

※ お客様用ですので、大切に保管して下さい

パラゴン電気炉 使用説明書

TNF 8 2 - 3 型

TNF 6 6 - 3 型

電気炉をご使用になる前に、必ず作品を入れずにコーンNO. 022 (589℃) で空焚きを行なって下さい。絵具の発色が良くない原因の多くはレンガに水分が残っている場合です。長い間使用していない場合、湿気のあるところに設置している場合も焼成の前に空焚きを行なって下さい。

この電気炉は次頁以下詳しい説明を記しておりますが、コーンファイヤーによる焼成が最も簡単です。特にチャイナペイント（上絵付け焼成）の場合は、この方法で行なって下さい。チャイナペイント焼成は、コーンNO. 015、014が一般的ですが、もし815～820℃で焼成したい場合は、014を選択し、HOLD（ねらし）を10～20分に設定すれば十分です（P. 9、16参照）

2回目以降の焼成で全く同じ工程を行なう場合は、デジタル表示部が **- on -** になるまで“ENTER”キーを押し続けてください。ただし念の為に“PROGRAM REVIEW”キーを押し、各種設定の確認と、ALARM、DELAY（予約タイマー）の入力は再度行なうことをおすすめします（P. 11参照）

設置・ご使用前には必ずこの取扱説明書をよくお読みの上、正しくお使いください。

使用される方がいつでも見られる場所に必ず保管してください。

販売元 (株)日本ヴォーグ社 日本キルンアート協会

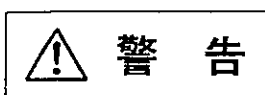
御客様各位

初めて炉を御使用になる前に
必ずお読み下さい

パラゴン陶芸炉 TNF82-3・TNF66-3型

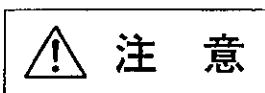
【安全にお使いいただくために】

据付、運転、保守・点検の前に、必ずこの取扱説明書をよく読んで、正しくご使用ください。機器の知識、安全の情報、そして注意事項のすべてについて習熟してからご使用ください。この取扱説明書では、安全注意事項のランクを「警告」および「注意」として区分してあります。



警告

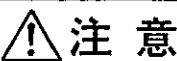
取扱を誤った場合に、重傷を負う危険な状態が生じることが想定される場合。



注意

取扱を誤った場合に、軽傷を負うか又は物的損害のみが発生する危険な状態が生じることが想定される場合。

なお、



注意

に記載した事項でも、状況によっては重大な結果に結びつく可能性があります。いずれも重要な内容を記載していますので、必ず守ってください。

- ◎ お読みになったあとは、お使いになる方がいつでも見られるところに必ず保管してください。

1. 据 付 け

警告：雨水がかからない

電気窯は漏電を防止するため、雨のかからない乾燥した所へ、水平に設置してください。



警告：可燃物を近づけない

窯の周囲1 m以内には、燃えやすいものを近づけないでください。火災が発生するおそれがあります。

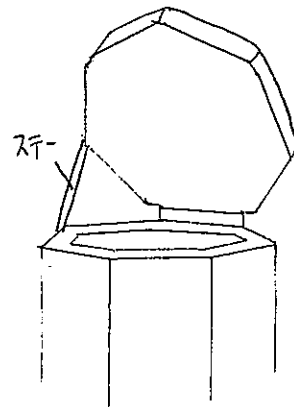
※ 床・壁・天井がコンクリートなど不燃材の場所に設置してください。

ただし、スプリンクラーや火災報知器がある所は避けてください。



警告：上ぶたを開ける時は、ステーで確実に固定

上ぶたを開ける時、ステーで確実に固定してください。もし、不十分ですと上ぶたが落下し、負傷するおそれがあります。



警告：アースを行う

感電のおそれがあり、アースをしてください。
配線は必ず専門の業者の方が行ってください。



2. 焼 成

警告：高温、触れない

- 外部が高温になり、触れるとやけどをするおそれがあります。
特にお子様は近づけないようご注意ください。
- 色見栓、ガス抜き栓を抜くと、高熱炎が出ますので、顔を近づけないでください。
又、直視を避けてください。



警告：スイッチの操作は“濡れ手”でしない

濡れた手でスイッチを操作すると、感電するおそれがあります。



警告：通電部に手をいれない

感電するおそれがあります。

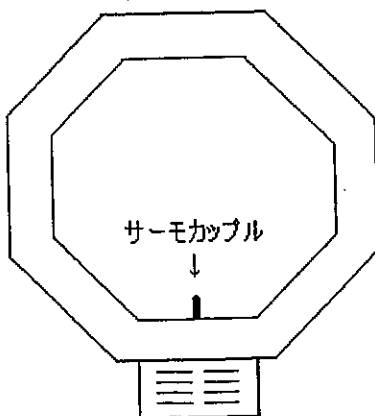


注意：窯出しは必ずスイッチを切る

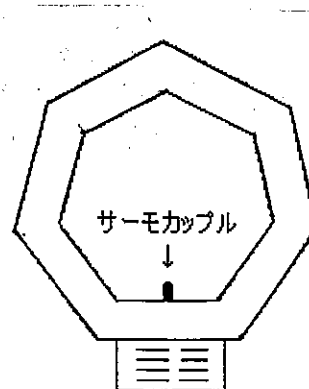
- 窯出しは
- 本体スイッチを切ると同時に、元スイッチを切ってください。
 - 炉内が常温になってから、炉蓋を開けてください。
※ 炉内が常温になっても作品はまだ熱い場合がありますので、やけどをしないように必ず手袋を着用してください。



TNF・PAK82-3型



TNF・PAK66-3型



<サーモカップル（熱電対）>

電気炉の内側に突き出ているもので、熱を感知するのが熱電対です。
熱電対が故障すると電気炉は使用できませんので、作品や棚板の出し入れの際、熱電対におつけないよう注意して下さい。

