

事例 右図の様にチタン材をグラインダー加工している時に、研削屑に着火して、燃焼した。また、チタン材を研磨している際に、発生した粉状チタン(チタン粉)が、集塵機内で突然燃焼し始めた。

原因 グラインダー研削火花によるチタン切粉への着火。

対策 極力、切削くずや 削り粉が溜まらないよう、こまめに取り除いて下さい。

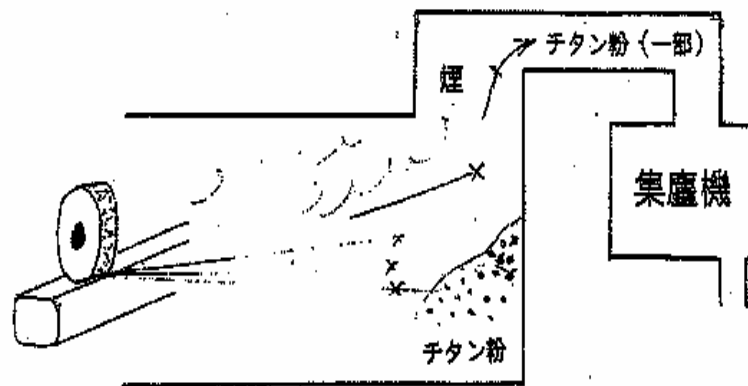
参考例として、チタン粉の着火、燃焼に関するデータを示します。

(1) 発火性・燃焼性：380～510 で発火し、800 以上では窒素雰囲気下でも燃焼。

(2) 粉塵爆発性：着火温度480、最小爆発濃度45g/m³・・・詳しくは、「チタンの発火・燃焼と防止事例」(日本チタン協会、平成13年4月発行、有償)を参照ください。

なお、消火の際には水を掛けたり、炭酸ガス系消化剤はいけません。もし使うと火勢を強めます。消火用に乾燥した砂かチタン用消化剤を使用することが大切です。

ビレットを研削した時に発生したチタン粉が、集塵機内で燃える。



集塵機に火花が入らないようにダクトの取り入れ口を変える。

