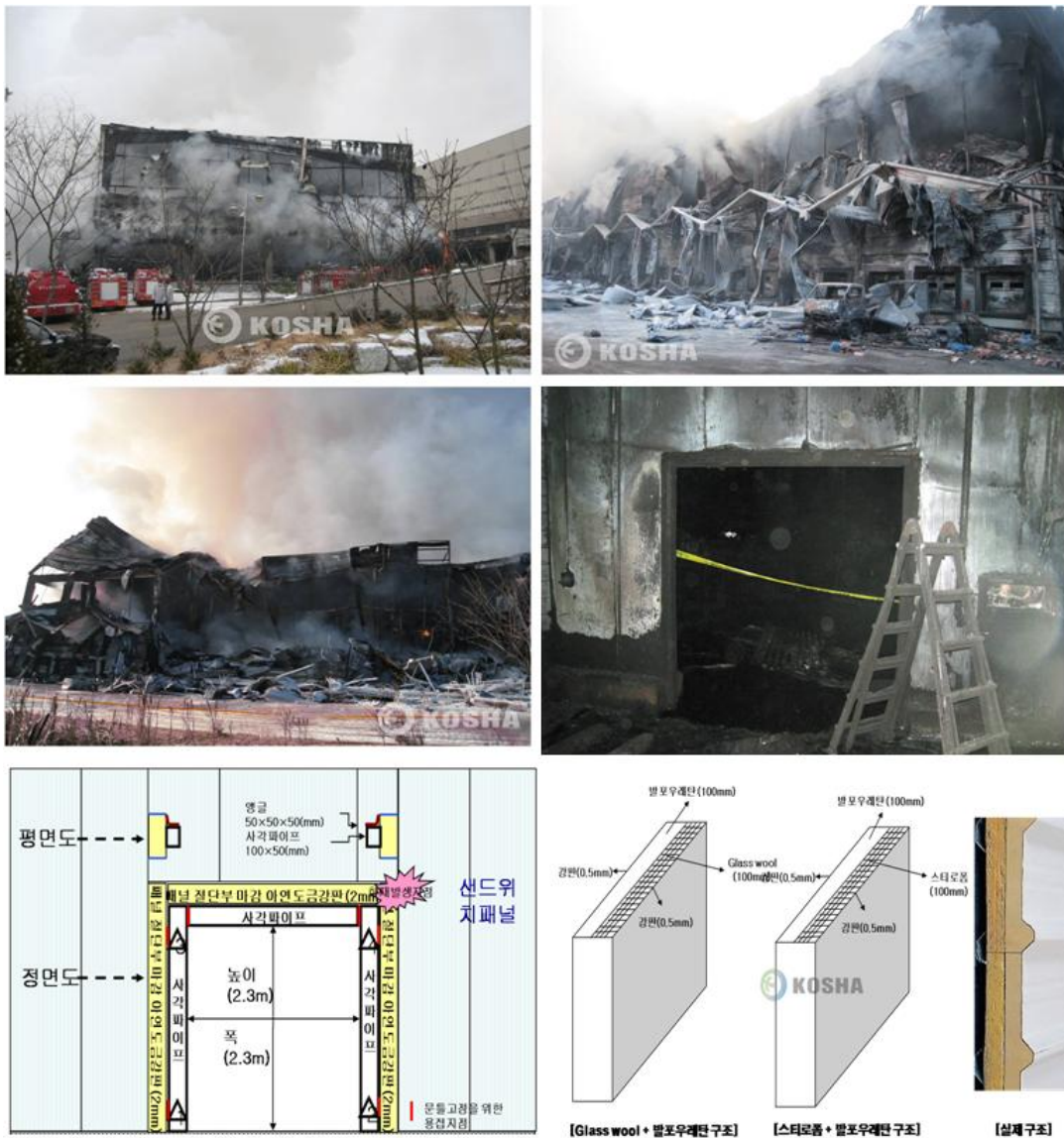


- (가) 용접·용단 작업 시 수천 개의 불티가 발생하고 비산된다.
- (나) 비산불티는 풍향, 풍속에 따라 비산거리가 달라진다.
- (다) 용접 비산불티는 3,000℃ 이상의 고온체이다.
- (라) 발화원이 될 수 있는 비산불티의 크기는 최소 직경은 0.3~3mm 정도이다.
- (마) 가스 용접시의 산소 압력, 절단속도 및 절단방향에 따라 비산불티의 양과 크기가 달라질 수 있다.
- (바) 비산된 후 상당시간 경과 후에도 축열에 의하여 화재를 일으키는 경향이 있다.



<그림 7> 경기도 이천 물류창고 화재 발생(2008.12.5) 사고 사례