※熱電対は消耗品のため、故障及び長期間使用の場合は、交換することとなります。

付属品 (P. 4参照)

<TNF82-3型>

- ・棚板全板 (φ375mm×厚さ20mm) 3枚
- ・棚板半板 (同上を半分にしたもの) 1枚
- ・支柱 7種類 各4個 計28個
- ・アルミナ粉 (剥離剤) 1袋
- ・専用台座 (組み立て式) 1式
- ・台座用ネジ 1袋
- ・のぞき栓 (レンガ製の円錐状のもの) 2個

※和陶芸棚板・支柱セットの場合、棚板・支柱・アルミナ粉の内容が変わってきます(台座・のぞき栓は一緒です)

<和陶芸用棚板・支柱セット>

- ・棚板390mmφ/4枚
- ・L型支柱 15・60・90・150mm/各3個
- ・アルミナコーティング液/1L

<TNF66-3型>

- ・棚板全板 (φ300mm×厚さ20mm) 2枚
- ・棚板半板 (同上を半分にしたもの) 1枚
- ・支柱 6種類 各3個 計18個
- ・アルミナ粉 (剥離剤) 1袋
- ・専用台座 (組み立て式) 1式
- ・台座用ネジ 1袋
- ・のぞき栓 (レンガ製の円錐状のもの) 2個

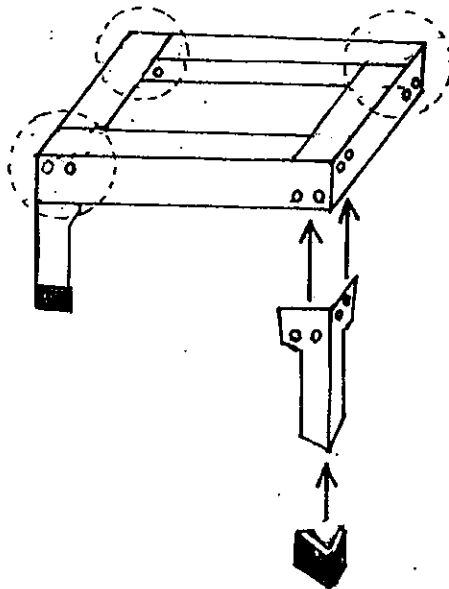
<和陶芸用棚板・支柱セット>

- ・棚板310mmφ/3枚
- ・L型支柱 15・60・90・150mm/各3個
- ・アルミナコーティング液/1L

※専用台座・台座用ネジ・のぞき栓は炉と同じ木箱に入っています。
棚板・支柱・アルミナ粉は別の段ボールの箱に入っています。

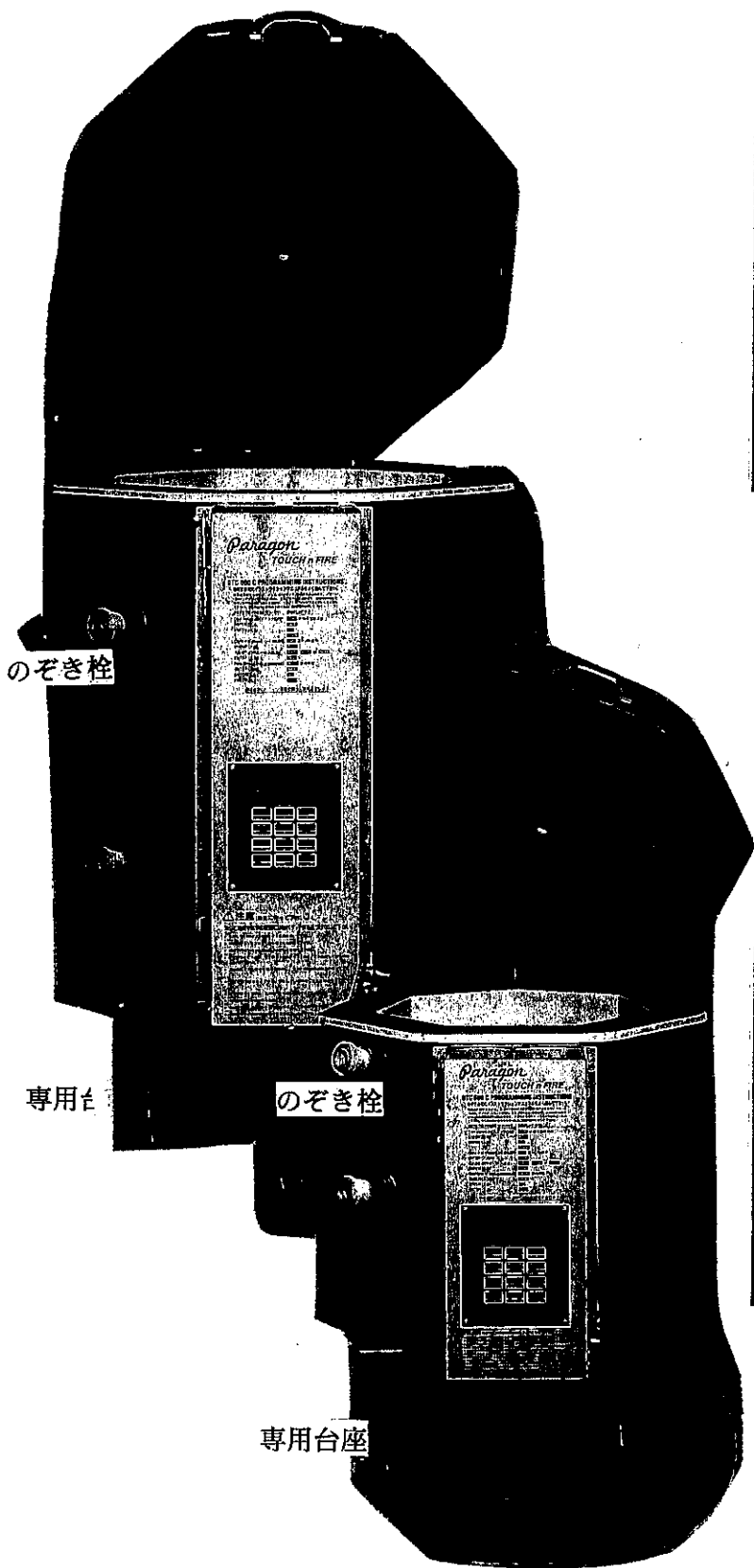
<台座の組み立て方>

- ①L型の座を絵の様に正方形になる様に合わせます。
- ②足をL型の座の内側から付属のネジを使い、取り付けます。
- ③付属のプラスチックの足カバーをはめ込みます。



