

j07 素焼き工程での磁器素地の切れ

欠点の外観上の特徴：

素焼きで器体の口縁部分から切れている。

検査・試験方法：

目視観察。

欠点の原因：

坏土中の粘土分が少なすぎる。坏土中の珪石分が多すぎる。

成形体の密度むら。素焼き前の素地の水分が多すぎる。

加熱条件が不均一（肉厚が違う、窯詰めにむらがある）。素焼きの昇温速度が速すぎる。

欠点の防止対策：

坏土中の粘土分と珪石分を調整する。粘土の一部をシャモットに置き換える。

素焼き前に十分乾燥する。

窯詰めはなるべく一杯に詰める（重ねたり入れ子にしたり、隙間に耐火煉瓦を置く）。昇温速度は毎時 90～100℃程度かそれ以下にする。

その他：

乾燥したときの傷や歪みが原因になることもあるので、乾燥切れの項も参考にしてください。