

プロパンガス窯の取扱説明書

強 制 燃 焼 式



埼玉県朝霞市上内間木 5 1 4 - 2

シンリュウ株式会社

TEL 048-456-2123 FAX 048-456-2900

◆プロパンガス窯の特長

- ★ 新構造のガスバーナー（強制燃焼方式）により、ガスの消費量が抑えられ、かつ高温による、よりよい燃焼効率が得られました。
- ★ 自動点火方式ですので、着火の操作性がよくなりました。また、使用中は常時点火装置が作動しているので、立ち消えの危険性がなくなりました。
- ★ 地震動安全装置を取り付ければ、地震発生時（震度 4 以上）には完全にガスの供給が停止します。
- ★ 送風板の開閉により酸化・還元焰焼成が自由に出来ます。但し、大型の窯はドラフトを併用して還元焼成します。
- ★ レンガは、熱効率を高めるため、高度の耐火断熱材を使用しています。

◆使用上の注意

- 1、最初に、600℃～800℃の温度で、カラ焼をして窯の中の湿気をとってください。
- 2、レンガが割れるのを防ぐため、なるべく、急熱急冷をしない様にしてください。
- 3、横扉式の窯では、固定ハンドルにより扉を、上下平均的に締め付けてください。
- 4、毎回窯の使用前には、バーナーの火口内部等、掃除機などで掃除してください。
- 5、棚板は、時々アルミナを塗るように、付着した土や上薬は取り除いてください。
- 6、焼成は、ガス圧と送風の操作で行います。昇温速度、窯内の雰囲気等は、窯の形式、窯詰の内容により、説明書後部のデータと多少相違が出ます。常に自身の焼成データを取り、マスターしてください。
- 7、ガス配管上の各種バルブ・コック類は右へ回すとガスが止まりますが、圧力調整器は、左へ回すとガスが止まります。取扱には十分注意してください。
- 8、点火の時は、圧力調整器を左に回し、閉の状態でガスを送り込んでください。開の状態でガスを送り込みますと、圧力メーターの針が振り切れてしまいます。ご注意ください。
- 9、焼成中は時々のだき穴から炎の色と燃え具合を見て、下記の「適正な炎の色と燃え具合」を参考に焼成を続けてください。またのだき穴栓を取るときは、必ず高温用手袋を着用し、細心の注意を払ってください。
高温になると炎が噴き出すことがあります。特に顔など決して近づけないようにお願いします。やけどをすることがあります。

適正な炎の色と燃え具合

- | | |
|--------|--|
| 酸化焼成； | 薄黄色、薄青色（高温になると色が薄く、透明に近くなります。）
勢いよく燃える。 |
| 還元焼成； | 橙色、赤橙色。
酸化焼成の時よりやや勢いが無い。 |
| 不完全燃焼； | 赤橙色、赤色。
火の勢いがなく、黒い煙やススが発生する。 |

◆ 点火と消火の操作

◆ 点火前の準備と点検事項

点火前に下記事項を必ずお読みください。

1. ガス配管の各種コック、バルブが閉じた状態にあるか。
2. 圧力調整器が閉じた状態にあるか。
3. バーナーの火口の中に異物が入っていないか。
4. 以上を確認の上、窯の扉を開いておく。

◆ 点火の準備

1. バーナーのメインスイッチ及び電磁弁スイッチを「ON」にします。
2. 送風機の送風板を 5 mm 位開きます。
3. ガスボンベのバルブを開き、順次圧力調整器まで配管コックを開けていきます。
4. 次に、圧力調整器のハンドルを右に回して開いていきますと点火します。
点火時の圧力は 0.002 MPa 位なので、針の振れは極僅かです。
点火位置を知る目安として、圧力調整器のハンドルネジ部にマジックインク等で印をして置くと便利です。
5. 点火後、炎の先端が窯内の火口から僅かに出る程度にハンドルを調整します。
6. そして、扉を閉め、「あぶり」の行程に入ります。

