

V-ボード使用説明書

V-ボードとは

V-ボードは、耐熱温度1100℃の、バーミキュライトをボード状に設計された板です。

従来のムライトクレ製（陶土）の棚板の様に熱を蓄熱しませんので、V-ボードとガラス作品の接触面とガラス作品の表面の温度差が少なくなりより安全な徐冷を可能にします。自由に切断加工できるのでオリジナルのモールドも作ることができます。

またイーブンヒート電気炉のモデルGTS2541では、今までは分割棚板を用いていましたが、板と板の間の筋が大きなパネル焼成の際に出てしまいましたが、このV-ボードはGTS2541の愛用者の方にも均一なフラット面を提供することが可能になりました。

新品のV-ボードをお受け取りになりましたら、実際の焼成を行う前に、まず事前焼成をする必要があります。

事前焼成

プライモプライマー離型剤を水で薄めV-ボードに塗布します。（粉1：水5）必ずプライモプライマーをご利用下さい。従来のシェルフプライマーでは、V-ボードにこびり付きV-ボードを傷める可能性があります。

V-ボードを炉内に入れます。この時、V-ボードは直接炉床のレンガ面の上に置いて下さい。キルンポスト等の上に置くと、V-ボードが曲がる恐れがあります。ガラス作品は置かずV-ボードだけを炉内に入れ860℃まで温度を上げます。冷めたら最初のプライモプライマーを取り除きます。この事前焼成によりV-ボード表面の細かな気孔を埋めます。

焼き締めの中、炉内温度が約260℃に達するとV-ボード内部の凝固剤が蒸発を始めます。電気炉のガス栓を開けて、作業場は窓を開けたり換気扇を回すなどして換気に十分ご留意下さい。

V-ボードを使ってガラスを焼成する

炉内が冷めたら、V-ボードを取り出して、最初に塗布したプライモプライマーをハケなどで軽く取り払います。表面に傷が付かないように軽くこすって下さい。表面が綺麗になったら、再度プライモプライマーを塗布（粉1：水5）します。そして同じように炉内で288℃まで温度を上昇させプライモプライマーを乾かします。冷めたら、焼成準備完了です。焼成ごとにこれを繰り返す作業になります。

V-ボードは必ず、炉内の床のレンガに直接置いてください。この事によって、V-ボードが曲がったり、割れたりすることを防ぎます。

V-ボードの色々な使用方法

V-ボードはノコギリなどで簡単に切断できます。オリジナルドロップアウトモールドやスランピングモールドを製作する事ができます。切断時には粉塵を吸い込まないように必ずマスクを着用してください。

V-ボードの使用注意

- ※ V-ボードは、数回の焼成に効力が持続しますが、徐々に脆くなってきます。炉内に落ちたV-ボードの破片などは、掃除機などでよく吸い取って下さい。特にヒーターにくっついた破片は、必ず取り除いてください。
- ※ エレメントの掃除をする時は、必ず電気炉の電源がOFFになっていることを確認すること。
- ※ 素手で触ると痒くなることがあります。作業にはゴム手袋や、軍手をご使用下さい。
- ※ 切断加工時には、粉塵を吸わないようマスクを着用下さい。また必要な場合には目の保護のためゴーグルを着用下さい。
- ※ V-ボードを使用する際には、換気には十分注意して下さい。
- ※ V-ボードは必ず、炉内の床のレンガに直接置いてください。この事によって、V-ボードが曲がったり、割れたりすることを防ぎます。
- ※ 使用方法でご不明な点がございましたら、お気軽に弊社営業担当者までお問い合わせ下さい。