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

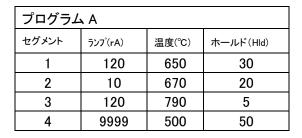
【複数のガラスを組み合わせてのガラススプーンの作り方】 (右のImage(1)のようなスランピングさせた作品)

- 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 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ての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 フルフュ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

ROPEX

#514898H 高温用スーパーリリーズ 離型スプレー 1本5600円 内容量420ml

> 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。

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。

900℃まで対応

#514868 プリモプライマー離型剤 5.100円5LB(2.2kg)入

焼き過ぎても棚板や型、ガラスにこびりつくことが 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。



Image 2

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で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と評判の離型剤です。