

日常点検

1. 電池残量を確認して下さい。
2. フィルターが汚れていないか等確認して下さい。

各部の名称



電池の交換方法

1. 本器の電源が切れていることを確認する
2. ロック板を反時計方向に回して、電池蓋を開ける
3. 古い電池を取り出し、極性に注意して新しい電池を入れる
4. 電池蓋を閉め、ロック板を時計方向に回してロックする



基本操作

1. 始動方法

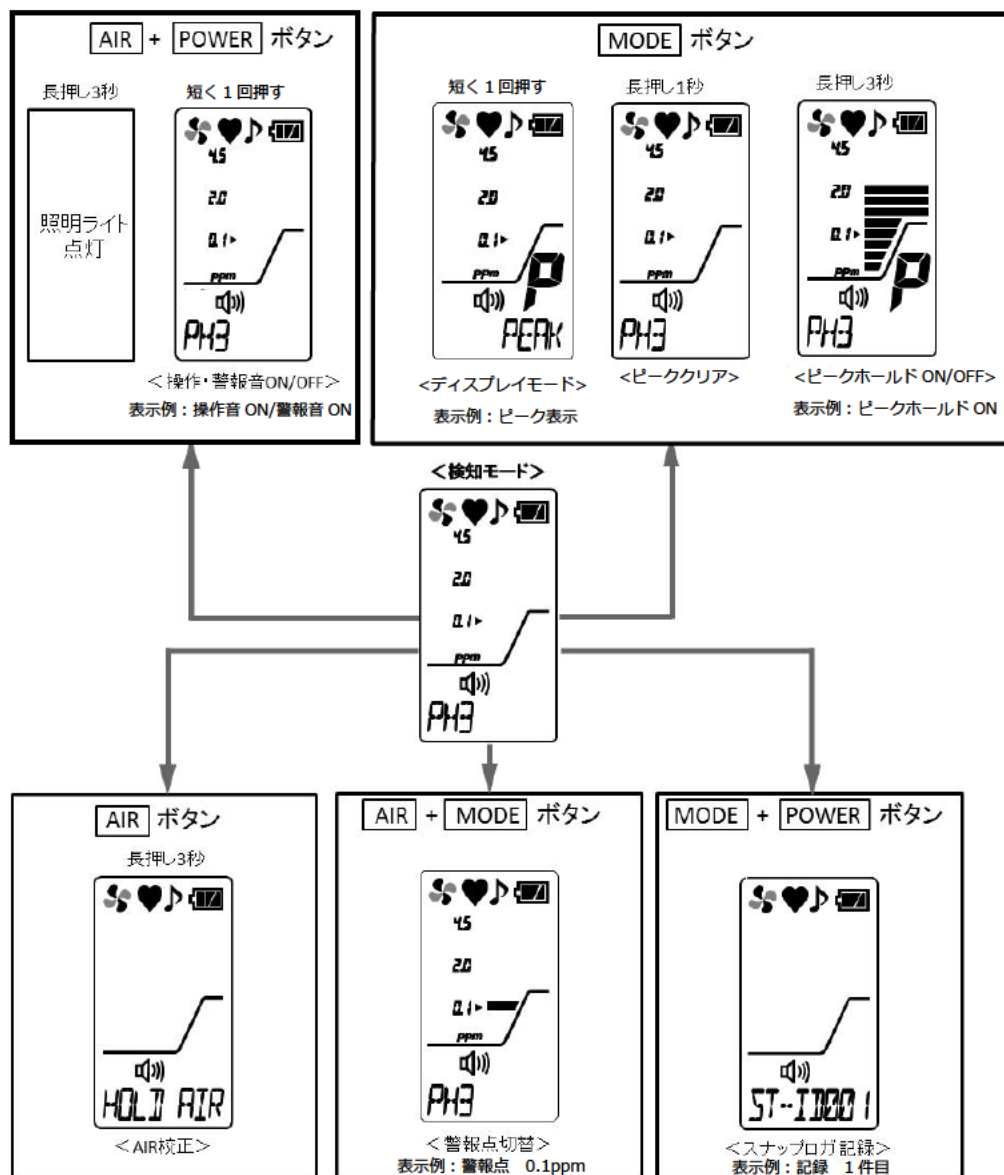
POWER ボタンをブザーが“ピッ”と鳴るまで (1秒以上) 押し続けると電源が入ります。

2. エア校正(測定前に必ず実施)

検知モードで、新鮮な空気の中で **AIR** ボタンを長押しし、「HOLD AIR」表示から「RELEASE」表示に替わったら、**AIR** ボタンを離す(ブザー鳴動: 3回くピッピッピ)

注記：詳細は取扱説明書をご参照願います。

各種操作フロー



<ディスプレイモード内容>

- ①ピーク表示 [PEAK]
- ②濃度表示ガス読替設定 [GAS LIST]
- ③測定モード切替 [MODE CHG] (燻蒸ガス用のみ)
- ④ログデータ表示 [REC DATE]
- ⑤ユーザーモード移行※ [USER]
- ⑥検知モードに戻る

<※ユーザーモード>

- ①日時設定 [DATE]
- ②時計機能ON/OFF設定 [CLOCK]
- ③ROM/SUM 表示 [ROM/SUM]
- ④検知モードに戻る

故障警報について

「故障警報」は、本器内での異常動作を検知したときに、ブザー鳴動・警報ランプ点滅で、故障警報を発報します(故障表示は右表参照)。流量低下警報は原因が解消され、流量が復帰した後、**MODE** ボタンを押すことにより解除できます。



故障警報表示例(流量低下)

内容	LCD表示
システム異常	: FAIL SYSTEM
校正異常	: FAIL AIR CAL
流量低下	: FAIL LOW FLOW
センサ異常	: FAIL SENSOR
電池電圧低下	: FAIL BATTERY
時計異常	: FAIL CLOCK
ポンプ異常	: FAIL PUMP