足を内側にいれ、付属のネジでしっかりとL型の鉄と足とを付けます。
4ヶ所とも同じように組み立てます。

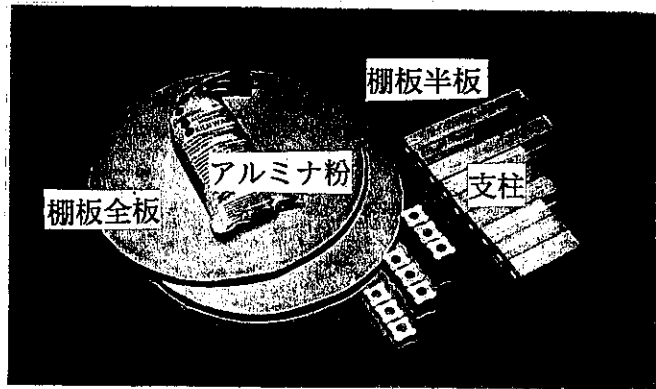
足にプラスチックのカバーを差し込みます。



付属品



付属品



設置順序

1. 木箱を壊し、炉内の耐火レンガ等が破損していないか点検して下さい。
また、同じ木箱の中に専用台座（組み立て式）、ネジの入った袋、のぞき栓2個が入っていますのでご確認ください。
2. 専用台座を組み立て床に置きます。
床がコンクリートでない場合はブロックレンガ、耐火ボード等を敷いて下さい（P. 3 <台座の組み立て方> 参照）。
3. 電気炉を組み立てた台座にのせます。
4. 壁面から必ず25cm以上離し、電源コードが電気炉に触れないように炉を置く位置を決めます。
5. 付属のアルミナ粉を同量の水（水1に対してアルミナ粉1）で溶き、棚板の片面（作品をのせる面）及び、炉の底部分のレンガに刷毛で1～2回塗ります。
※1 アルミナを塗ることにより、作品の上絵の具と棚板との付着を防ぎます
※2 アルミナを塗る頻度は半年に1度位を目安に行ってください
※3 水で溶いたアルミナが余った時は、フタ付きの容器に入れて保管して下さい

その他

1. 付属ののぞき栓は、炉の外側の穴（2ヶ所）に差し込みます。
※差し込んででもすぐに落ちてしまったり、また差し込みにくい場合は、のぞき栓を回しながら穴に押し込んでいき、のぞき栓が落ちなくなる場所まで入れて下さい
2. 支柱は長さの異なるものがありますので、作品の大きさ、高さに合わせて棚板が安定するよう支柱を立てていき、炉内のスペースをうまく利用して下さい。

