

黒板取扱説明書

●新しい黒板を使用する前に

新しい黒板を使用するときには、チョークの粉を黒板面になじませる必要があります。
そのために下記の作業を行ってください。

1. 白色のチョーク(炭酸カルシウム・焼石膏製のもの)を横に寝かせてチョークの粉を黒板面全体に軽くつけて下さい。(ダストレスチョークは不可)
2. きれいな黒板拭きで黒板面全体を丁寧に拭いて下さい。
3. 最初のうちはチョークのタッチを軽くして、なるべく白色のチョークをご使用下さい。

※ダストレスチョークを使用する際は、黒板面にチョークの粉が良くなじんでからご使用下さい。
(ダストレスチョークの油分が黒板面に残ると、消えにくくなります。)

●黒板の日常のお手入れ方法

黒板をご使用の際には、週に1～2回程度 下記の作業を行ってください。

1. 黒板面全体をきれいな黒板拭きでチョークの粉を拭き落とした後、固く絞ったきれいな布で黒板面全体を水拭きして下さい。
2. 乾いたきれいなやわらかい布で黒板面全体の水分を拭き取って下さい。

●注意事項

1. 筆記具は必ずチョークをご使用下さい。
2. 黒板の使用にあたって、下記のもののご使用は避けて下さい。
①濡れたチョーク・濡れた黒板拭き ②マジック・サインペン・鉛筆・クレヨン等
③画鋏等 黒板面に傷をつける物 ④セロハンテープ・両面テープ・接着剤等

□ JIS 認証取得工場: 焼付け鋼製・ほうろう黒板 □ ほうろう白板連盟基準認定工場 □ 一般建築業許可



株式会社 勉強堂黒板製作所

〒038-0042 青森県青森市新城平岡961-2
TEL 017-763-3177 FAX 017-763-3175

ホワイトボード取扱説明書

●ホワイトボードの日常のお手入れ方法

スチール製・ホーロー製 ホワイトボードをご使用の際には、週に1～2回程度下記の作業を行って下さい。

1. ホワイトボード面全体を固く絞ったきれいな濡れ布で水拭きして下さい。
(汚れのひどい時は、中性洗剤で拭取り後、水拭きして下さい。)
2. 乾いたきれいなやわらかい布でホワイトボード面全体の水分を拭き取って下さい。
3. イレーザは、中性洗剤で水洗いして乾かしてからご使用下さい。

●注意事項

1. 筆記具は必ずホワイトボード専用マーカーをご使用下さい。
2. ホワイトボードの使用にあたって、下記の物の使用は避けて下さい。
 - ① 油性・水性マジック・サインペン・鉛筆・クレヨン等
 - ② 画鋏等ホワイトボード面へキズをつける物
 - ③ セロテープ・両面テープ等

※ マーカーの使い方のコツは別紙を参照下さい。

また、マーカーは同じメーカーのマーカーを揃えられる事をお勧めいたします。

□ JIS認証取得工場：焼付け鋼製・ほうろう黒板 □ ほうろう白板連盟基準認定工場 □ 一般建築業許可



株式会社 勉強堂黒板製作所

〒038-0042 青森県青森市新城平岡961-2
TEL 017-763-3177 FAX 017-763-3175

ホワイトボードマーカの消えるしくみについて

ホワイトボードマーカが消えるにはしくみがあります。

コツを分かってお使いになれば、より快適にご使用いただけます。

記

1. 別紙「ホワイトボードマーカが消えるしくみ」に書かれていますようにマーカには4種類の物質が入っています。
マーカの製造メーカーによって、“溶剤”が異なります。
違う“溶剤”が混ざり合うことによって消えづらくなりますので、使用されるマーカのメーカーは1社に統一されたほうが消えやすいです。
2. 別紙「ホワイトボードマーカが消えるしくみ」に書かれていますようにマーカは図1～図4の順序をふまえて、きれいに消えます。
図3の状態になる前に消しますと、消えづらくなります。
図3の状態になるまで 約30秒位掛かります。
書いて直ぐには消さないで下さい。
3. 消した後 赤、青等の着色剤は落ちたが、文字の跡(ゴースト)が残っていることがあります。それは“ハクリ剤”がホワイトボードに残った状態です。
4. イレーザはなるべくきれいにしてお使い下さい。
(イレーザをきれいにするラーフルクリーナーもあります)

