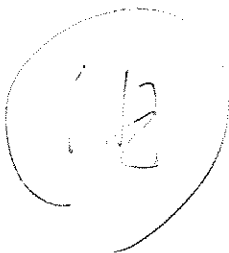


お客様用

※大切に保管してください。



パラゴン陶芸炉  
使用説明書

PAK66-3型・PAK82-3型用

電気炉をご使用になる前に必ず作品を入れない状態で500℃位の温度でから焼きを行って下さい。上絵の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本焼成の前に行ってください。

**株式会社サンアート**

- 本社 〒171-0032 東京都豊島区雑司ヶ谷3-4-1 Tel:03(3898)8840 Fax:03(3898)6196
- ショップ・スタジオ 〒171-0032 東京都豊島区雑司ヶ谷3-4-1 Tel:03(3898)8840 Fax:03(3898)0155
- 大阪営業所 〒550-0003 大阪府大阪市西区京町堀1-4-3 Tel:06(6444)5933 Fax:06(6444)5931
- 配送センター 〒340-0801 埼玉県八潮市八條4050 Tel:048(993)2810 Fax:048(930)2071

## 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

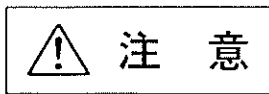
パラゴン陶芸炉 PAK82-3・PAK66-3型

### 【安全にお使いいただくために】

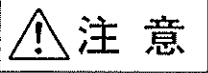
据付、運転、保守・点検の前に、必ずこの取扱説明書をよく読んで、正しくご使用ください。機器の知識、安全の情報、そして注意事項のすべてについて習熟してからご使用ください。この取扱説明書では、安全注意事項のランクを「警告」および「注意」として区分してあります。



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。



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1m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。

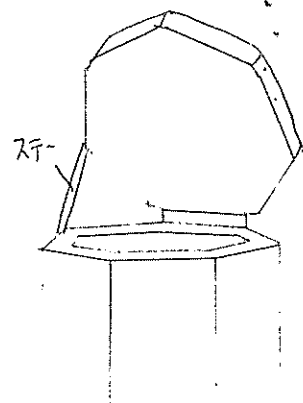
※ 床・壁・天井がコンクリートなど不燃材の場所に設置してください。

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にご注意ください。
- 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。



