

ポーセラーツ電気炉MSサイズ (教材番号A023)

取り扱い説明書

目次

1. 安全にお使いいただくために ..... 2

2. 各部の名称 ..... 4

3. 設置 ..... 5

4. ご使用前に ..... 6

5. 焼成のしかた ..... 7

    1. 準備

    2. 焼成スピードの設定

    3. 焼成温度の設定

    4. ねらし時間の設定

    5. 焼成スタート

    6. のぞき窓・のぞき栓を閉める

    7. 焼成終了

    8. 窯出し

6. その他の機能 ..... 9

    焼成中止

    焼成中の設定確認

    リピート設定

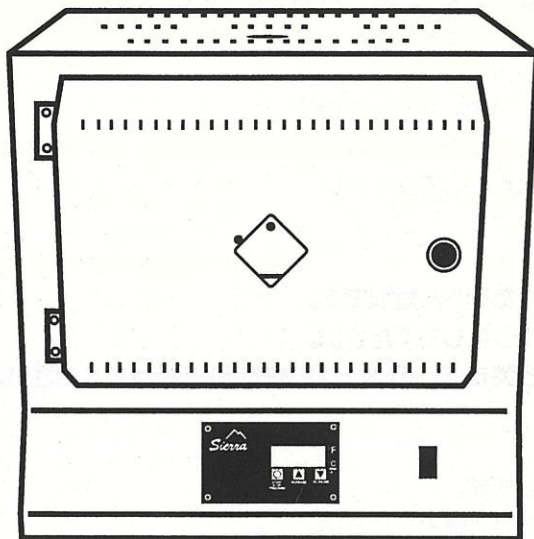
7. 故障かな?と思ったら ..... 10

8. 電気炉のお手入れ ..... 11

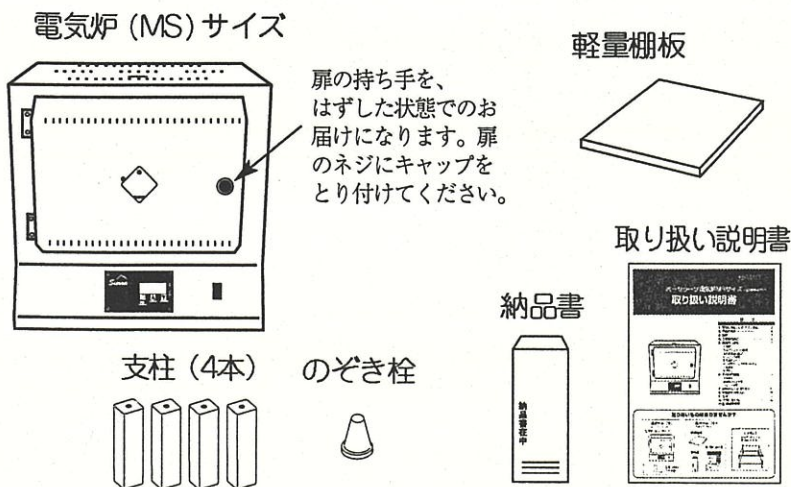
9. 仕様 ..... 12

10. お問い合わせ先 ..... 12

〈付録〉 焼成早見表



足りないものはありますか?



※ 付属品なども同梱されています。梱包材と間違えて捨てないようにご注意ください



# 1. 安全にお使いいただくために

使用中の電気炉内は高温になります。

また、電気炉外側も熱くなりますので火災や火傷を防ぐため、以下の事柄にご注意ください。

## 設置上の注意

### 壁から30cm以上離す

焼成中の熱により壁が変色・変形することがあるので、壁から30cm以上離してご使用ください。

### 燃えやすいものを近くに置かない

火災の原因になりますので、カーテンなどの燃えやすいものからは離して設置してください。

### 熱に弱い素材の上に置かない

畳、布、プラスチックなど、燃えやすいものや熱で変形しやすいものの上で使用すると火災の原因になります。畳の部屋で使用する場合は、直接置かず、キャスターや耐熱ボードなどの上に設置してください。

### 安定した水平面に設置する

不安定な台の上や水平でない場所に設置すると、電気炉が落下したり倒れたりして危険です。故障の原因となるほか、使用中は火災になる危険性もあります。

\*キャスターを使う場合にはストッパーで固定して、移動しないようにしてください。

### 水に濡らさない

電気炉本体やコンセントに水がかかると、漏電・感電の原因となりたいへん危険です。

雨のかからない場所に設置し、水の入った容器なども近づけないようにしてください。

万一、水に濡れた場合はドライヤーや天日干しでよく乾かし、から焼き(6~8ページ右欄参照)を行ってください。

### 換気のよい場所に置く

焼成中、カバーコートや溶剤の燃焼にともなうガスや臭いが発生します。

換気扇や窓などがあり換気ができる場所、または風通しのよい場所でご使用ください。

### なるべくコンセントから直接つなぎ、タコ足配線にしない

コンセントが遠くて延長コードが長かったり、複数の電気機器をひとつのコンセントにつないでタコ足配線をすると、電流不足となり、焼成に時間がかかったり焼成が中止されたりします。