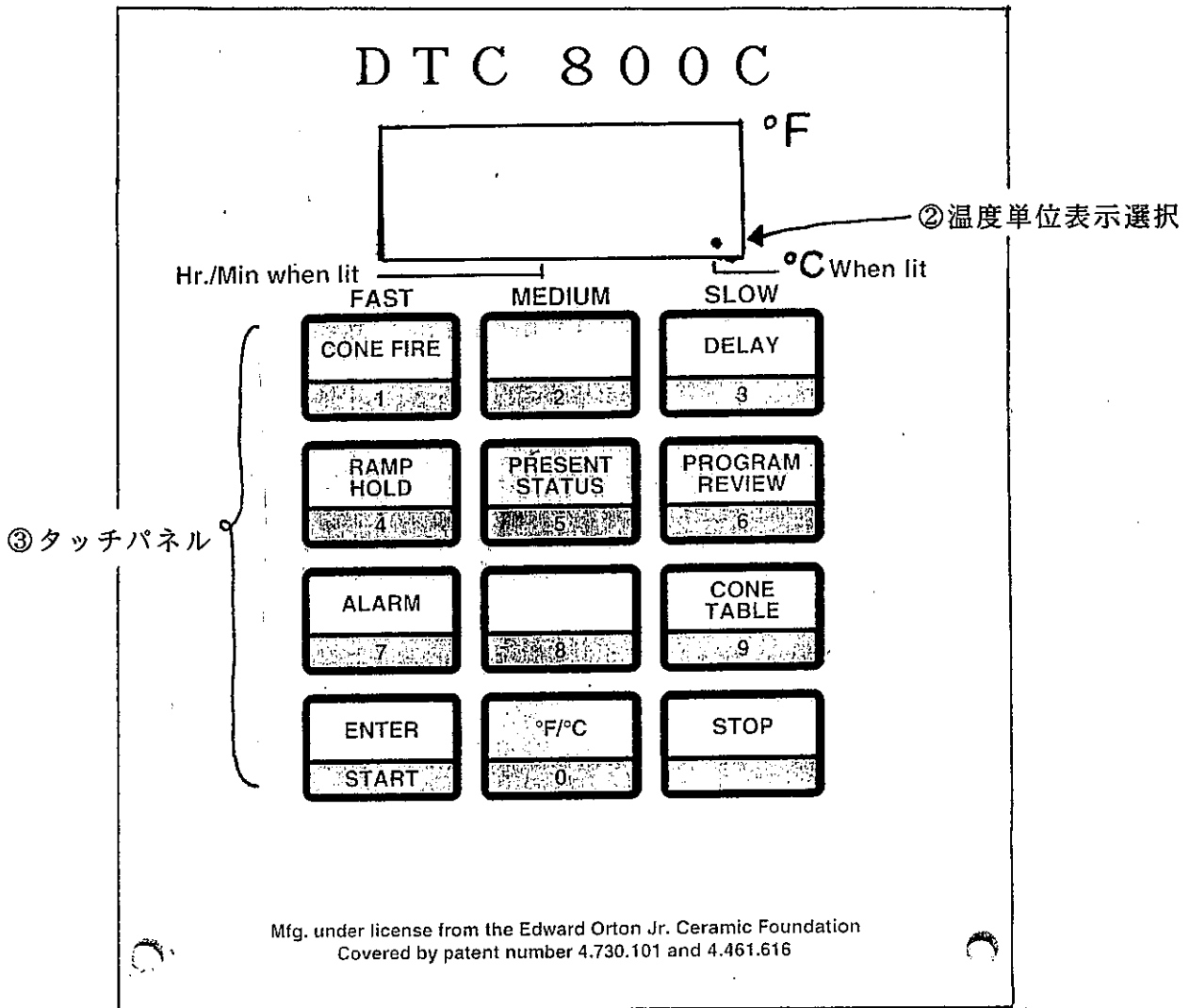
<支柱・棚板・作品の積み方>

1. 炉内の底に1番短い支柱（12mm）を4個（TNF66-3型は3個）、上にのせる棚板が安定するようにバランスよく置きます。
2. 棚板全板（丸）のアルミナを塗った面を上にして支柱の上ののせます。
3. 作品を棚板にのせます。
※この時、棚板に置いた接触部分に施釉されていないか注意して下さい。また、施釉された部分が炉の側面や他の作品にも触れないように気をつけて下さい。触れたまま焼成を行うと、作品同士が溶着したり、また棚板や炉の側面に作品が溶着したりします。
4. 棚板にのせた作品よりも高い支柱を4個（TNF66-3型は3個）置き、その上に棚板をのせます。
5. 3、4を繰り返して、作品を積んでいきます。
（炉内の一番上にある熱線の入っている溝の高さまで作品を積むことができます）

※余った棚板や支柱は炉の中に入れて下さい。

以下、本格的な焼成は、別紙の使用説明書に従って行って下さい。

パラゴンキルン TNF 82-3
TNF 66-3
<コントロールパネルの各部名称>



① メインスイッチ
(パネル側面部)

注意

★ 焼成を開始する前に以下のことを必ず確認して下さい!

1. この炉は、パネル側面に付いているメインスイッチが ON (上にあげた状態) になっている時は、パネル表示部に何かしらの文字、もしくは数字が表示されています。作品の出し入れを行なう時や、炉を使用しない時は必ずメインスイッチを OFF にして下さい。
2. パネル側面のメインスイッチを ON にし、デジタル表示の右側下部に . 印が表示されていない時は温度単位表示が ° F (華氏) 表示になっています。その場合は各部の特徴の . の項に従って ° C (摂氏) 表示に変えてから開始して下さい。

この炉は次の2種類の焼成ができます。

1. CONE FIRE (コーンファイヤー) 焼成

この焼成は、焼成したい最高温度を別表の『コーンNo. による設定温度』から適切なコーンNo. を選定し、次に焼成スピードをFAST、MEDIUM、SLOWの3つの中から選定し焼成する最も簡単な焼成方法です。(3種類の焼成スピードのデータは別表3を参考にして下さい)

2. RAMP HOLD (ランプホールド) 焼成

この焼成は、1時間あたりの昇温率(1時間に何度上がるか)を最高8段階まで任意に設定し焼成する方法です。(数字キーの1~6まで6通りの焼成パターンを記録(登録)しておくことができます。

*この焼成はコーンファイヤー焼成にて何度か焼成し焼成のプロセスを理解されるようになってから行った方が良いと思います。

この焼成を行う時は、まず最初に「別表4」の様に御自分でグラフを作成し、それを元に各自の入力をする方がわかりやすく入力できます。


各部の特徴


①メインスイッチ：コントロールパネル側面にあるもので、使用時はスイッチをON(上へ)


②温度単位表示選択：. 印が表示されている時は℃(摂氏)にて温度を表示します。




. 印が表示されていない時はF(華氏)で温度を表示します。


③タッチパネル

①  焼成スピードFAST(高速)、CONE FIREでの焼成、数字1の入力

②  焼成スピードMEDIUM(中速)、数字2の入力

③  焼成スピードSLOW(低速) DELAY(予約タイマー)、数字3の入力

*DELAYとは：スタートキーを押し、焼成を開始させても任意に設定した時間になるまで焼成が保留されます。(例えば06:00と入力した時はスタートキーを押してから6時間後に自動的に焼成が開始されます。)設定方法は、各自の入力が終了されるとデジタル表示が「I d L E .」になりますのでその後さらに  キーを押し、デジタル表示が「----.」になってから  キーを押します。その後数字キーにて設定したい時間を入力します。最後に  キーを押し、設定が終了されます。

④  RAMP HOLDでの焼成、数字4の入力



④ RAMP HOLDでの焼成中に、現在どの段階までいっているかの確認、数字5の入力

*PRESENT STATUSとは：RAMP HOLDで焼成を行っている時、このキーを押すことにより、今どの段階で焼成しているかを確認できます。



⑤ 設定した内容の確認、数字6の入力

*PROGRAM REVIEWとは：CONE FIRE焼成、RAMP HOLD焼成を問わず、入力した各設定（焼成スピード、ホールド時間、他）を順番に表示し、確認できます。焼成中に確認する時は、そのままこのキーを押すことにより確認できますが焼成前の場合は、各自入力を終了するとデジタル表示が「I d L E .」になりますので、その後さらに「ENTER」キーを押し、デジタル表示が「----」になってからこのキーを押すことにより確認できます。



