

## 鑄込み(キャストイング)作業



ポーセレンスリップ(磁器泥漿)を攪拌し、程良い粘度に調整します。

袋入りの場合は良く揉んでから容器(今回は4,2リットルのプラ製果実酒ビン)に移します。



適量の水を加えながら攪拌します。糸を引くように垂れる硬さが標準的です。



目の細かいふるいを使いピッチャーに濾します。



今回は小さい型なのでさらに小分けにし、ポタポタと雫が垂れる程度にまで緩めます。





使用する用具はへら、フェザーナイフ、排泥に使う細いビニルチューブなどです。

ラバーバンドでしっかりと固定します。  
受け部などの別型には必ずバンドが掛かるようにします。



大きなモールドから順に鑄込みます。途中で途切れないようスムーズに入れてください。  
鑄込み口が盛り上がる程度まで入れます。

吸水によって液面が沈んだら継ぎ足しますが、最初に入れた高さを超えないようにします。  
常に満杯だと着肉した厚みが分からないためです。



ある程度着肉してきたらへらを差し込み厚みを見ます。  
型の大きさによりますが、2~4ミリ程度が目安でしょう。  
今回は小さいので2mm弱くらいが良いと思います。

また着肉に掛かる時間は型の状態やスリップの濃度、気温や湿度  
にも左右されるので気をつけて状態を見てください。



適度な厚みがついたら排泥に移ります。  
ゆっくりと空気を取り込みながら排出します。中の気圧が下がると形が潰れてしまう事もあるからです。  
排泥が終わったらレールに置いてしばらく硬化を待ちます。





小さい鑄込み口の排泥にはビニルチューブで空気を送り込みます。  
排泥後鑄込み口に空気穴が開いているか確認してください。



排泥が終わったら鑄込み口の中ほどでカットしておきます。  
この断面の状態で次の脱型のタイミングを判断します。



脱型するタイミングの判断は難しいところかもしれません。  
早ければ型離れせずに切れてしまったり、遅ければ収縮で亀裂が入ってしまったりします。

石膏の種類やスリップによっても違いが出ます。  
5分で抜けるものもあれば、一晩置かないと抜けない時もあります。

目安としてはカットした鑄込み口の周りに細く隙間が出てくると、断面の触感が冷たく乾いて固まっていると感じた時です。





脱型する際にはパーティングラインの上下をゴムハンマー等で軽く叩いてみます。「カンカン」という石膏同士の当る軽い音が聞こえてきたら脱型するタイミングです。外れない時は無理をせず、もうしばらく待って再度試みます。叩き過ぎはよくありません。微細動で中の粘度が液状化して崩れてしまいます。

中の器物を外す際は外したい方向から軽くハンマーを入れます。



必要な溝や穴明をします。  
大きなバリなども切取っておきましょう。

欠けや気泡の穴埋めも脱型後のタイミング  
でしておきます。

一連の作業が済んだらモールドの清掃です。

鑄込み口に残った土やはみ出した汚れをプラ  
製ヘラや濡れ雑巾等でクリーニングします。



以上で鑄込み作業の終了です。

風通しの良い日陰で数日乾燥させます。

鑄込み(キャストイング)作業