また、タコ足配線にすると、コンセント周辺が熱くなり火災の原因となるのでお避けください。

延長コードを使う場合は、電気店などで15A(1500W)以上のものを購入し、単独でお使いください。

電流不足を防ぐために20A(2000W、大型家電用)のものがおすすめです。

## 使用上の注意

### 窯詰め・窯出しは、常温で行う

火傷の原因となりますので、窯詰め・窯出しは炉内が常温の状態で行ってください。

特に、使用直後の電気炉は内部が高温になっていますのでご注意ください。高温のまま窯出しをすると危険であるばかりでなく、白磁は急冷に弱いため作品が割れたり、電気炉の熱線やサーモカップルを傷める原因になります。

### 焼成中は、電気炉に直接触れない

使用中の電気炉は熱くなりますので、焼成中にのぞきこんだりしない他、外側にも触れないでください。

また、お子さまやペットにご注意ください。

\*通常の焼成で、450℃以上になってのぞき窓やのぞき栓を閉める際は、軍手や雑巾などをご使用ください。

### 燃えやすいものを近づけない

火災の原因となりますので、電気炉の周囲には燃えやすいものを近づけないでください。

### 水を近づけない

漏電・感電の原因となりたいへん危険ですので、電気炉本体やコンセントに水がかからないようにご注意ください。

### 電気炉の上にもものを置かない

火災の原因となりますので、焼成中に電気炉本体の上にもものを置かないでください。

### 焼成中は長時間、その場を離れない

非常時に火災の原因となりますので、焼成終了のアラーム音を止めるまでは、なるべくその場を離れないようにしてください。

### 焼成温度を951℃以上に設定しない

この電気炉の最高使用温度は950℃です。温度設定は1000℃以上まで表示されますが、故障の原因となりますので951℃以上は設定しないでください。(通常の上絵付け焼成では850℃以上で焼成することはありません)