⑥ アラーム音の設定、数字7の入力

*アラームとは：任意に設定した温度にてアラーム音を出すことができます。設定方法はデジタル表示が「I d L E .」になった後、「ENTER」キーを押してデジタル表示が「----」になってから「F/C」キーを押し、6秒以内に設定した温度を数字キーにて入力し、もう一度「ENTER」キーを押します。



⑦ 各種コーンNOのそれぞれの設定温度の確認、数字9の入力

*確認方法する場合は、デジタル表示が「----」になるまで何回か「ENTER」キーを押しこの表示になった時に「F/C」キーを押し、確認したいコーンNOを数字キーにて入力します。次に「ENTER」キーを押すと、入力したコーンNOの温度が約1秒間表示されます。各種のコーン番号の温度は「別表2」をご参考下さい。



⑧ 各種の入力及び焼成のスタート



⑨ 温度単位表示（°F華氏、°C摂氏）の変換（選定）、数字0の入力

*変換する場合は、デジタル表示が「----」になるまで何回か「ENTER」キーを押し、「F/C」キーを押します。さらにもう一度「ENTER」キーを押します。

この時デジタル表示の右側下部に、. 印がある時は°C（摂氏）表示になり、. 印がない時は°F（華氏）表示になります。



⑩ 焼成をストップさせます。

焼成方法












CONE FIRE焼成、RAMP HOLD焼成のいずれの焼成においても、焼成の都度、焼成開始から30～90分間は炉の蓋を3～5cm開け、また上ののぞき栓も抜いておいて下さい。30～90分後に、蓋、のぞき栓を閉めます。

1. CONE FIRE (コーンファイヤー)での焼成方法

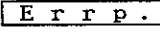
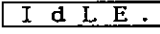


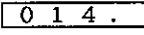


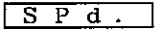
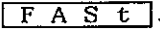
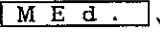
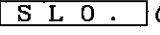
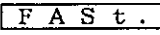


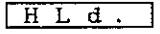
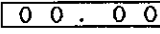
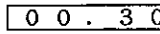
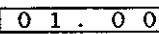
(細かい手順は別表1を参考にして下さい。)

この焼成は設定コーンNO、焼成スピード、ねらし時間(ホールド)についてのみ、マイコンから順番に入力を要求されますが、ALARMおよびDELAYの入力についてはデジタル表示が-----になった時に各自のキーを押し、任意に入力します。

< キー操作 >

- ①安全スイッチON
- ②  を押す
- ③  を押す
- ④  を押す
- ⑤コーンの番号を押す
(例として014を押す)
 ,  ,  ,
- ⑥  を押す
- ⑦焼成スピードを押す
(例: FASTの場合)
 を押す
- ⑧  を押す
- ⑨⑩ねらしを必要とする時
必要とする時間を入力
(例: 30分必要な時)
 ,  と押す

< 表示 > 補助説明 (*印)

-  もしくは現在温度を点滅で表示
-  を表示
-  を表示
-  とコーンNoが交互に表示
- 設定された番号を表示 *別表1、④参照
例: 
- *もし番号の入力を間違えた場合は  を3回押し次に  を押し、正しい番号を入れ直して下さい。
-  と  、  、  のどれかが交互に表示
- 設定したスピードを表示
例:  *MEDIUMの場合 →  を押す
SLOWの場合 →  を押す
-  と  を交互に表示
- *設定したコーンNo.の温度に到達した時、その温度を何分か保持する時に入力します。
-  を表示
- *1時間の時は  と表示します。

⑩ねらし時間を必要としない時

 を4回押す

⑪  を押す

⑫ アラームを入力する場合

 を押す

⑬  を押す

⑭ 設定温度を入力する

(例：800℃の時)

 ,  , 

⑮  を押す

⑯ DELAY (予約タイマー) を
入力する時

 を押す

⑰  を押す

⑱ 設定したい時間を入力する

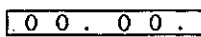
(例：30分後の時)

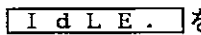
 ,  を押す

⑲  を押す

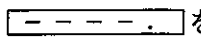
⑳  を押す

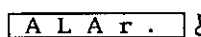
㉑  を押す

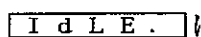
 を表示

 を表示 * 最小限の入力の終了

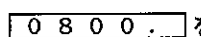
* ALARM、DELAYを入力しない場合⑩へ


 を表示


 と何らかの数字を交互に表示

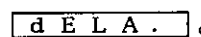
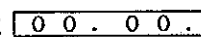
* 約6秒で表示が  に戻るので、その間に

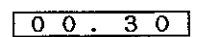
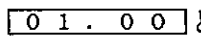
温度を入力して下さい。

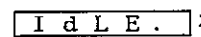
 を表示


 を表示

 を表示

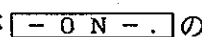
 と  を交互に表示

 * 1時間入力した時は  と表示されます。

 を表示

 を表示

 を表示し、焼成を開始します。

* DELAYを入力した時は、入力した時間が  の後に表示されます。


※ 設定した温度でアラームが鳴ったら、“ALARM”キーもしくは“ENTER”キーを押してアラーム音を止めてください。
“STOP”キーを押すと焼成が終了されてしまいますので押さないで下さい。

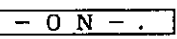
★ALARM、DELAYを入力しない場合は、⑩まで設定した後⑪～⑱をとばして下さい。

