

# 18039 スランピングモールド CS53 焼成プログラム

この度はスランピングモールドCS53をご購入いただきましてありがとうございます。

このモールドは中央に約Φ80mm、深さ10mmの窪みがあり、焼成温度によってはこの窪みにそって綺麗にスランプできない場合があります。下記の焼成プログラムをご参照の上、ご自身のキルンにあったプログラムを見つけて焼成してください。

**3mmの場合** 3mm厚ガラス1枚でスランプさせる場合、低目の温度で焼成するのでガラスが角のまま残る事があります。焼成前に角を糸面を取るように軽くルーターをかけておくと良いでしょう。



焼成前

焼成後

3mm焼成プログラム

工程	レート °C/時間	到達温度(°C)	キープ時間(分)
1	350°C	570°C	0分
2	999°C	680°C	90分

3mm厚のガラス1枚では、初期加熱の段階で比較的熱割れの心配もないので、1工程目で350°C/時間に設定しています。また、徐冷段階でも同理由で徐冷キープを設定していません。キルンの蓋を閉めた状態で自然徐冷をします。

**6mmの場合** 6mmのガラス1枚で焼成するか、3mmのガラスを2枚重ねて焼成するかでプログラムが変わってきます。今回はデザイン性を持たせる為に、3mmのガラスを2段に重ねて焼成しました。

**1.ガラススタイル作り** スランプをする前に、ガラスを2段に重ねた状態で焼成して "ガラススタイル"を作ります。



焼成前

3mmのガラス1枚をモールドの大きさに合わせてカットします。その上に細かくカットしたガラスを乗せて焼成。



焼成後

6mmガラススタイル焼成プログラム

工程	レート °C/時間	到達温度(°C)	キープ時間(分)
1	200°C	570°C	0分
2	350°C	640°C	0分
3	999°C	805°C	10分
4	999°C	485°C	45分

## 2.スランピング

焼成した物をもう一度焼成する場合、初期加熱ではより慎重に温度を上げて行きます。

6mmスランピング焼成プログラム

工程	レート °C/時間	到達温度(°C)	キープ時間(分)
1	180°C	570°C	0分
2	350°C	680°C	80分
3	999°C	485°C	45分



焼成後

## 注意点

キルン毎に温度の加減が異なります。上記のプログラムは十條のキルンで焼成した場合の設定ですあくまでも参考資料としてお使いいただきご自身のキルンに合ったプログラムを組んでください。

## 他種モールドの温度設定

Bullseye社のホームページでは色々なモールドに適した参照温度とキープ時間を掲載しています。下記のリンクからそのページに行くことができます。

[https://www.bullseyeglass.com/images/stories/bullseye/PDF/other\\_technical/mold\\_tips\\_suggested\\_slumping\\_schedules\\_C.pdf](https://www.bullseyeglass.com/images/stories/bullseye/PDF/other_technical/mold_tips_suggested_slumping_schedules_C.pdf)