上記のような事に気をつけられますと一層ホワイトボードの良さを実感してお使いいただける事と思います。

□ JIS認証取得工場：焼付け鋼製・ほうろう黒板 □ ほうろう白板連盟基準認定工場 □ 一般建築業許可



株式会社 勉強堂黒板製作所

〒038-0042 青森県青森市新城平岡961-2
TEL 017-763-3177 FAX 017-763-3175

ホワイトボードマーカーが 消えるしくみ

一般的にホワイトボードマーカーのインクには4種類の物質が入っています。

着色剤
(顔料)

着

溶剤
(アルコール)

溶

樹脂
(バインダー)

樹

ハクリ剤

ハ

図1 筆記直後の状態

着色剤、溶剤、樹脂、ハクリ剤の全ての物質が混ざった状態でボードにのります。



図2 溶剤が揮発する

やがて10秒ほどするとインクの中の溶剤だけが揮発します。



図3 ハクリ剤だけがボード面に残る

着色剤と樹脂が結合して膜を作り、ボード面から離れて浮いた状態になり、ハクリ剤だけがボード面に残ります。



図4 消去するときの状態

布などの消し具で拭くとハクリ剤がボードから剥れ、その上に乗っていたインクも一緒に取り除くことで文字を消去します。



UD式黒板(ホワイトボード)取扱説明書

●操作方法

1. 黒板(ホワイトボード)の可動スペース内に物・人等障害になるものが無いか確認して下さい。
2. 黒板(ホワイトボード)の中央下にある操作レバーをアルミ粉受けと一緒に両手でしっかり握りしめて下さい。
3. 上記状態のまま上(下)へ静かにかつゆっくり動かして下さい。
4. お望みの高さまで動かしましたら、その位置で操作ハンドルを離して下さい。
ブレーキがきいて黒板(ホワイトボード)がその位置で固定されます。

●注意事項

1. 黒板(ホワイトボード)に乗ったり、揺すったりしないで下さい。
2. 上下動作に問題(重い・異音がする等)が生じた場合は、至急ご連絡下さい。
3. スライドパイプにほこり等が付着しますと、上下動の妨げになりますので、1年に1回程度のメンテナンス(清掃とグリース油の投与)をお勧めいたします。

□ JIS認証取得工場: 焼付け鋼製・ほうろう黒板 □ ほうろう白板連盟基準認定工場 □ 一般建築業許可



株式会社 勉強堂黒板製作所

〒038-0042 青森県青森市新城平岡961-2
TEL 017-763-3177 FAX 017-763-3175

上下式黒板(ホワイトボード)取扱説明書

●操作方法（手動式）

1. 手前(奥)の黒板(ホワイトボード)下端の中央部に手をかけて上へ持ち上げたり下へ引き下げますと上下します。
2. 上下式黒板（ホワイトボード）は2枚の黒板（ホワイトボード）がバランスを保っていますので、どの位置でも止まります。

●注意事項

1. 黒板(ホワイトボード)に乗ったり、揺すったりしないで下さい。
2. 上下させるときは必ず黒板（ホワイトボード）中央部に手をかけ、ゆっくりと操作して下さい。
3. 上下動作に問題（重い・異音がする等）が生じた場合は、至急ご連絡下さい。

□ JIS認証取得工場：焼付け鋼製・ほうろう黒板 □ ほうろう白板連盟基準認定工場 □ 一般建築業許可



株式会社 勉強堂黒板製作所

〒038-0042 青森県青森市新城平岡961-2
TEL 017-763-3177 FAX 017-763-3175