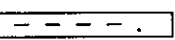

ALARMのみ入力する場合は、⑭まで設定した後⑮～⑲をとばして下さい。

DELAYのみ入力する場合は、⑩まで設定した後⑪～⑭をとばして下さい。




★今設定した各種事項を確認することができます。

<確認方法>①焼成中の場合：  を押すとコーンNo、温度、焼成スピード、ねらし時間、スタート保持時間、アラーム設定温度の順で表示されます。

②焼成前の場合（  表示の前）

：表示が  の状態の時  を押せば、順番に表示されます。

★もし設定が間違っていた時は、①から順番に再度入力して下さい。


2回目以降の焼成で全く同じ工程を行う場合は単に  を表示が  になるまで繰り返し押せば焼成できます。ただし念の為に  を押し、各種の設定の確認とアラーム、スタート保留の入力は再度行うことをおすすめします。

注意 設定したコーン番号の停止温度が、CONE TABLE の温度と一致しないことがありますが、焼成スピードによって停止温度が変動するため、全く問題はありません。

焼成が終了したら必ず安全スイッチをオフにして下さい

2. RAMP HOLD (ランプホールド) モードでの焼成方法

入力方法

一例として **別表4** の焼成プログラムを  に入力（記録）する。

<キー操作>

①安全スイッチON

②  を押す

③  を押す

④  を押す

⑤  を押す

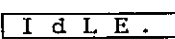
⑥  を押す

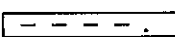
⑦  を押す

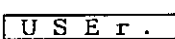
⑧  を押す

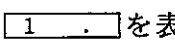


<表示> 補足説明 (*印)

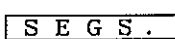
 もしくは現在温度表示

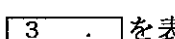
 を表示

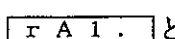
 を表示

 と数字が交互に表示

 を表示 *数字キー  ~  までこれから入力したいデータを何番に残すかを入力する。

 *セグメント（焼成段階）を入れる。
例の場合3段階

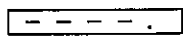
 を表示

 と表示

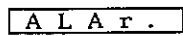
- | | | |
|---|--------|---|
| ⑨ | 、、と押す | <code>0 1 2 0 .</code> と表示 * 1 2 0℃ / 1時間の意味 |
| ⑩ | を押す | <code>℃ 1 .</code> と表示 * 第1段階での設定温度の入力要求 |
| ⑪ | 、、と押す | <code>0 6 0 0 .</code> と表示 |
| ⑫ | を押す | <code>H L d 1 .</code> を表示 * 6 0 0℃になってからのねらし
(保持)時間の要求 (例の場合は0) |
| ⑬ | を4回押す | <code>0 0 . 0 0 .</code> を表示 * (第1段階入力終了) |
| ⑭ | を押す | <code>r A 2 .</code> を表示 * 第2段階での昇温率の入力要求 |
| ⑮ | 、、と押す | <code>0 1 5 0 .</code> を表示 * 1 5 0℃ / 1時間 |
| ⑯ | を押す | <code>℃ 2 .</code> を表示 * 第2段階での設定温度の入力要求 |
| ⑰ | 、、、と押す | <code>1 0 5 0 .</code> を表示 * 1 0 5 0℃ |
| ⑱ | を押す | <code>H L d 2 .</code> を表示 * 1 0 5 0℃になってからの
ねらし(保持)時間の要求 (例: 0分) |
| ⑲ | を4回押す | <code>0 0 . 0 0 0</code> を表示 * (第2段階入力終了) |
| ⑳ | を押す | <code>r A 3 .</code> を表示 * 第3段階での昇温率の入力要求 |
| ㉑ | 、、と押す | <code>0 1 0 0 .</code> を表示 * 1 0 0℃ / 1時間 |
| ㉒ | を押す | <code>℃ 3 .</code> を表示 |
| ㉓ | 、、、を押す | <code>1 2 5 0 .</code> を表示 * 1 2 5 0℃ |
| ㉔ | を押す | <code>H L d 3 .</code> を表示 * 1 2 5 0℃になってからのねら
(保持)時間の入力要求 (例: 30分) 30分 |
| ㉕ | 、を押す | <code>0 0 . 3 0 .</code> を表示 |
| ㉖ | を押す | <code>A L A r .</code> と数字が交互に6回表示し <code>I d L E .</code>
になる * (全段階入力終了) |

②7 アラームを入力する場合

 を押す

 を表示

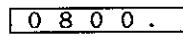
②8  を押す

 と何らかの数字を交互に表示


②9 設定温度を入力する

(例：800℃の時)

、、
を押す


 を表示

③0  を押す

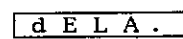
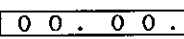
 を表示

③1 DELAY (予約タイマー) を
入力する時

 を押す

 を表示

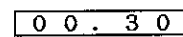
③2  を押す

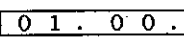
 と  を交互に表示

③3 設定したい時間を入力

(例：30分後の時)

、 を押す

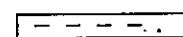
 を表示

* 1時間入力した時は  と表示します。

③4  を押す

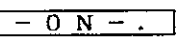
 を表示

③5  を押す

 を表示

③6  を押す

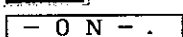
 を表示し、焼成を開始します。

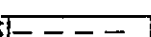

* DELAYを入力した時は入力した時間が 
の後に表示されます。

★ALARM、DELAYを入力しない場合は②6まで設定した後、②7～③4をとばして下さい。ALARMのみ入力する場合は③0まで設定した後、③1～③4をとばして下さい。DELAYのみ入力する場合は②6まで設定後、②7～③0をとばして下さい。

★今設定した各種事項を確認することができます。

<確認方法>①焼成中の場合： を押すと各設定が順番に表示されます。

②焼成前の場合 ( 表示の前)

: 表示が  の状態の時  を押せば、順番に表示されます。

★もし設定が間違っていた時は、①から順番に再度入力して下さい。

★もし設定が間違っていた時は、①から順番に再度入力して下さい。

注意

各種にて設定した温度の表示と、PROGRAM REVIEWにて確認した温度の表示に最大4℃の誤差が生じるケースがありますが、これはマイコン装置の基板が°F（華氏）温度にて作られているために、°C（摂氏）温度に自動的に変換される際の誤差によるものです。よって、焼成には何の問題もありません。

