酸化炭素	0.245%	0.750%	38.8%
二酸化炭素	5.800%	5.800%	0.0%
未燃料油分	41ppm	4.5ppm	89.0%



未燃料ガス分と一酸化炭素がこれだけ大きく減った（燃えて二酸化炭素になったにもかかわらず、排出される二酸化炭素は増えなかった）。これは結果的に二酸化炭素の最終的総量の大幅な減少と見てよいだろう。