

パラゴン電気炉 品番 SC-3 型(デジタル) の使用方法

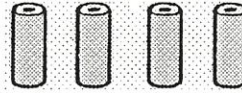
1 付属品を確かめましょう

● 棚板(15×15cm、厚さ5mm): 1枚

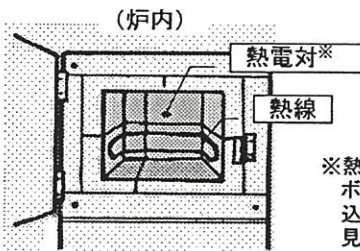
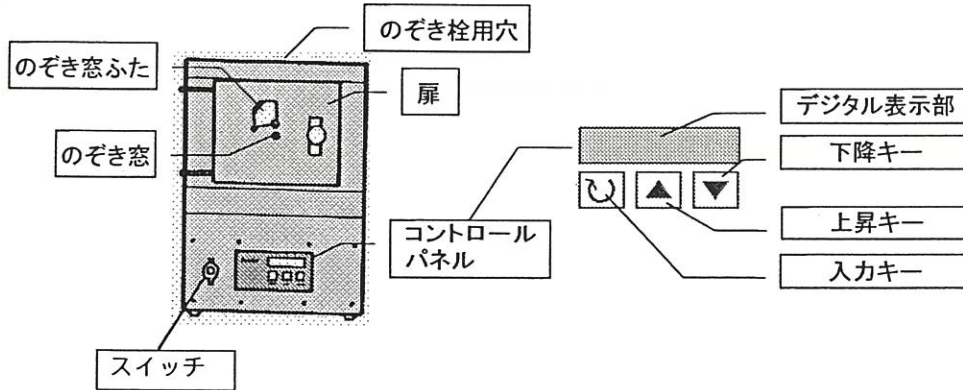
● 支柱(長さ7.5cm): 4本

● のぞき栓(直径4.5cm、長さ6.0cm): 1本

【注意】付属品の棚板はダンボール紙に挟んだ状態で、梱包されています。梱包材とお間違えにならないようにご注意ください。



2 電気炉の各部の名称と扱い方

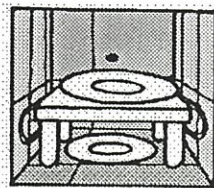


※熱電対は白い耐熱ボードの中に埋め込まれているので見えません。

サイズ	外形	33×30.5×43(H) cm
	炉内	20×20×20(H) cm
電気容量	単 100V 15A 1.5kw	
最高温度	960℃	
重量	16kg	

3 支柱、棚板、作品の積み方

支柱、棚板を使用して複数の作品を焼成する場合は、作品の周りに支柱を立て、その上に安定感があるように棚板を乗せます。



【注意】作品が「熱電対」「付属品」「壁」に触れないようにご注意ください。

複数の作品を並べる場合には、作品同士が接触しないようにご注意ください。

●ご購入後、はじめてお使いになる場合、または長期間使用しなかった場合には必ず「から焼き」を行ってください。

●「から焼き」は以下の手順で行います。

① 付属品の「棚板」(1枚)、「支柱」(4枚)を炉内に組み立てます。

【注意】作品は入れないでください。また棚板等が「熱電対」「付属品」「壁」に触れないようにご注意ください。

②〔焼成方法〕を参照し、次の条件で「から焼き」を行います。

焼成スピード : Spd5

焼成温度 : 800℃

ねらし時間 : なし

【注意】 のぞき窓は開けたまま行ってください。また、このとき棚板から煙がでることがありますが、棚板成分中の有機物が燃焼するため異常ではありません。

② 炉内が常温に冷めるまで、そのままにしておきます。

4 焼成手順

Step-1 準備

1. 作品を炉内に置き、扉を閉めます。
2. 扉中央部についている、「のぞき窓」のふたを開け、炉上部の「のぞき栓用穴」も空けたままにします。
3. コンセントを入れ、表示パネル左側の電源スイッチを「ON」にします(上にあげます)。

“ピー”というアラーム音が鳴り、デジタル表示部に『ErrP』と表示されます。



Step-2 焼成スピードの設定

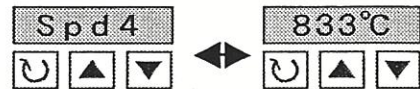
1. 入力キー を押し、STOP と炉内温度が交互に表示されたら、もう一度入力キー を押します。

2. 、 ボタンを押して、焼く作品にあった『焼成スピード番号』を設定します。

<焼成スピード番号一覧表>

デジタル表示部の表示画面		参考
焼成スピード番号	上昇温度(1h)	
Spd1	111°C	
Spd2	278°C	
Spd3	555°C	上絵具、金彩
Spd4	833°C	
Spd5	FULL	上絵具、転写紙