**付属品**

**<PAK82-3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

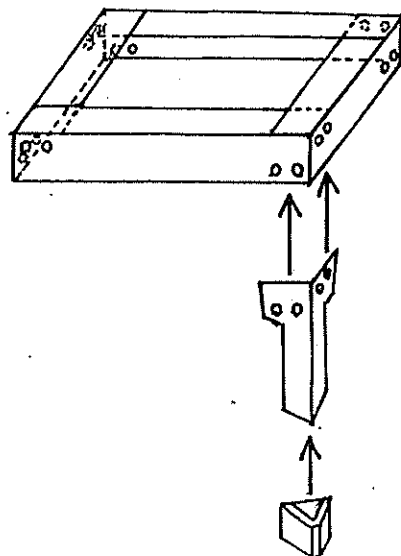
**<PAK66-3型>**

・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

※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>**

- ① L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。

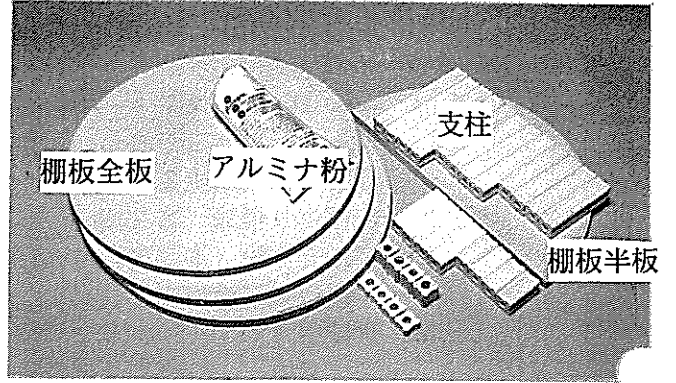


足を内側にいれ、付属のネジでしっかりとL型の鉄と足とを付けます。  
4ヶ所とも同じように組み立てます。

足にプラスチックのカバーを差し込みます。

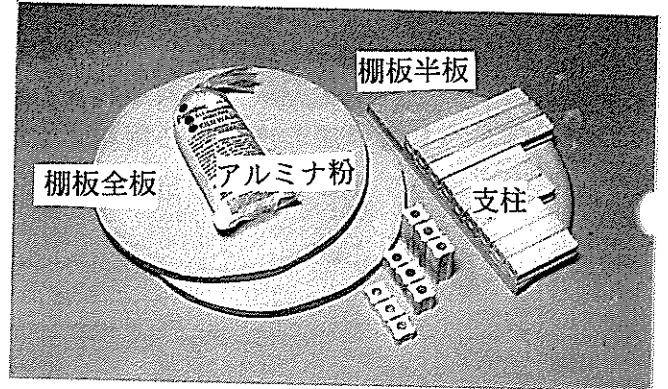
# PAK82-3型

付属品



# PAK66-3型

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。

## <焼成準備（から焼き）>

作品を入れて焼成する前に、炉内や棚板の水分をとる為に作品を入れずに焼成を行います。これは耐火レンガの有機水分を蒸発させ、熱線に強い酸化膜をつけるためです。

下の手順にそって焼成して下さい。

（部品名称については、P. 7 <パネル部名称> 参照）

1. 炉内の底に一番短い支柱4個（PAK66-3型は3個）置き、棚板全板を1枚のせます。
2. 置いた棚板の上に更に支柱を4個（PAK66-3型は3個）置き、さらに棚板をのせます。※棚板の枚数分1、2を繰り返して下さい
3. 余った支柱を一番上の棚板にのせ、炉のフタを閉めます。
4. のぞき栓を2個とも炉から外します。
5. トグルスイッチを自動に合わせます。
6. 温度設定のダイヤルを500℃に合わせます。
7. スタートボタンを押します。
8. 電源ランプと通電ランプが点灯します。
9. 焼成が開始されます。
10. 設定温度まで到達すると、ランプが消灯し焼成が自動的に終了されます。
11. トグルスイッチを必ず“切（中間位置）”に戻します。

※1 から焼き焼成時間（あくまで目安です）

PAK82-3型 → 2時間半～3時間

PAK66-3型 → 1時間半～2時間

※2 通常から焼きは、購入後の最初の1回だけで構いませんが、半年位炉を使用しなかった時は、再度から焼きを行ってください。

※3 炉のフタは、炉内が外気温と同じになるまで開けないようにして下さい。  
焼成が終了してから炉内が常温になるまで、目安として24時間位かかりません。

### <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（PAK66-3型は3個）、上のに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にせます。
3. 作品を棚板のにせます。  
※この時、棚板に置いた接触部分に上絵付がされていないか注意して下さい。また、上絵付を施し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. 棚板のにせた作品よりも高い支柱を4個（PAK66-3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。