軽量棚板の耐久温度は900℃です。耐久温度を越えるとが変形・破損することがあり、棚板の他にも作品や電気炉を傷める原因になります。

## その他の注意

### 改造、分解をしない

火災、感電、故障の原因となります。不備がありましたら本部事務局までご連絡ください。

コンセントを交換する場合は、電気工事業者に依頼してください。

### 濡れた手で電気炉、電源プラグ、コンセントなどに触れない

感電の原因となりますので、操作などで電気炉や差込口に触れる際は、

必ず手の水分をよく乾かして行ってください。

### 使用後は電源プラグを抜く

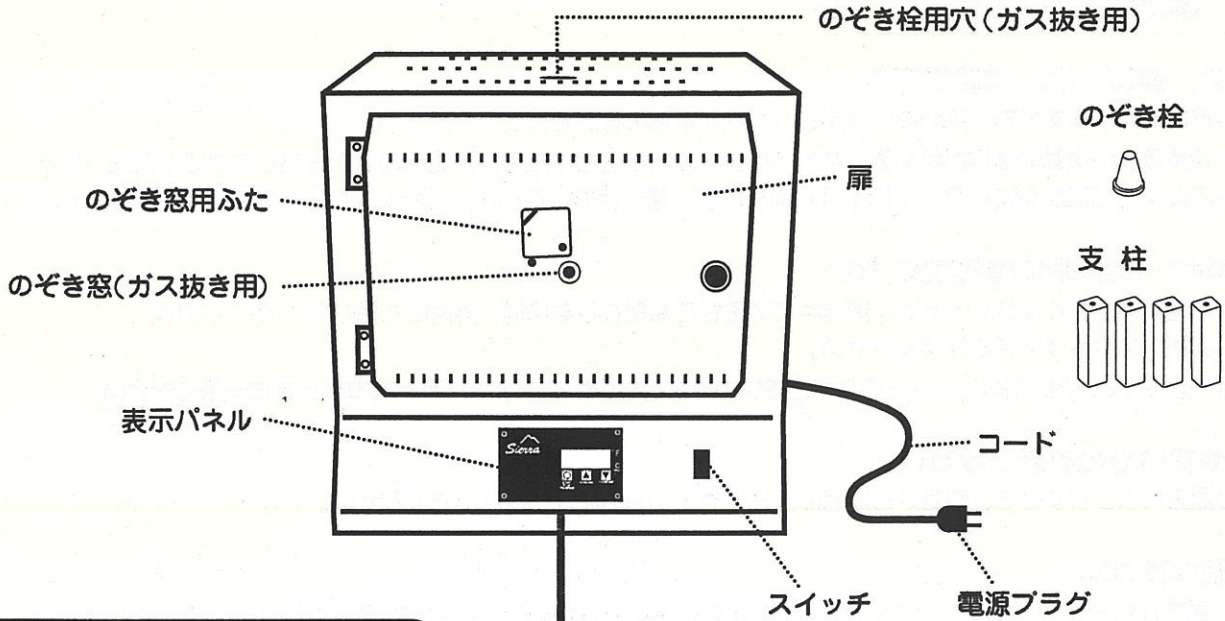
長時間使用しないときは必ずコンセントから電源プラグを抜いてください。

### 初めて使用する場合・長期間使わなかったときは、から焼きをする

炉内に水蒸気が含まれていると、上絵の具の発色を妨げ、作品がざらつく原因になります。

初めての使用や久しぶりの使用の前には、から焼き(6~8ページ 右欄 参照)を行い、水分をとばしてください。

## 2. 各部の名称



### 〈表示パネル〉拡大図

**デジタル表示部**  
設定内容(焼成スピード、  
焼成温度、ねらし時間)や、  
現在の炉内の温度などが  
この部分に表示されます。

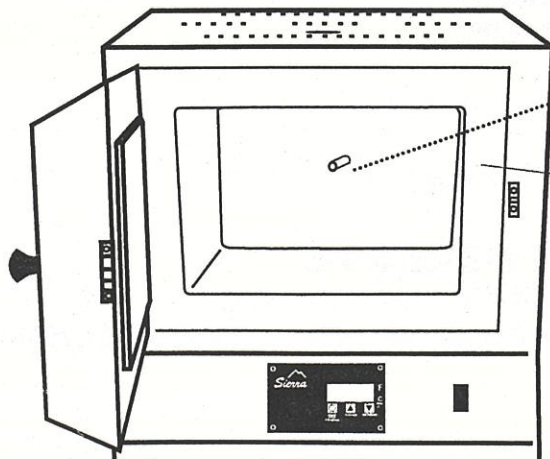


**入力キー**  
焼成スタート、ストップ、  
設定を行います。  
また、焼成中にこれを押すと、  
焼成中止になります。

**上昇キー** 設定数字を上げる  
設定の際に、デジタル表示部に  
表示された数字(焼成スピード、  
焼成温度、ねらし時間など)を  
上げます。約5秒間押したままに  
すると速く進みます。

**下降キー** 設定数字を下げる  
設定の際に、デジタル表示部に  
表示された数字(焼成スピード、  
焼成温度、ねらし時間など)を  
下げます。  
約5秒間押したままにすると速  
く進みます。  
また、焼成中の設定確認、  
リピート設定(9ページ参照)  
の機能があります。

### 〈炉内〉



**サーモカップル(熱電対)**  
温度感知棒

**熱線**  
炉内に熱を送る電線  
※ 壁面の白い耐熱ファイバーボードの中に  
埋め込まれていて見えません

炉内サイズ：幅30×奥行29×高さ20cm  
※ 奥の壁面中央にサーモカップル(約1~1.5cm程度)が突き出しています

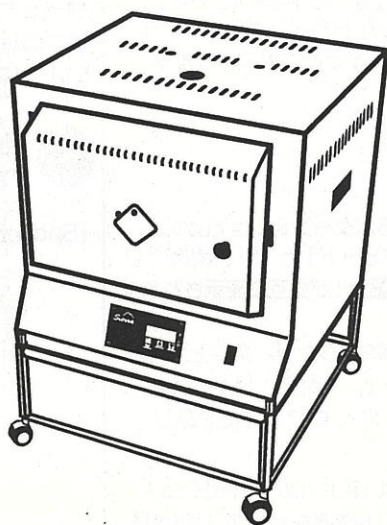
## 3. 設置

2ページ「安全にお使いいただくために」の「設置上の注意」に従って設置してください

- ・ 壁から30cm以上離す
- ・ 燃えやすいものから離す
- ・ 熱に弱い素材の上に置かない
- ・ 安定した水平面に設置する
- ・ 水に濡らさない
- ・ 換気のよい場所に置く
- ・ コンセントから直接つなぎ、タコ足配線にしない（やむを得ず延長コードを使う場合は 2ページ「設置上の注意」参照）