～ RAMP HOLDモード焼成の補足説明～



★RAMP HOLDでの焼成の場合、例1は3段階での設定でしたがこの段階が最大8段階まで設定できます。⑥で入力する番号に実際に行いたい段階数を入力（1～8まで）します。

★この段階の設定は昇温だけでなく、冷却を制御することもできます。その場合、前の段階でセットした°C.より次の段階の°C.を低くした数値で入力します。

例：°C 4. → 1200℃の場合、°C 5. → 1000℃と設定する

ただし冷却率を自然冷却する率より早く冷却することはできません。

冷却率は1時間あたり100℃以下として下さい。

★この焼成装置は自分で作ったプログラムを数字キー  ～  までの6通り記録できます。

焼成が終了すると・・・

CONE FIRE/RAMP HOLDのいずれの焼成方法においても、焼成を終了すると、自動的にスイッチが切れ、CPlt. (complete: 完了の意) と焼成にかかった時間が交互に表示されます。STOPボタンを押すと、StoP表示と炉内温度が交互に表示されますので、温度の下降を見ることが出来ますが、必要ない場合には電源を切ってしまって結構です。

焼成終了に限らず焼成中でも、電源を切る際は必ずSTOPボタンを押して炉内温度表示にしてからメインスイッチを切って下さい。

焼成の手順 (CONE FIRE)

別表 I

内容 手順	上絵 転写紙	ガラス ペンディング	西洋陶芸 (セラムミック)		西洋陶芸 (レスポリアンク)		和陶芸	
			素焼き	本焼き	素焼き	本焼き	素焼き	本焼き
① 窯づめ		ガラス用型を 使用する	重い作品を 下にして 重ねても可	トチを使用 する			作品の底の釉薬を スポンジで ふきとる	
② のぞき栓	上のみ30~90分間 抜いておく	上・下とも 閉める	上のみ30~90分間 抜いておく	→	→	→	→	→
③ ふた	窯のふたを3~5cm 30~90分間 開けておく	→	→	→	→	→	→	→
④ コーンNO.	017~014 (734℃ ~809℃)	015 (789℃)	1 (1138℃)	06 (992℃)	6 (1204℃)	1 (1138℃)	017~014 (734℃ ~809℃)	7~9 (1220℃ ~1260℃)
⑤ 焼成 スピード	FAST	FAST	MEDIUM	→	→	→	MEDIUM または SLOW	MEDIUM または SLOW
⑥ HOLD (ねらし時間)	15~20分	→	→	→	→	→	→	15分~1時間
⑦ ALARM	必要であれば 設定温度を入力	→	→	→	→	→	→	→
⑧ DELAY (スタート保留)	必要であれば スタートするまで の時間を入力	→	→	→	→	→	→	→
⑨ 焼成時間 (目安)	4~5時間	4~5時間	9~10時間	7~8時間	9~11時間	8~9時間	8~10時間	10時間~

