

スプーンモールド取り扱い説明書

【準備するもの】

スプーンモールド / 離型剤

フュージング用板ガラス / スプーンの型紙

【複数のガラスを組み合わせてのガラススプーンの作り方】

(右のImage①のようなスランピングさせた作品)

- ① 型紙を使って、ガラスをカットする。
- ② 2層のガラスをフルフューズする

※プログラムAを参考にして焼成してください。

- ③ 一旦冷ます。
- ④ 素焼きモールドに離型剤を塗り(スプレーなら吹き付けて)、表面が乾くまで待つ。
- ⑤ 2層にフルフューズしておいたガラスをモールドに載せる。
この際、凹みの部分のエッジに1度目でフューズしたガラスが0.8mmほどだけ乗るように置きます。

※プログラムBを参考に焼成を行って下さい。



プログラム A			
セグメント	ランプ(rA)	温度(°C)	ホールド(Hld)
1	120	650	30
2	10	670	20
3	120	790	5
4	9999	500	50

プログラム B			
セグメント	ランプ(rA)	温度(°C)	ホールド(Hld)
1	120	600	30
2	10	670	20
3	9999	500	60

【複数のガラスを組み合わせたガラススプーンの作り方】

(右のImage②のようなスランピングさせた作品)


- ⑥ 型紙を使って、ガラスをカットする。
- ⑦ トッピングする素材を準備する
※必ず本体と同じ膨張係数のガラスを使用する
※プログラムAを参考にして焼成して下さい
- ⑧ 素焼きモールドに離型剤を塗り(スプレーなら吹き付けて)、表面が乾くまで待つ。
- ⑨ フルフェーズとスランピングを行う。
この際、凹みの部分のエッジに1度目でフェーズしたガラスが0.8mmほどだけ乗るように置きます。



※プログラムCを参考に焼成を行って下さい。

プログラム C			
セグメント	ランプ(rA)	温度(°C)	ホールド(Hld)
1	120	650	45
2	10	670	15
3	120	770	5
4	9999	500	60

おすすめの離型剤

<p>#514898H 高温用スーパーリリース 離型スプレー 1本5600円 内容量420ml</p>	<p>#514868 プリモプライマー離型剤 5,100円5LB(2.2kg)入</p>
<p>鋳物などの離型に使う高温用のボロンを主体とした非常に微粉末の離型剤です。従来のものよりフッ化ホウ素含有量が多く、1回の塗布量で厚みのある離型膜が生成されます。</p> <p>だから結果的に値段と離型できるスペースのコストパフォーマンスが非常に高い商品です。高温で焼いた時にも焼きつくことも、跡が残ることもほとんど残りません。スプレー式で、塗布作業もらくらく。</p> <p>900°Cまで対応</p> 	<p>焼き過ぎても棚板や型、ガラスにこびりつくことはありません。焼成後は、掃除機のようなもので吸い取るか、ブラシで掃くだけできれいに取り除くことができます。</p> <p>水に溶かして棚板や型に塗布するか、そのままパウダーの状態以降りかけて使用します。棚板や型のマークがガラス側に残りにくく、作品の仕上がりが非常にきれいだと評判の離型剤です。</p> 