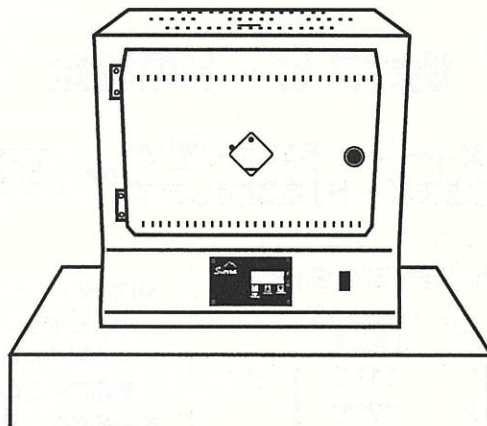
### キャスターを使用する場合

キャスターの四隅が直角になるように広げ、電気炉をのせます。使用時はストッパー（2箇所）で固定します。



### キャスターを使用しない場合

安定がよく燃えにくい材質の台などにのせるか、または、床に耐火ボードなどを敷いた上でお使いください。



## 4. ご使用の前に

焼成中、炉内に水分があると、上絵の具の発色を妨げて作品がざらつく原因になるので、電気炉内や棚板・支柱の水分を除くため、作品を入れずから焚きを行います。ご購入後初めてお使いになる場合は、焼成前に必ずから焚きをしてください。また、炉内に水分が入ってしまった場合や、長期間使用せずしばらくぶりに使用する場合にも焼成前から焚きを行い、炉内の水分を除きます。  
※頻繁に行う必要はありません。

### から焚きの手順

→ 6～8ページ 右欄「から焚きの場合」をご覧ください

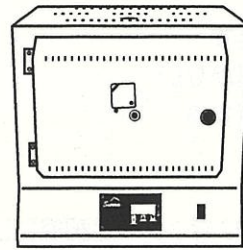
# 5. 焼成のしかた

## step 1 準備

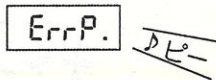
1. 作品を炉内に置き、扉を閉めます
2. 扉中央部についている「のぞき窓用ふた」と、炉上部の「のぞき栓用穴」を開けます

◆「のぞき窓用ふた」と「のぞき栓用穴」は、450℃以上に温度が上がるまで開けておきます。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が炉内にこもると発色が悪くなるので、これらを外に逃がすためです。

のぞき窓用ふたを開ける  
のぞき栓はしない

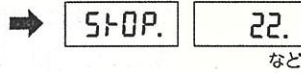


3. コンセントに電源プラグを差し込み、スイッチを入れます



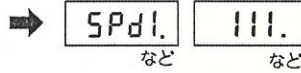
「ピー」というアラーム音が鳴り、デジタル表示部に【Errp.】と表示されます

4. 入力キー を押します



【STOP.】と、【 22.】などの「現在の炉内の温度」が交互に表示されます

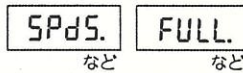
5. 入力キー を押します



【Spd1.】などの「焼成スピード」と、【111.】などの「1時間あたりの上昇温度」が交互に表示されます

## step 2 焼成スピードの設定

1. 上昇キー 、下降キー で「焼成スピード」を設定します



左下の5パターンのいずれかの「焼成スピード」と、「1時間あたりの上昇温度」が交互に表示されます

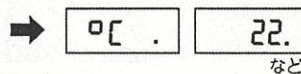
デジタル表示部の表示画面	
焼成スピード	1時間あたりの上昇温度
Spd 1	111℃
Spd 2	278℃
Spd 3	555℃
Spd 4	833℃
Spd 5	FULL

遅い ↓ 速い

◆「焼成スピード」とは、炉内の上昇温度（1時間あたり）のスピードのことです。たとえば【Spd1.】【111.】は、1時間に111℃温度が上昇することを表しています。しかし、あくまでも目安であり、実際にはこのとおりではありません。

◆一般的な上絵付けの設定は【Spd5.】で構いませんが、作品を多く詰めた場合は熱まわりが悪くなるので、多少時間をかけて【Spd3.】～【Spd4.】に設定するときれいに仕上がります。特に、上絵の具、金彩は【Spd3.】～【Spd4.】で焼成した方がきれいに仕上がります。

2. 入力キー を押します。  
焼成スピードの設定が終わりました



【℃.】と、【 22.】などの「現在の炉内の温度」が交互に表示されます

## から焼きの場合

初めて使用するときや、長期間使用しなかった場合は、焼成前から焼きをしてください。手順は左の「焼成のしかた」と同様ですが、設定などが以下のように異なります。

### step 1 準備

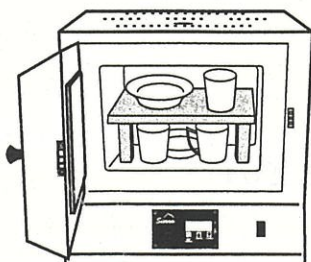
支柱 4本を立て、その上に棚板をのせる。  
※作品は入れない。また、棚板などがサーモカップルや炉内の壁に触れないように注意する。

