

本焼成(ビスクファイアリング)



本焼成の際には窯の棚板にアルミナ粉を敷きます。
これは焼成による収縮をスムーズにする潤滑油の働きをします。

アルミナ粉は事前に1000℃位で空焼きをしておくとい良いでしょう。

焼成後は回収し、何度でも再使用できます。

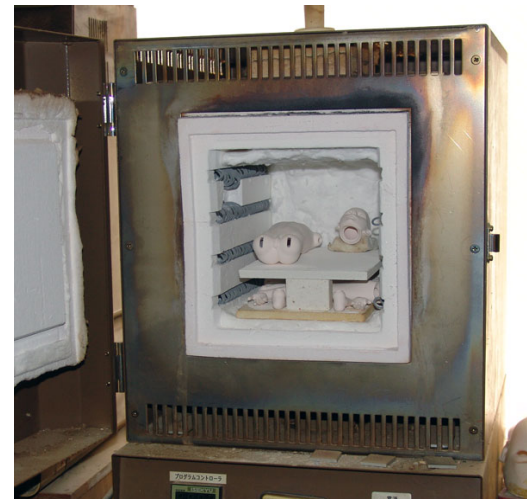


棚板の表面に軽く振り、スクレーパー等で1~2mm程度の厚みに均します。



通気孔(ピープホール)を閉じ、器物が接しないよう間隔を開け並べていきます。

今回は写真のように2段組にしました。





素焼が済んでいるので焼成スピードはあまり気にしなくても良いのですが、終了温度の設定は考え所です。

市販の一般的なポーセレンの場合焼成温度は1200～1230℃（コーン#6～7）です。

焼成温度が高い、または焼成時間が長い程表面のガラス化が進み質感が滑らかになりますが、形の歪みも出やすくなります。また器物が厚いほど表面の熟成も遅くなります。

今回は器物が薄く小さいので、焼成速度は速く、設定は1205℃と少し低め設定にしました。

窯により焼成時間は1.5～8時間位と大きく異なりますが、小さい窯なのでこの設定では終了まで約2時間位です。



焼成終了後約150℃以下まで炉内温度が下がってから取り出します。早く結果が見たいところですが、炉内が200℃位では「冷め割れ」が起こる事もあるのでゆっくり待ちましょう。

取り出したら器物と棚板から元の容器にアルミナ粉を戻します。



本焼成が終わったらコンパウンドやクレンザーなどをヤスリやサンダーに付け最後にもう一度磨きます。この作業は地味で時間も掛かりますが、この後の彩色作業にとってとても大切です。

表面が滑らかになったらスポンジやブラシを用い中性洗剤等で研磨剤をきれいに流し取ります。

本焼成(ビスクファイアリング)