## <パネル部名称>

①ランプ： ④電源ランプ：自動焼成、手動焼成いずれの焼成においても、ランプが点灯している時は焼成中を意味します。

⑤通電ランプ：手動焼成において、設定温度に到達した時、ランプがついたり消えたりします。ランプがついたり消えたりしながら設定温度を保持します。

②トグルスイッチ：

③自動（保持無し）：自動焼成（スピード焼成・保持無し）にて焼成する時にトグルスイッチを上へ上げます。

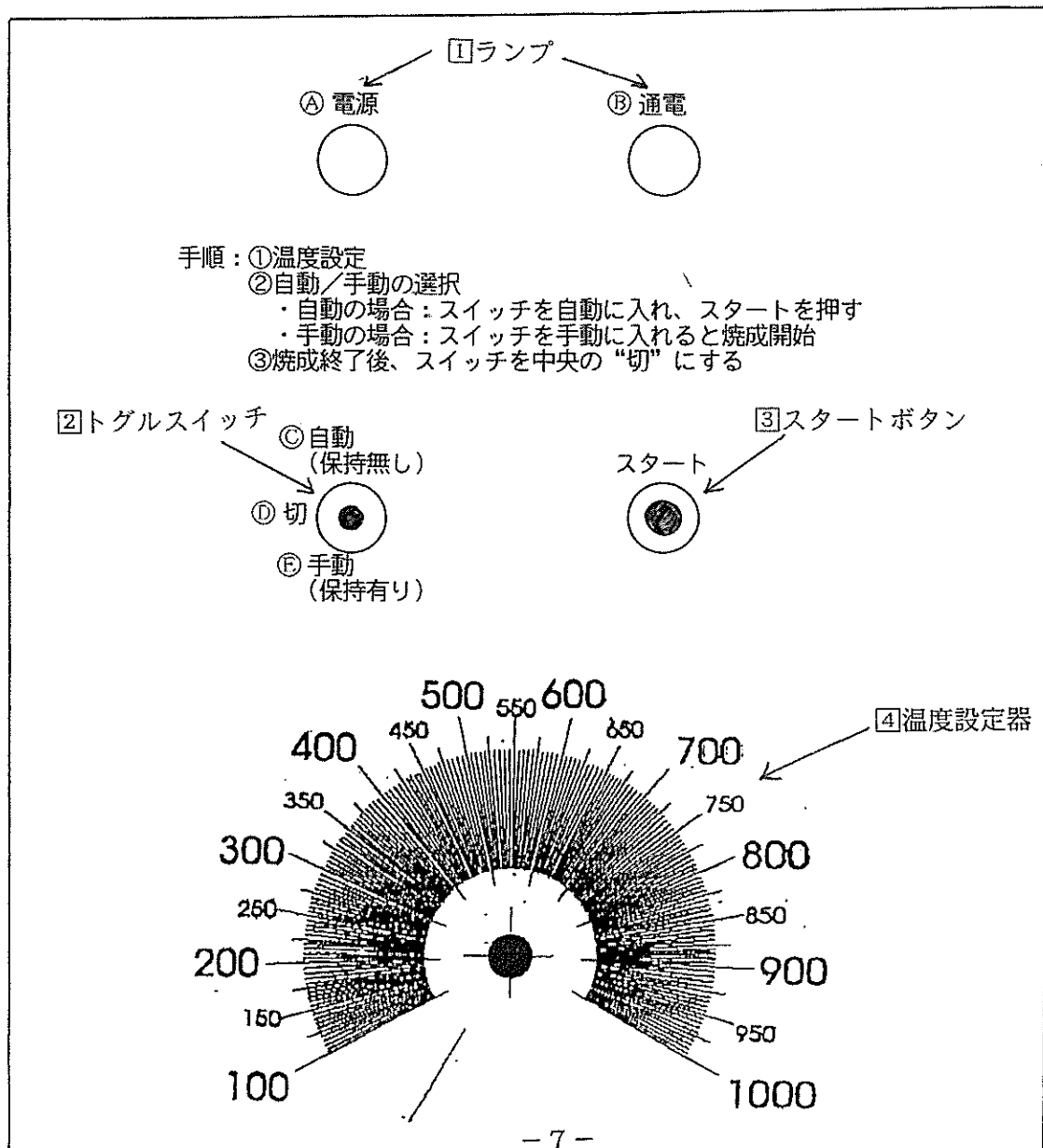
④切：焼成終了後にトグルスイッチを“切”にします（炉内に電気が流れなくなります）。