◆ 昇温操作

「あぶり」行程を含め、ほぼ1時間ごとにガス圧と送風量を上げ、昇温操作を行います。

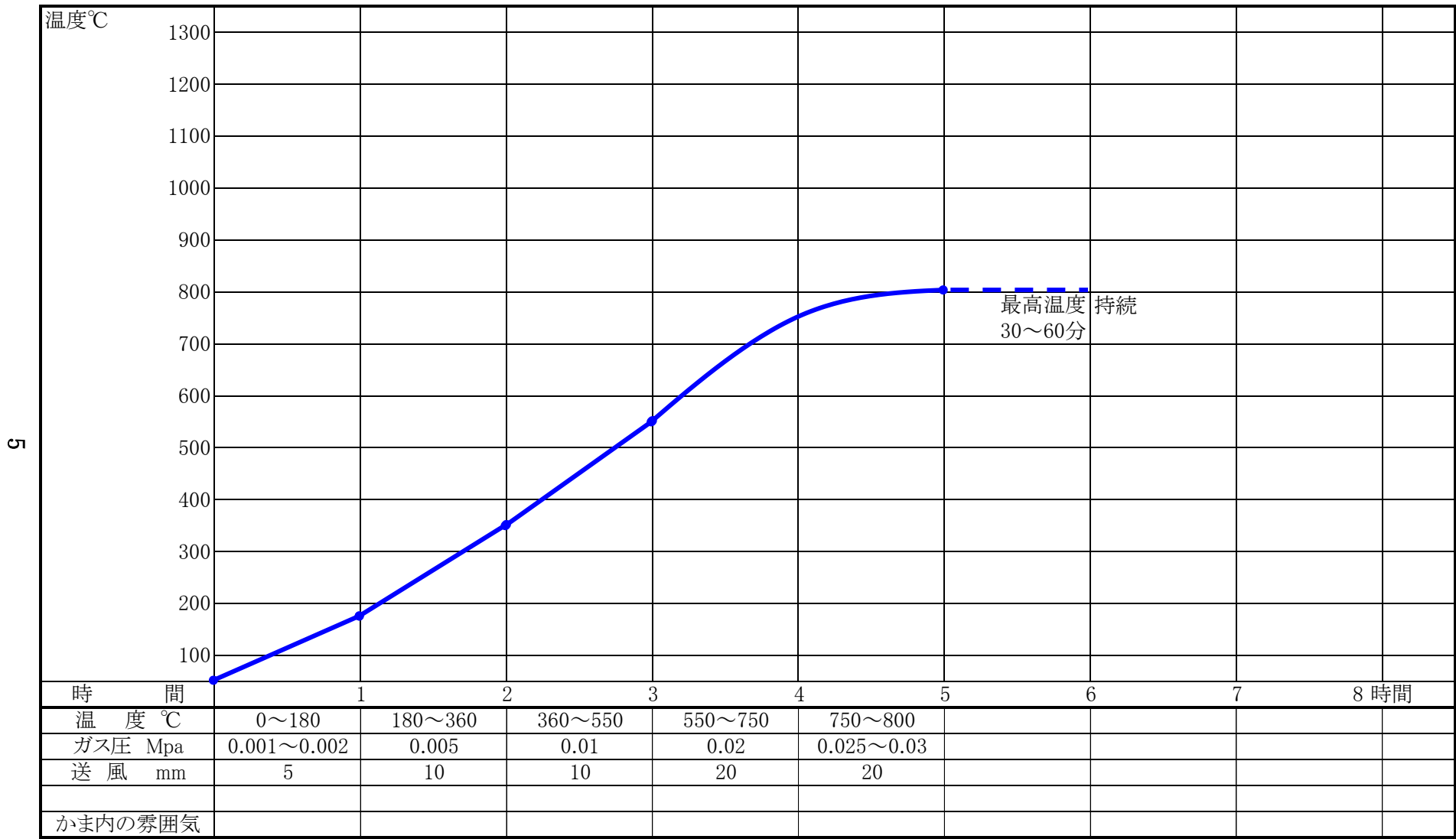
ガス圧と送風機による空気量の操作が最適であるかどうかは、のぞき穴から炎の色と燃え具合を確認し、説明書後部のデーター表を参考にしてください。

温度の低いうちは、圧力メーターの針の動きが僅かですから、燃え初めからの炎の大きさに判断してください。

◆ 消火準備

1. ガスボンベのバルブを閉めます。
2. 順次、圧力調整器まで配管コックを閉めていきます。
3. 圧力調整器のハンドルを左に回し、圧力をゼロにします。ハンドルが軽くなるまで回します。
4. 火が消えたのを確認したら、バーナーのメインスイッチ及び電磁スイッチを「OFF」にして、終了してください。

