



RECIPE

P3804 Ferro 3134	41.00
P3296-A Potash Feldspar	20.00
P1222 Pure Ball Clay Powder	24.00
P3331-A Magnesium Carbonate	10.00
P3337-C Quartz	5.00

COLOURANTS ETC.

Al : Si	8.5070
Coef.of Exp.	10.1608
Surf.Tens.	338.160
Clay Body	P1555
Colour	
Glaze Type	Clear
Opacity	Clear
Texture	Glossy
Stability	Viscous
Fit	

Seger. % Anal.

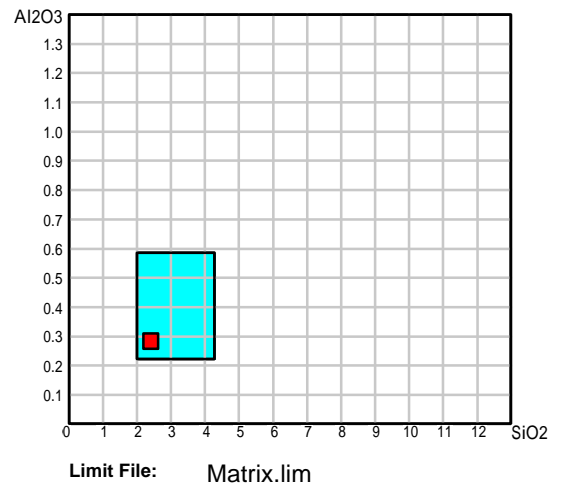
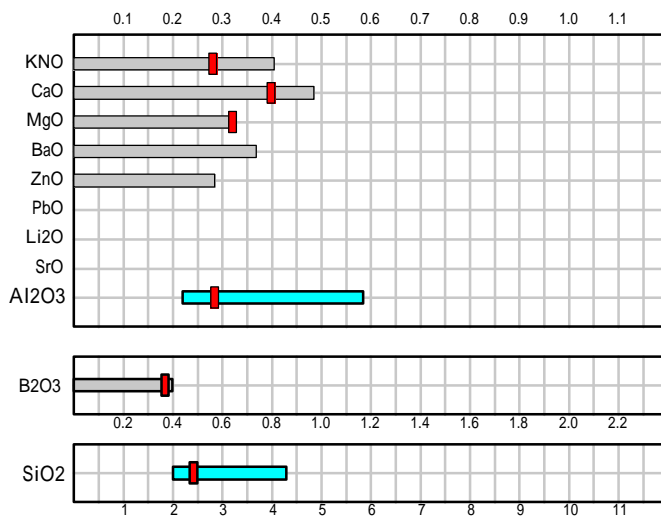
	Seger	% Anal.
KNO	0.2810	8.04%
CaO	0.3980	8.73%
MgO	0.3210	5.06%
BaO		
ZnO		
PbO		
Li2O		
SrO		
Al2O3	0.2840	11.32%
P2O5		
B2O3	0.3690	10.05%
SiO2	2.4160	56.80%
TiO2		
ZrO2		
K2O	0.0970	3.57%
Na2O	0.1840	4.46%

Comment

2 0 0 4 0 2 2 0 用生坯浸釉，未燒前看來較厚，燒至4號火標，不流、厚釉的地方有帶淺紫小朦點，其化地方正常，薄釉地方光澤正常，厚釉地方小朦。
 2 0 0 4 0 3 0 2 用09號火標素燒坯件，筆掃上釉，燒至6號火標，不流、釉面厚度均勻；另用陶磚平面測試，非常厚釉的地方透明帶小朦白，厚釉地方無問題，薄釉地方較上次測試更光澤。
 2 0 0 4 0 3 1 5 素燒09號火標之 1 5 5 5 白坭小磚塊，浸釉一次，約一公厘厚度，豎立放置，燒至9號火標，無流，透明及光澤均正常。
 2 0 0 4 0 3 2 8 測試添加釉用色粉及各種發色氧化物，資料太多，需另文發佈。
 2 0 0 4 0 4 2 0 - 2 0 0 4 0 5 0 6 松嶺窯簡小姐待燒至11號火標，並回報效果理想。但仍需看過實物方可定斷。

浸釉過厚，乾後會顯現小裂紋
上釉勿過厚

Date Last Change15/2/2004



金藝美供

香港 九龍 彌敦道760號 東海大廈526室 電話：+852 81072038 +852 27892038