デジタル表示部に設定された『焼成スピード番号』と『上昇温度』が交互に表示されます。



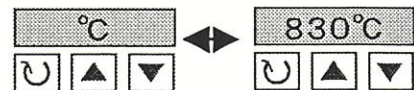
3. 入力キー を押します。

Step-3 焼成温度の設定

1. 、 ボタンを押して、焼成温度を設定します。最高960°Cまで設定可能です。

【注意】960°C以上に設定しないでください。

デジタル表示部に『°C』と設定された『焼成温度』が交互に表示されます。



2. 入力キー を押します。

●450°Cくらいに温度が上がるまで「のぞき窓のふた」および、「のぞき栓用穴」を開けておいてください。上絵の具、転写紙のカバーコート、金液から発生する油煙やガスを逃がすためです。また、焼成中は十分に換気を行ってください。


●「焼成スピード」とは、炉内の上昇温度(1時間毎)のことです。上記表に表わしてある焼成スピードはあくまで目安であり、この通りではない場合があります。

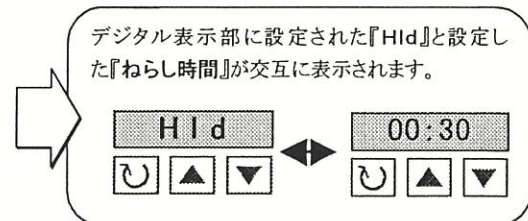
通常の焼成ではSPd3~5を選択します。

上絵の具の絵付けや金彩を焼成する場合は、多少時間をかけて(SPd3位)で焼成するときれいに仕上がります。


転写紙のみの場合は、SPd5でも可能です。

Step-4 ねらし時間の設定


- ▲、▼ ボタンを押して、ねらし時間を設定します。
最高 99 時間 59 分まで設定可能です。
- 入力キー  を押します。

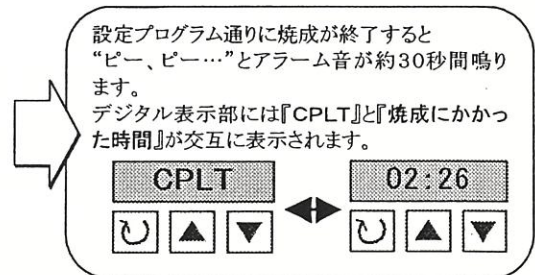


Step-5 焼成開始


- 入力キー  を押します。

【注意】 450℃をめやすに開けておいた扉中央の「のぞき窓のふた」を閉め、炉上部の穴に「のぞき栓」を差し込んでください。
このとき、「のぞき窓」、「電気炉本体」は熱くなっておりますので、閉める際は軍手か布をご使用になり、火傷には十分ご注意ください。

【注意】 焼成を途中で止めたい場合は、コントロールパネルのいずれかのキーを押してください。『STOP』が表示され、焼成が中止されます。
設定内容を確認したい場合は  を押します。(レビュー機能)
この他の場合は、焼成中はキーに触らないでください。



Step-6 焼成終了後の作業

- 入力キー  を押します。
- 電源スイッチを OFF にします(下に下げる)。



【注意】 「窯出し」は、炉内の温度が「常温」に冷めるまで待ってから行ってください。炉内が「常温」に冷めないうちに扉を開けると、炉内にある焼成用の「熱線」が消耗する原因となります。
また、白磁器は急冷に弱いので、炉内と外気の温度差が激しいと表面にヒビが入って割れてしまったりする場合があります。必ず、作品は炉内が「常温」に冷めてからお出してください。
常温に冷めるまでには約5～10時間かかります。

- 「ねらし」とは設定した温度を保って、炉内の温度のムラをなくして上絵の具や金彩などの白磁器への定着、光沢を良くするために行う作業です。
この大きさの電気炉は熱まわりが良く、熱の上昇、下降が早いので絵の具をきれいに発色させるためには、20分ぐらいの「ねらし」作業を行った方が焼きつけがきれいに定着します。
- 「焼成スピード」「焼成温度」「ねらし時間」「焼きつけにかかった時間」などは、作品の種類、大きさ、絵の密度、個人の好みなどの状況によって変わってきます。これらのことを焼成データとして残しておく、次回からの焼成の際の目安として役に立ちます。「焼成表」としてデータを残しておかれることをお勧めします。
- パラゴン電気炉は、最後に焼成した時のプログラムを記憶することができます。
前回と同じ設定で焼成する場合には、各設定時にデジタル表示部に表示される前回の設定を確認しながら入力キーを押していくだけで焼成をスタートさせる事ができます。(リピート焼成)