素焼き焼成 焼成データー

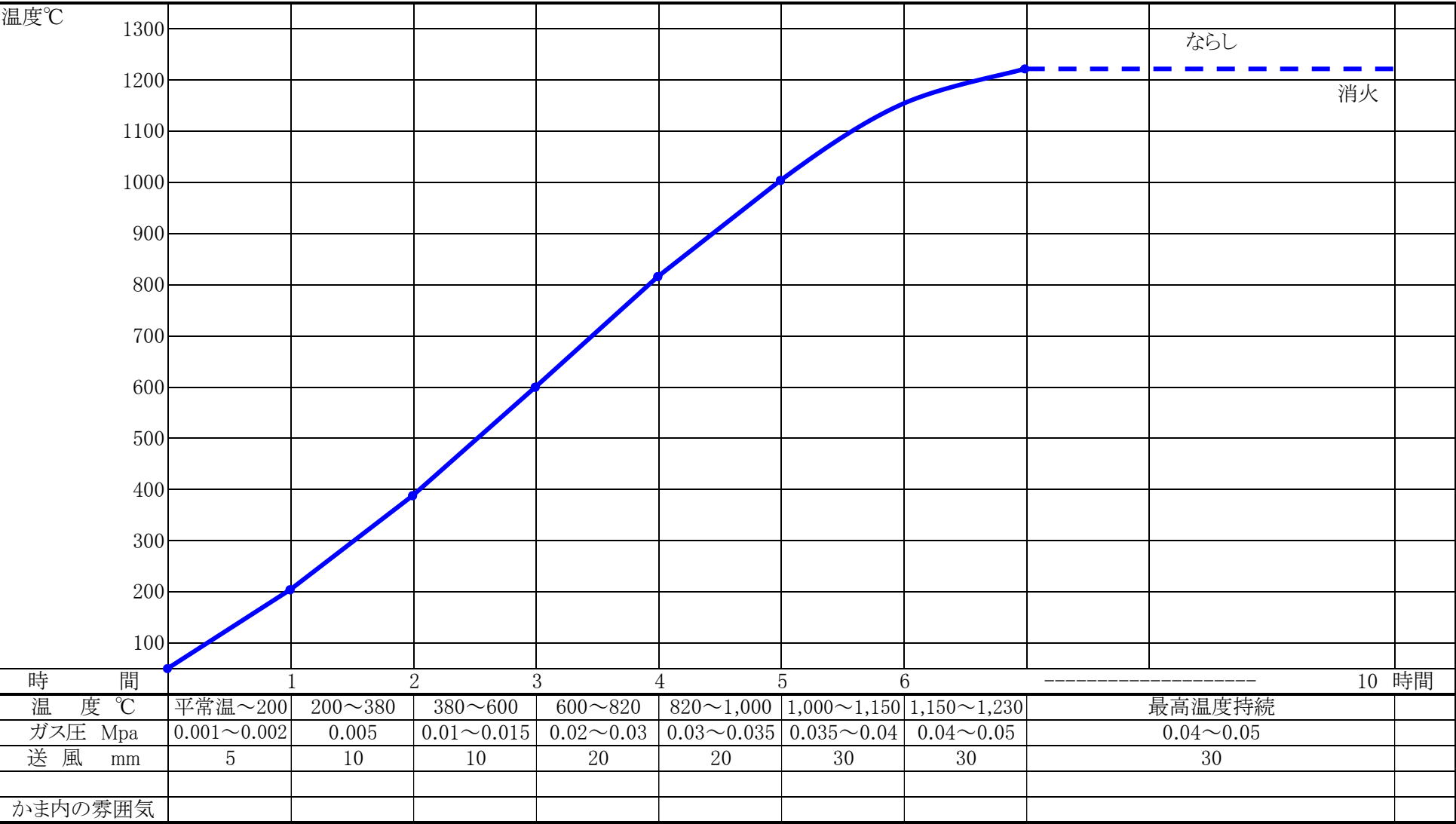


※ 360℃までは、作品の多い場合、時間を長くして下さい。

※ 操作上で分からないことがありましたら、各販売店の担当者までご連絡をお願いします。

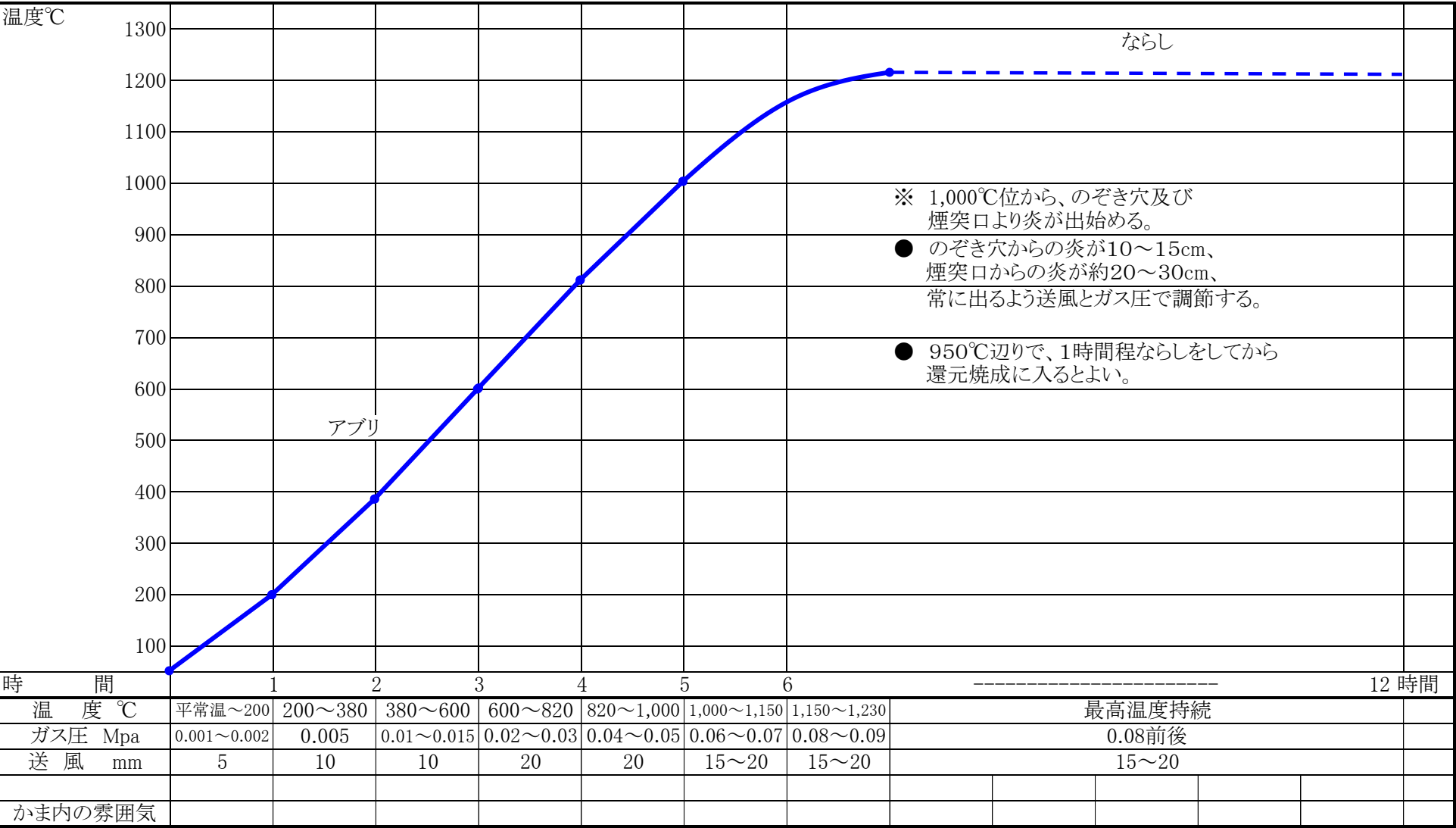
酸化焼成 本焼焼成データー

9



※ 操作上で分からないことがありましたら、各販売店の担当者までご連絡をお願いします。

還元焼成 焼成データー



※ 送風は全開時80mmあります。
※ ならしは1～2時間
※ 消火する前の約10分間は送風を多く(約40mm)スス切りをする

※ 操作上で分からないことがありましたら、各販売店の担当者までご連絡をお願いします。

シンリュウ 株式会社

本社・工場 〒351 - 0001
埼玉県朝霞市上内間木 514-2
TEL 048 - 456 - 2123 FAX 048 - 456 - 2900
<http://www.shinryu.co.jp/>

神奈川支店 〒243 - 0807
神奈川県厚木市金田 672 - 5
TEL 046 - 295 - 1641 FAX 046 - 295 - 1624

北関東支店 〒309 - 1731
茨城県笠間市笠間 2487- 3
TEL 0296 - 77 - 9590 FAX 0296 - 77 - 8949

東北支店 〒984 - 0013
宮城県仙台市若林区六丁の目南町 8 - 82
TEL 022 - 288 - 2651 FAX 022 - 288 - 2652

信楽支店 〒529 - 1836
滋賀県甲賀市信楽町柞原 500
TEL 0748 - 82 - 4166 FAX 0748 - 82 - 4169