⑤手動（保持有り）：手動焼成（段階的な焼成・保持有り）にて焼成する時にはトグルスイッチを下へ下げます。

③スタートボタン：自動焼成にて焼成する時に、トグルスイッチを上へあげた後スタートボタンを押すと、焼成が開始されます。

※手動焼成にて焼成する時は、このボタンは使用しません。

④温度設定器：焼成したい温度に目盛りを合わせます。

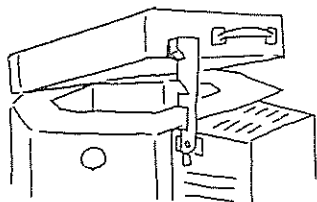




## < 焼成方法 >

※下記の1、2いずれの焼成においても、焼成開始から30分間はフタは完全に閉めず、下図の要領でフタを開けて焼成して下さい。30分後、ストッパーを外してフタを閉めて下さい。

< 図 >



### 1. 自動焼成（保持無し）

この焼成は、温度設定器にて任意に設定した温度までフルパワーにて昇温した後、焼成を自動的に終了します。保持（ねらし）はありません。

- ①温度設定器を焼成したい温度に合わせます。
- ②トグルスイッチを“自動”に入れます（上にあげる）。
- ③スタートボタンを押します。
- ④電源ランプと通電ランプが点灯して焼成が開始されます。  
（ランプがすぐに消える場合は、スタートボタンを何度か繰り返し押しして下さい）
- ⑤焼成が終了すると、電源ランプと通電ランプが消灯します。
- ⑥トグルスイッチを“切”の位置に戻します。

### 2. 手動焼成（保持有り）

この焼成は、温度設定器にて任意に設定した温度に到達すると、トグルスイッチを“切”もしくは“自動”に入れない限り、その温度を保持し続けます。  
最高温度で保持（ねらし）をさせたい場合や、段階的な焼成（時間をかけて焼成）をしたい時に使用します。

#### 2-1. 目標最高温度で保持（ねらし）させる方法

- ①温度設定器を焼成したい温度に合わせます。
- ②トグルスイッチを“手動”に入れます（下にさげる）。
- ③電源ランプと通電ランプが点灯して焼成が開始されます。
- ④設定温度に到達すると、通電ランプのみ点滅します。  
（電源ランプはついたままです）  
※注意：作品の量や設定温度等により、焼成開始から通電ランプが点滅するまでの時間が異なりますので、何回かの焼成でおよその時間を確認して下さい。
- ⑤保持させたい時間だけそのままの状態にした後、トグルスイッチを“切”の位置に戻します。
- ⑥電源ランプと通電ランプが消灯し、焼成が終了されます。

#### 2-2. 段階的な焼成（時間をかけて焼成する）方法

< 例 > 800℃の焼成で、300℃、500℃の各段階でそれぞれ5～10分保持し、焼成する場合

- ①温度設定器を300℃に合わせます。
- ②トグルスイッチを“手動”に入れます（下にさげる）。
- ③電源ランプと通電ランプが点灯して焼成が開始されます。
- ④しばらくすると、炉内が300℃に達し、通電ランプが点滅します。
- ⑤5～10分ほどそのままの状態にした後、温度設定器の目盛りを500℃に合わせます（目盛りを動かすと、通電ランプが点灯したままになります）。
- ⑥またしばらくすると、炉内が500℃に達し通電ランプが点滅します。

- ⑦5～10分ほどそのままの状態にした後、温度設定器の目盛りを800℃に合わせます。
- ⑧トグルスイッチを“自動”に入れます（2段階上げる）。
- ⑨スタートボタンを押します。
- ⑩炉内が800℃に達すると、電源ランプと通電ランプが消灯し、焼成が終了します。
- ⑪トグルスイッチを“切”に入れます。

※最高温度で保持させたい時は、2-2の⑦の後、トグルスイッチを自動に入れずに、そのまま手動にて焼成を続けて下さい。800℃に到達したら、2-1の⑤、⑥の手順で焼成を終了させて下さい。