### step 2 焼成スピードの設定

【Spd5.】に設定

## 支柱、棚板、作品の積み方

支柱・棚板を利用すると炉内のスペースが有効に活用でき、一度に多くの作品を焼成できます。



### ①. 作品を置く

作品が、サーモカップル（熱電対）、壁、他の作品と接触しないように並べます。

※ 焼成中に白磁の釉薬がゆるみ、表面が損なわれたり、作品同士がくっついてしまうことがあるので、ふたなどもパーツごとに離して並べます。

※ 熱線（壁面に埋め込まれている）に近い位置の方が温度が高くなります。

### ②. 支柱を立てる

作品の周りに支柱を4本立てます。

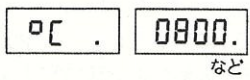
※ 支柱の高さよりも高い作品は棚板の下で焼成できません。  
※ 支柱や棚板が作品に触れないようにご注意ください。

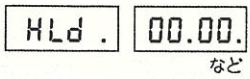
### ③. 棚板を乗せる

※ 焼成中に崩れないように、安定する位置に乗せます。

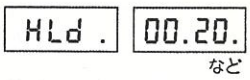
### ④. 棚板の上に作品を乗せる

### step 3 焼成温度の設定

1. 上昇キー▲、下降キー▼で、  
焼成温度を設定します →  【℃】と、設定した「焼成温度」  
が交互に表示されます  
  - ◆ボタンを押し続けると数字が速く進みます。
  - ◆95℃以上に設定しないでください。(電気炉の最高使用温度は950℃、軽量棚板の耐久温度は900℃です)
  - ◆転写紙や上絵の具の種類、何度目の焼成かにより、適する温度が違います。(インストラクター・マニュアル参照)

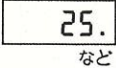
2. 入力キー○を押します →  【HLd.】と、【00.00.】などの  
「ねらし時間」が交互に表示されます  
焼成温度の設定が終わりました

### step 4 ねらし時間の設定

1. 上昇キー▲、下降キー▼で、  
ねらし時間を設定します →  【HLd.】と、設定した「ねらし時間」  
が交互に表示されます  
  - ◆「HLd」は、「設定温度保持」を表し、最高99時間59分(99.59.)まで設定可能ですが、通常20分(00.20.)程度を設定します。
  - ◆「ねらし」とは、設定した温度を保持して炉内の温度のムラをなくすことを表し、上絵の具や金彩などの白磁への定着、光沢をよくするために行います。この大きさの炉は熱まわりがよく、温度の上昇、下降が速いので、20分くらいの「ねらし時間」を設定した方が、上絵の具がきれいに発色します。特に含金系(ピンク系)やセレン系など、高温の方が発色のよい上絵の具には、20分くらいの「ねらし時間」が必要です。

2. 入力キー○を押します →  【rEd.】が表示されます  
これで設定が終わりました

### step 5 焼成スタート

1. 入力キー○を押します →  「現在の炉内の温度」が表示され、  
次第に温度が上昇していきます  
焼成が開始され  
炉内温度が上がっていきます  
  - ◆焼成中に入力キーを押すと、焼成が中止されます。
  - ◆焼成にかかる時間は窯詰めした作品の量や外気温などによって異なります。

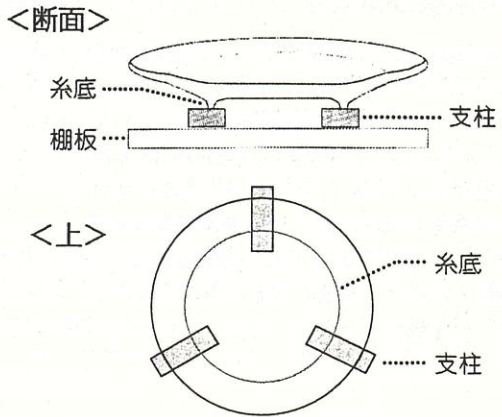
から焚きの場合

step 3 焼成温度  
の設定  
500℃に設定

step 4 ねらし時間  
の設定  
【00.00.】に設定  
(ねらし時間なし)

## 大皿の焼成

ディナー皿、プラターなど糸底内の面積が広いタイプの白磁を棚板に直接置いて焼成すると、白磁と棚板の熱まわりのスピードが違うために生じる温度差によって割れてしまうことがあります。これを防ぐためには作品を棚板にじかに置かず、棚板と作品の間に支柱をかませて空間を作り、熱まわりをよくすることが必要です(右図参照)。その際、釉薬がかかった部分が支柱などに触れていると、焼成中にゆるんだ釉と支柱が付着するので、糸底だけが支柱に接するように置きます。



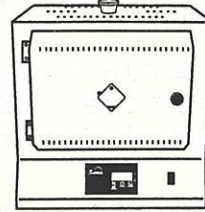
step  
6

## 450℃になったら のぞき窓・のぞき栓を閉める

1. 450℃以上になったら、開けておいた「のぞき窓用ふた」を閉め、「のぞき栓」を差し込んで、そのまま焼成を続けます

450℃になったら  
のぞき窓用ふた・のぞき栓  
を閉める

- ◆このとき「のぞき窓用ふた」「電気炉本体」が熱くなっているので、軍手や布を使って閉め、火傷には十分ご注意ください。また、炉の中に手を入れたりのぞき込んだりしないでください。
- ◆閉め忘れても作品の仕上がりに影響ありませんが、時間がかかります。