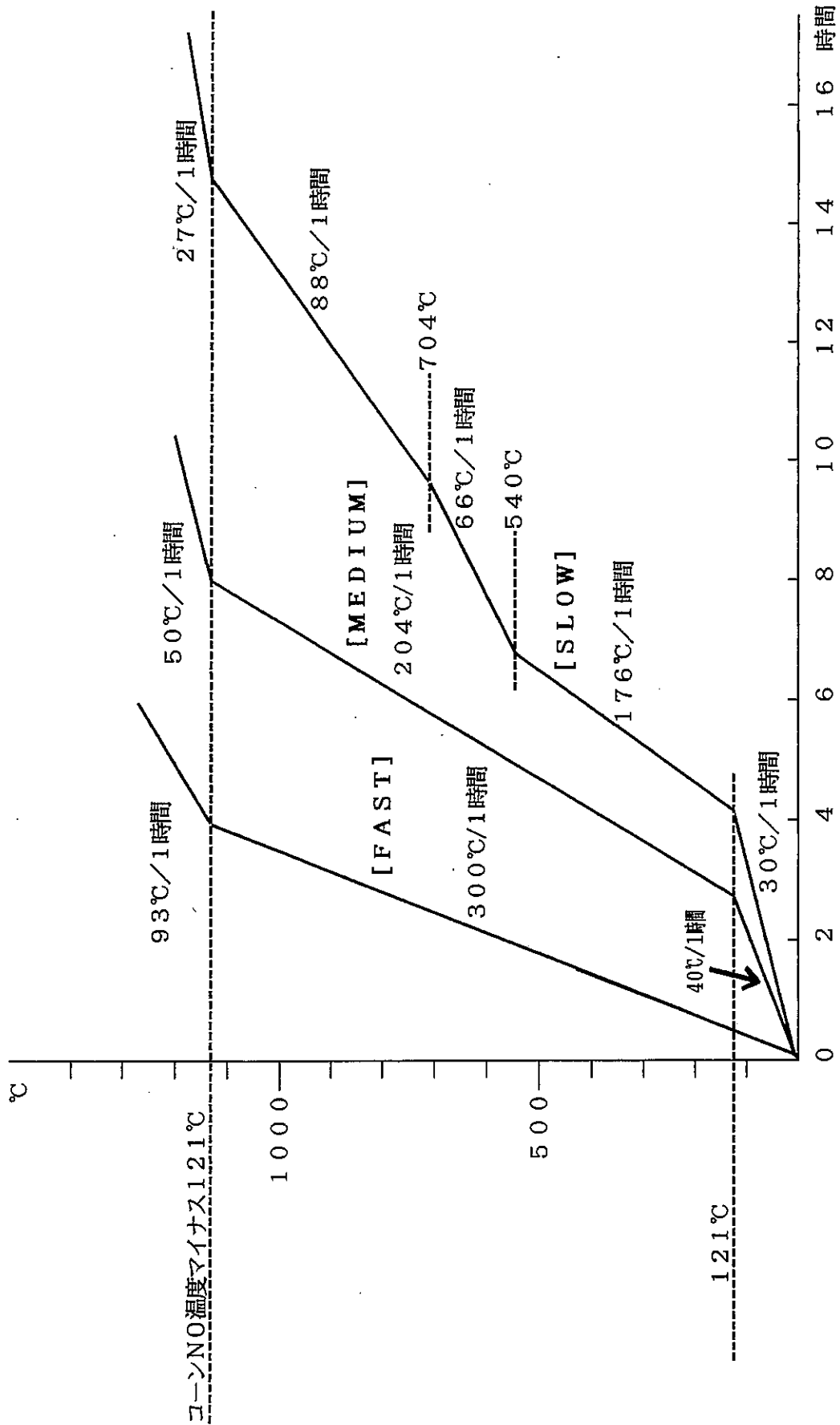
* 焼成時間は目安のため、多少前後します。

* 和陶芸の焼成をする場合は、必ず和陶芸専用の高温用棚板、支柱を使用して下さい。

< コーンNOによる設定温度 > 別表 2

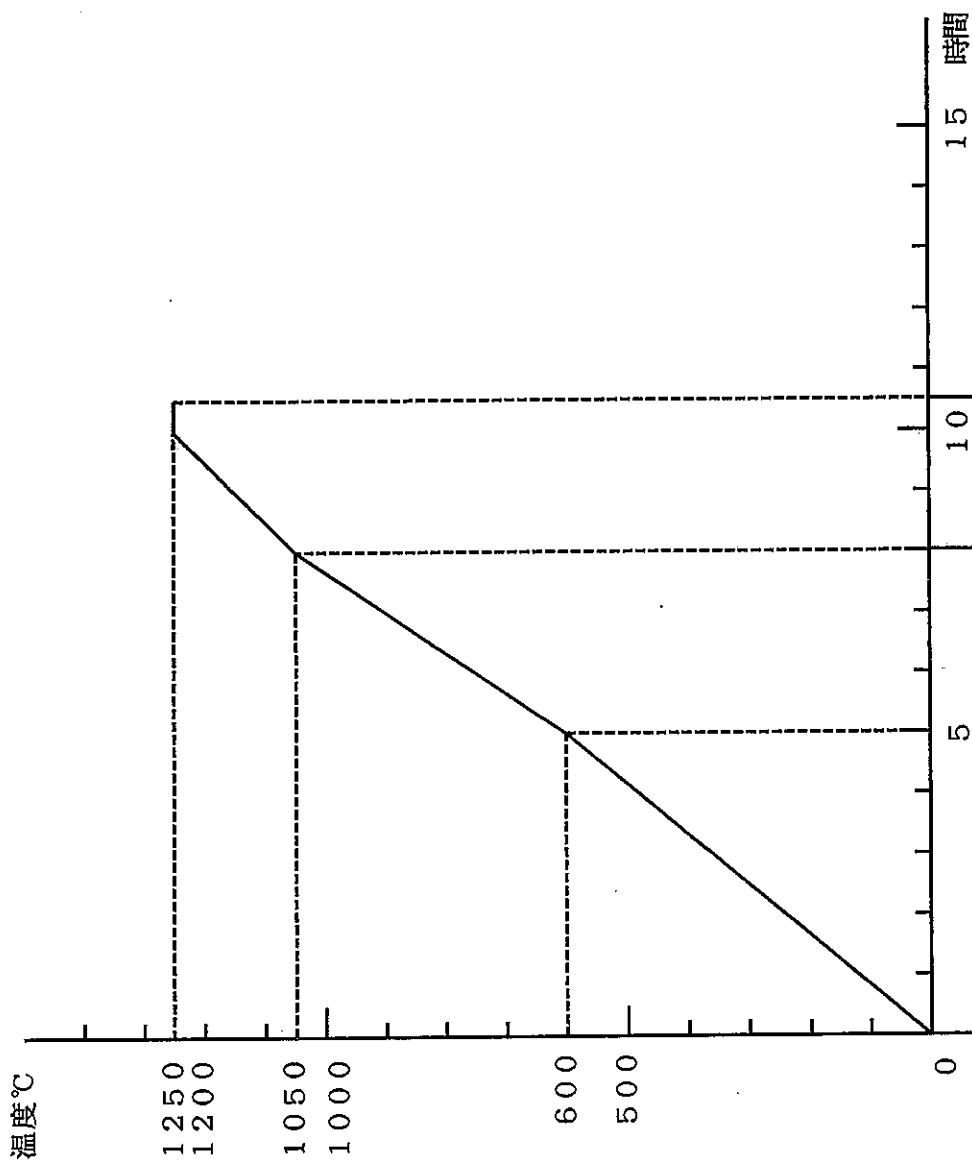
コーンNO.	設定温度	コーンNo.	設定温度
022	586℃	04	1062℃
021	601℃	03	1088℃
020	626℃	02	1103℃
019	673℃	01	1119℃
018	712℃	1	1138℃
017	734℃	2	1144℃
016	766℃	3	1154℃
015	789℃	4	1172℃
014	809℃	5	1185℃
013	839℃	6	1204℃
012	857℃	7	1220℃
011	875℃	8	1245℃
010	889℃	9	1260℃
09	917℃	10	1282℃
08	947℃		
07	974℃		
06	992℃		
05	1033℃		

パラゴキルン (デジタル) コーンファイヤモード焼成データ



RAMP HOLD 焼成プログラム

別表 4



段	階	数	第一段階	第二段階	第三段階
1	時間当たりの昇温率		120°C/1時間	150°C/1時間	100°C/1時間
	その時の設定温度		600°C	1050°C	1250°C
	HOLD(ねらし)時間		0分	0分	30分