5 安全にお使いいただくために

● 設置上の注意

周りに燃えやすい物を置かない

- 使用中の電気炉は熱くなりますので、電気炉の周り1m以内には燃えやすい物を置かないでください。

壁から少し離して設置する

- 使用中の電気炉は熱くなりますので、壁から少し離して設置してください。

熱に弱い物の上に設置しない

- 火災の原因になります。畳、布じゅうたん、プラスチックの上などで使用しないでください。

不安定な場所に設置しない

- 落ちたりすると危険です。足場のしっかりした、水平な場所に設置してください。

濡れる場所に設置しない

- 漏電を防止するために電気炉は雨水のかからない乾燥した換気の良い場所に設置してください。

タコ足配線をしない

- 火事の原因にもなりますので、延長コードを使う場合には、15Aの物を単独でお使いください。

● 使用上の注意

窯詰め、窯出しは、常温で行う

- 使用直後の電気窯は、庫内が熱くなっており火傷の原因となりますのでスイッチを切り、常温の状態になってから行ってください。

焼成中は本体に、手を触れない

- 使用中の電気炉は熱くなりますので、焼成中は本体に触れないでください。

焼成中は長時間、その場を離れない

- 火災の原因になります。電気炉をお使いの際は使用終了まで長時間、その場を離れないでください。

● 安全上の注意

改造、分解をしない

- 火災・感電・けがの原因となります。修理はお買い上げの販売店にご相談ください。

長時間使用しない時は電源プラグを抜く

- 安全のため、必ず電源プラグを抜いてください。

● このような場合は、

コントロールパネルの異常表示		原因	対処方法
使用段階	デジタル部の表示		
焼成温度の設定時	“C”ではなく“F”が点滅している	温度表示が、摂氏ではなく華氏で登録されています。	メンテナンス係にお知らせください。
焼成中 焼成後	“Errp”が表示している	焼成中に何らかのトラブル(停電など)が生じた可能性があります。	再度、焼成プログラムを確認し、再焼成してください。
随時	“FAIL”が表示している	熱電対(炉内の温度感知棒)の故障の可能性があります。	メンテナンス係にお知らせください。

SC-3・CPK 焼成早見表

電気炉の近くに置くと便利です！

電気炉SC-3・CPKの基本的な操作手順を早見表にしました。

使用説明書を読んだ上で、下記の操作を参考にご希望の焼成パターンに合わせて焼成して下さい。



★ 設定例：焼成スピード5(FULL)・焼成温度800℃・ねらし時間(HOLD)20分で白磁を焼成

1. 設定の準備



作品を窯に入れ扉を閉め、のぞき栓・のぞき窓を開ける、電源プラグをコンセントに差し込む


<操作>

<表示>




- ①スイッチをONにする ⇒ ErrP. 【ErrP.】が表示されアラーム音が「ピー」と鳴ります
- ②入力キー  を押す ⇒ StOP. ⇄ 25. 【StOP.】と現在の炉内温度を交互に表示
- ③入力キー  を押す

2. 焼成スピードの設定




- ①上昇  ・下降  キーで
焼成スピードを設定 ⇒ SPd5. ⇄ FULL. 「焼成スピード」と「1時間あたりの上昇温度(目安)」を交互に表示

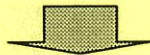
②入力キー  を押す

3. 焼成温度の設定

- ①上昇  ・下降  キーで
焼成温度を設定 ⇒ °C . ⇄ 0800. 【°C .】と設定した「焼成温度」を交互に表示
- ②入力キー  を押す

4. ねらし時間の設定

- ①上昇  ・下降  キーで
ねらし時間を設定 ⇒ HLd . ⇄ 00.20. 【HLd.】と設定したねらし時間を交互に表示
- ②入力キー  を押す ⇒ rEdI. 【rEdI.】を表示



焼 成 ス タ ー ト

★焼成が始まり、炉内温度表示に変わる

5. 450℃をなったらのぞき栓・のぞき窓を閉める


450℃以上になったら、のぞき栓・のぞき窓を閉めて、焼成を続ける

◆設定温度まで到達すると・・・◆

設定温度を保ちながら、設定したねらし時間が ⇒ 0800. ⇄ 00.19. 「現在の炉内温度」と「残りのねらし時間」を交互に表示
カウントダウンされる(特に操作は要りません)

◆焼成が終了すると・・・◆

①ねらし時間が終了し、アラーム音が約30秒 ⇒ CPLt. ⇄ 01.02. アラーム音が鳴り、【CPLt.】と「焼成にかかった時間」を交互に表示(アラーム音は約30秒で止まります)
鳴る

②入力キー  を押す ⇒ StOP. ⇄ 0799. 【StOP.】と「現在の炉内温度」を表示



電源OFF

※スイッチをOFFにし電源プラグを抜く

<SC-3・CPK電気炉を使ってできる焼成>

<設定内容の目安>

	焼成スピード	焼成温度	ねらし時間
白磁上絵付け(転写紙含む)	SPd3~4	800~820℃	15~30分
ガラス上絵付け(転写紙含む)	SPd3~4	490~620℃	15~30分
純銀粘土(PMCシルバークレイ)<クイック>	SPd5	850℃	20分
<スタンダード>	SPd5	900℃	90~120分
<PMC3>	SPd5	600℃	30分
ダイクロイックガラス	SPd4	850℃	20分

※いずれも作品の大きさ、形状によって熱廻りにも若干の差が生じます。

慣れるまでは、焼成データを取り、次回の焼成の参考にして下さい。

※純銀粘土とダイクロイックガラスを組み合わせた場合は、
ダイクロイックガラスの設定で行なって下さい。