から焚きの場合

step  
6  
のぞき窓、  
のぞき栓、  
は閉めない

のぞき窓用ふた、  
のぞき栓は開けた  
まま焼成を続ける。

※  
このとき棚板から  
煙が出ることがあ  
りますが、棚板成  
分中の水分や有機  
物が燃焼するため  
で、異常ではあり  
ません。  
また、以後は煙が  
出なくなります。

step  
7

## 焼成終了

1. 設定した焼成温度に達すると → 0800. 00.18. など  
自動的に「ねらし」が始まり、  
設定した時間だけその温度がキープされます

「現在の炉内の温度」と、  
【00.18.】などの「残りのねらし  
時間」が交互に表示されます

2. 「ねらし」が終了すると → [CPLT.] 01.51. など  
「ピーピー」とアラーム音が鳴り続き、  
【CPLT.】と「焼成終了までにかかった時間」  
が交互に表示されます

アラーム音が鳴り続き、  
【CPLT.】と、「焼成にかかった時間」  
が交互に表示されます

3. 入力キー を押します → STOP. 0802. など  
◆上昇キー、下降キーを押してもアラーム音が止まります。

アラーム音が止まり、  
【STOP.】と、「現在の炉内の温度」  
が交互に表示されます

4. スイッチを切り、コンセントから電源プラグを抜きます

- ◆スイッチは必ず、【STOP.】と「現在の炉内の温度」が交互に表示されている状態で切ってください。
- ◆炉内の温度を見ていたい場合は、そのままスイッチを入れておいてもかまいません。
- ◆スイッチを切った後で炉内の温度を調べたいときは、スイッチを入れます。  
【Errp.】が表示され、入力キーを押すと【STOP.】と「現在の炉内の温度」が交互に表示されます。

### 焼成にかかる時間について

焼成終了までにかかる時間は、スピード設定の他にも、外気温、  
焼成する作品の数、家庭での稼働電圧などによって異なります。  
通常、気温が低く作品数が多い方が、熱まわりが遅く焼成に  
かかる時間が長くなります。  
また、焼成と同時に電力を多く使う電化製品を使っていると、  
電気炉への電圧が下がって時間がかかります。

焼成時間	速 ←----→ 遅
外気温	高 ←----→ 低
作品の数	少 ←----→ 多
稼働電圧	高 ←----→ 低
スピード設定	SPd.5 ↔ SPd.1

step  
8

## 窯出し


1. 炉内の温度が常温まで下がったら、扉を開けて作品を取り出します


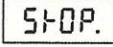
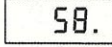
- ◆白磁は急冷に弱いので、炉内と外気との温度差が激しいと表面にひびが入ったり割れたりする場合があります。炉内が常温に冷めないうちに炉を開けると危険であるばかりでなく、熱線が消耗する原因となりますので、必ず、炉内が常温に冷めてから作品をお出してください。  
100℃以下になれば、炉を開けても白磁には影響ありませんが、熱線に負担がかかり消耗するのでおすすめしません。
- ◆常温に冷めるまでには、約5～10時間かかります。
- ◆「焼成スピード」「焼成温度」「ねらし時間」「焼成にかかった時間」などは、作品の種類、大きさ、絵柄の密度、個人の好みなどの状況によって違います。これらのことを焼成データとして残しておくこと、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くことおすすめします。



## 6. その他の機能

### 焼成中止

焼成を途中で止めたい場合は、入力キー  を押すと、焼成が中止されます。

入力キー  を押します →   【STOP.】と、「現在の炉内の温度」が交互に表示されます  
◆入力キー以外のキーを押しても焼成は中止できません。

### 焼成中の設定確認

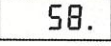
焼成中に、設定した内容を確認したい場合は、

下降キー  を押します。


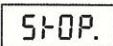
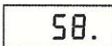
設定内容が順に表示され


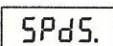
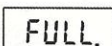
「ねらし時間」まで表示し終わると、

自動的に「現在の炉内の温度」の表示に戻り、そのまま焼成を続けます。

→ 自動的に、設定内容が順に表示されます  
→ 「焼成スピード」と、「1時間あたりの上昇温度」、  
→ 【℃.】と、「焼成温度」、  
→ 【HLd.】と、「ねらし時間」  
→  自動的に「現在の炉内の温度」の表示に戻ります

### 〈焼成中に設定を変更する場合〉

1：入力キー  を押します →   【STOP.】と、「現在の炉内の温度」が交互に表示されます

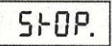
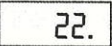
2：もう1度入力キー  を押します →   設定した「焼成スピード」と、「1時間あたりの上昇温度」が交互に表示されます

