

『ラスターについて』

ラスターは、金属化合物を有機溶媒中に溶解したもので本焼き焼成後の艶あり陶磁器釉薬面上に塗布して、700～800℃で焼成すると、含有金属特有の色彩を生じるものです。希釈にはテルピン油、純ベンゾール油等を用いて下さい。

焼成の際に最も注意すべきことは、炉内の換気です。ラスターは、その成分のほとんどが有機樹脂・溶剤であり400℃位までに燃焼してガス化するものです。ですから、ふたを少し開けるなど炉内の換気に十分注意し、常温から400℃まではゆっくり温度を上げ（100℃/時間）樹脂などを完全にガス化してから、ふたを閉め適成温度まで昇温させ最高温度で10分位保持し、自然冷却して下さい。一般的な焼成温度は750℃です。

焼成温度が適温を逸脱しすぎると金属皮膜が損なわれる恐れがあります。一方、適温に達していないと付着力が不十分で取れやすくなります。

真珠ラスター・・・原液（浪速金液L-20）：うすめ液（テルピン油、純ベンゾール油等）
1 : 1

上記の割合で、希釈した真珠ラスターを釉薬面上に塗布します。

注意することは、とにかく薄く塗布する事です。

真珠ラスターの原料であるチタンは厚く着き過ぎると、塗膜として釉上に付着せず、酸化粉末として粉状になりやすいのです。

釉薬を侵食して粉状になってしまいますので、再度塗布、焼き直しをする事が出来ません。注意して下さい。真珠ラスターは、薄く塗布すると、そこが独特の輝きとなります。

塗布の際、むらに塗りますと、これもまた、独特の虹彩を生じます。

ラスター各色・・・日本金液LAシリーズは原液に対して、15～30%位うすめて使用して下さい。

日本金液LIシリーズは原液のまま使用して下さい。

マーブル液・・・ラスター塗布後、表面が乾いてきた頃（1時間位）、マーブル液・クラック液を塗布する。塗布量が多いと大きく模様がでる傾向にあります。1時間程自然乾燥させ、電熱盤などで200度近くまであぶると模様が出てきます。その模様が好ければ本焼成に移ります。うまく模様がでない場合は、ラスター塗膜を洗浄し再度塗布し直します。

※ ラスターに使用した刷毛などは、乾燥する前にテルピン油、純ベンゾール油等で充分洗浄し、ほこりなどが付かないように保管して下さい。

（資）梶田絵具店
瀬戸市陶原町2-22
TEL 0561-82-2765