

PG-3989 透明光澤釉粉調漿說明

準備工作

- 如釉漿用於筆掃上釉，需預早用溫水調製 [R1036 SCMC](#) 備用。

準備工具

- 攪拌用大小適中的膠桶
- 用作儲存釉漿用的盛器
- 攪拌棒
- 量杯 - 盛裝合份量的清水
 - 包裝 460gm. 乾釉粉用 500ml. 清水
 - 包裝 920gm. 乾釉粉用 1000ml. 清水
- 鋼篩 120 目及片刮

調製步驟 <<強烈見議帶上安全口罩>>

- 一、將乾釉粉袋盡量貼近攪拌桶底及輕輕地倒出釉粉，避免因動作太快而揚起粉末。
- 二、將量杯的清水倒入攪拌桶中，靜置 15 至 20 分鐘待清水完全浸透釉粉。
- 三、用攪拌棒徹底拌和。
- 四、將釉漿用 120 目鋼篩及片刮過濾於儲存器中並擱置 24 小時後方使用。



圖一 用片刮及鋼篩 120 目過濾釉漿

見議

雖然釉藥經測試而定出物料量跟水量的比例，但可循各人的習慣而作出適當的調整；現列出 PG-3989 的基準度以供參考。

- 釉藥經見議的清水量開調，徹底攪拌後，比重應在 45 至 48 之間；經攝氏 900 度素燒過的素件浸入釉中 7 至 8 秒已完成浸泡過程。（本乾釉粉以此作基準）



圖二 有刻度的高身量杯方便量比重計算

- 經測試，釉漿於封密的儲存器中擱置三星期後，在使用前只需稍加攪動即可進行浸釉程序。
- 如用透氣的盛器保存會因水份的蒸發而需添加適量的清水至如前的比重讀數。
- 如發覺釉粉沉底凝結至攪動困難，每公升可加入少於 5gm 的 P3304 Bentonite 加強其懸浮性。
- 加色粉作浸釉用色釉的比重數讀應約 55。
- 用於筆塗法的比重讀數應在 60 至 65 之間，並以每公升釉漿用 10gm-15gm 的比例加入 P3304 Bentonite 及 [R1036 SCMC](#) 5gm-7.5gm。

窯燒溫度 Cone 4 ~ Cone 10

使用物料及其份量比

P3804	Frit 3134	41.0%
P3296	Potash Feldspar	20.0%
P1222	Pure Ball Clay Powder	24.0%
P3331	Magnesium Carbonate	10.0%
P3337	Quartz	5.0%
Totals:		100.0%

金藝美術材料公司

九龍彌敦道 760 號 東海大廈 526 室

電話：2789 2038 傳真：2789 1113

網址：<http://www.goldenarts.com.hk/>

電郵：info@goldenarts.com.hk