3：設定をし直します（6～7ページ参照）

### リピート設定

この電気炉は、最後に焼成した際のプログラムを記憶しています。

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て「入力キー」を押すだけで、焼成をスタートさせることができます。

1：スイッチを入れ、6ページの「Step-1 準備」1～4の操作を行います →   【STOP.】と、「現在の炉内の温度」が交互に表示されます

2：下降キー  を押します  
前回の設定内容が順に表示され、「rEDI」の表示になります →  
→ 「焼成スピード」と、「1時間あたりの上昇温度」、  
→ 【℃.】と、「焼成温度」、  
→ 【HLd.】と、「ねらし時間」  
→  【rEdI.】が表示されます

3：入力キー  を押します  
焼成がスタートされます →  「現在の炉内の温度」が表示され、次第に温度が上昇していきます

## 7. 故障かな? と思ったら

### 電源を入れても アラーム音が鳴らず、デジタル表示部に表示が出ない

- ◀原因▶ コンセントが入っていない → コンセントに電源プラグを差し込んでください
- ◀原因▶ スイッチが入っていない → 表示パネル右側のスイッチを入れてください
- ◀原因▶ ヒューズが切れている、またはゆるんでいる
  - 本体後部の黒いキャップを右側に回してヒューズを取り出し、ガラス管の中の線が繋がっているか確認してください。ゆるんでいたり切れたりしていたら、キャップからはずし、ヒューズを交換してください。  
※ ヒューズは、電気店で 0.5A (1/2A)のものをお買い求めください。
- ◀原因▶ ブレーカーが ON になっていない
  - ブレーカーを確認してください。ブレーカーが落ちるなどして OFF になっていたら ON に戻し、他の電化製品の使用を控えるか、単独のコンセントから電源をとってください。

### スイッチを入れたが、設定ができない

- ◀原因▶ 入力キーを押していない
  - スイッチを入れたら、まず入力キーを押します。押し方が弱かったり速すぎると、反応しない場合があるので、キーは設定内容を確認しながらしっかりと押してください。

### 焼成スタート後、すぐにアラーム音が鳴って焼成が終了する

- ◀原因▶ 焼成温度の設定が低い温度になっている
  - 設定温度を確認し、焼成温度を変更して再度焼成し直してください。

### 焼成に時間がかかる

- ◀原因▶ 焼成スピードの設定が【Spd1.】または【Spd2.】になっている
  - 9ページ「焼成中の設定確認」を参照して、焼成スピードを確認してください。  
焼成スピードが遅い【Spd1.】、【Spd2.】などに設定されていたら、必要に応じて設定を変更してください。
- ◀原因▶ のぞき窓とのぞき栓を閉めていない
  - 450℃以上になったらのぞき窓とのぞき栓を閉めます。開けたまま焼成しても仕上がりに影響はありませんが、温度が上昇するのに時間がかかり、焼成終了までの時間が長くなります。
- ◀原因▶ 延長コードを使っている
  - 延長コードに表示されているアンペア数を確認し、必ず15A以上のものをご使用ください。  
(20A (2000W. 電子レンジやエアコンなど大型電化製品用)のものがおすすめです)
- ◀原因▶ 稼働電圧が低い
  - 電気炉と同時に電気消費量の多い電化製品 (掃除機、エアコン、ヒーターなど) を使用すると、電気炉に通る電圧が低くなり温度上昇に時間がかかります。焼成中はなるべく電気炉以外の家電の使用を減らしてください。

その他にも、作品の量が多く作品同士の間隔を詰めすぎると、熱まわりが悪くなり焼成にかかる時間が長くなります。

※ 一度にたくさんの作品を詰めて焼成するときは、焼成スピードを通常よりも遅い設定にし、

ねらし時間も長く (30 ~ 40分) 設定してゆっくり焼成する方が、熱が全体にまわりきれいに仕上がります。

また、作品や棚板がサーモカップル (熱電対) に接近しすぎると温度感知が鈍くなり、時間がかかることがある他、外気温などによっても焼成にかかる時間が変わってきます。(8ページ「焼成にかかる時間について」参照)

### コード (または延長コード) が熱くなる

- ◀原因▶ 15A (1500ワット) 未満の延長コードを使用している
  - 延長コードに表示されているアンペア数を確認してください。  
電気炉の使用中は、コードや電源プラグが多少熱を持ちますが、燃えやすいものが接触していなければ問題はなりません。ただし極端に熱くなっている場合は、15A (1500W) 未満の延長コードを使用していることが原因です。火災の原因になるのでお避けください。延長コードはなるべく使わず、やむを得ず使用する場合は必ず15A以上のものをご使用ください。  
(20A (2000W. 電子レンジやエアコンなど大型電化製品用)のものがおすすめです)

## から焼き または 焼成中に煙が出る

- ◀原因▶ 棚板などに含まれる有機物が燃焼している
  - ➔ 換気を十分に行ってください。から焼き後は、煙は出なくなります。
- ◀原因▶ 炉内の壁（耐火ファイバーボード）・棚板・支柱などに含まれる水分が蒸発している
  - ➔ 炉内や付属品に湿気がたまると、焼成による熱で水分が蒸発して水蒸気が出ます。水蒸気は上絵の具などの発色を妨げるので、作品を入れずに「から焼き」（6～8ページ参照）を行ってください。

## 焼成中に【Errp.】が表示されている

- ◀原因▶ 焼成中に停電などのトラブルが生じた可能性がある
  - ➔ スイッチを切ってもう一度入れ直し、設定を確認しながら再度 焼成し直してください。（6～7ページ 参照）

## 焼成中に【FAIL.】が表示されている

- ◀原因▶ サーモカップル（熱電対）の故障
  - ➔ サーモカップル（熱電対）の交換が必要です。本部事務局までご連絡ください。  
※ 窯入れ・窯出しの際などに、棚板や作品がサーモカップルにぶつかると故障の原因になるのでご注意ください。

## 温度の上昇が途中で止まり、下がっていく。しばらくするとまた温度が上昇し、これを繰り返す

- ◀原因▶ 焼成スピードを【Spd1.】～【Spd4.】に設定している
  - ➔ 焼成スピードを【Spd5.】（FULL）以外に設定すると、温度上昇のスピードを調節するために焼成の途中でスイッチが切れ、しばらくするとまた入り、これを繰り返します。  
故障ではないのでそのまま焼成を続けてください。

## 温度がどこまでも上がる

- ◀原因▶ 設定温度が高い温度になっている
  - ➔ 設定温度を確認し、必要に応じて設定を変更してください。（9ページ「焼成中の設定確認」参照）
- ◀原因▶ 摂氏（℃）ではなく華氏（F）で設定されている
  - ➔ 初期の温度表示の設定が誤って華氏（F）で設定されていると、摂氏（℃）よりも高い温度が表示されます。  
例. 摂氏 800℃ = 華氏 1500F  
表示の変換作業が必要です。本部事務局までご連絡ください。
- ◀原因▶ サーモカップル（熱電対）の故障
  - ➔ サーモカップル（熱電対）の交換が必要です。本部事務局までご連絡ください。  
※ 窯入れ・窯出しの際などに、棚板や作品がサーモカップルにぶつかると故障の原因になるのでご注意ください。

## 焼成温度の設定の際、表示パネルに【℃】ではなく【F】が表示される

- ◀原因▶ 摂氏（℃）ではなく華氏（F）で設定されている
  - ➔ 初期の温度表示の設定に誤りがあり、変換が必要です。本部事務局までご連絡ください。

# 8. 電気炉のお手入れ

焼成を重ねるうちに電気炉内にほこりなどがたまってきます。焼成の熱により炉内の空気が対流すると、これらが舞い上がって作品にかかり、ゆるんだ釉薬に付着して作品の仕上がりがざらつく場合がありますので、定期的な炉内のお掃除をおすすめします。掃除機やハンドクリーナーなどで炉内のほこりを吸い取って炉内を清掃してください。

## 9. 仕様

### ポーセラーツ電気炉 MSサイズ

- ・サイズ：  
炉内 約幅30cm×奥行29cm×高さ20cm  
外寸 約幅48.4cm×奥行46.3cm×高さ47cm
- ・重量：約31kg
- ・電気容量：単相100V 15A 1.5kw 50/60Hz
- ・最高使用温度：950℃
- ・コードの長さ：約150cm
- ・コンセント：ご家庭のコンセントでお使いいただけます。
- ・教材番号：A023

### 《 付属品 》

#### 軽量棚板

- ・サイズ：約27×27×厚さ1.2cm
- ・重量：約250g

#### 支柱

- ・サイズ：10cm×4本

#### のぞき栓

- ・サイズ：直径4.5cm×高さ6.0cm

### 《 別売品 》

#### 電気炉 (MS) 専用キャスター

- ・サイズ：約幅51×奥行48×高さ22cm
- ・素材：鉄（クロームメッキ）
- ・組み立て式、ストッパー付き
- ・教材番号：A024

## 10. お問い合わせ先

### 部品・付属品の不足、破損に関するお問い合わせは…

ポーセラーツ本部事務局 受注係

 **0120-166-861** (フリーダイヤル)

 03-5261-5091  03-5261-5410

(9:30~17:30、土・日・祝日は休業です)

### 不良品、故障に関するお問い合わせは…

ポーセラーツ本部事務局 メンテナンス係

 **0120-166-861** (フリーダイヤル)

 03-5261-8265

(9:30~17:30、土・日・祝日は休業です)