

# 90026YE グローパウダーイエロー と 90026AQ グローパウダーアクア 取扱説明書



グローパウダーはストロンチウムという物質を含む**金属類**です。マイカパウダー(雲母)やダイクロコーティング(チタン)と同じように、**フュージングの温度帯では溶けません。**

フュージングやバーナーワークで使用する時は、ガラスとガラスの間に挟んだり、クリアフリットなどでコーティングする必要があります。今回の説明書はスランピングでキャンドルホルダーを作る工程を紹介しながら、グローパウダーの使い方と、焼成方法を説明します。

## スランピングモールドOCB03を使った キャンドルホルダーの作り方

### 1. 用意する物と準備

- 90026YE/AQ グローパウダー
- 19004 フラックス筆
- 40812 グラスタック
- 18213 スランピングモールドOCB03 キャンドルホルダー
- 18501 パウダーシフター
- 08-150g-1101 1101クリアーパウダー150g入り
- コピー用紙など綺麗な紙A4程度の大きさ
- グラスタックを入れる小さな容器
- メモ用紙
- 40915 パーフェクトクリーナー200ml
- BUFD1101AAAとBUF0113A それぞれ128x210mmにカットした物 1枚ずつ

### 2. 制作工程

BUFD1101AAAとBUF0113Aをそれぞれ128x210mmにカットします。



No. 40915 パーフェクトクリーナーでガラスをクリーニングします。クリーニングを忘れると失透の原因になるので、焼成前にはクリーニングをするようにしましょう。



パウダーを乗せる準備をします。ガラスを何かで持ち上げておくと、後でガラスを取り上げる時に便利です。



No. 40812 グラスタックとNo. 19004 フラックス筆を用意します。



フラックス筆にガラスタックをふくませ、



用意したガラスに好きな模様などを描いていきます。



メモ用紙を利用してパウダーを振っていきます。



10秒ほど置いて、パウダーにガラスタックを染み込ませます。



用意したコピー用紙などの上にガラスを軽く「トン」と打ちつけ余分なパウダーを取り除きます。



取り除いたパウダーはまた使えるので、元の袋に戻します。



余分なパウダーを取り除いた状態



次にNo. 18501 パウダーシフターでクリアーパウダーを「1層」乗せるイメージで振っていきます。

クリアーパウダーを乗せることで焼成の際に発生する泡を軽減することができます。グローパウダーのみで焼成すると、そこに大きな泡がでかガラスが膨らんだり、時にはそこがはじけたりする事が起きるので、注意してください。

平焼きをします。泡の数を軽減する為に、670℃付近で3時間ほどキープします。詳しい焼成スケジュールは、下記の表3をご参照ください。



パウダーを振りかけたら、クリアーガラスを静かに乗せます。



キルンに入れます。棚板の上には必ず離型剤を使用し、ガラスが棚板にくっつかないようにします。今回はNo. 90217セパレートペーパーDSを使用しました。



スランピングモールドを用意します。



モールドに乗せる時に、きちんと中心が出るように気を付けましょう。

このモールドは、キャンドルを乗せる部分がしっかりスランピングするように、ゆっくりと温度を上げ、到達温度でのキープを長くします。焼成スケジュールは下記の表4をご参照ください。



キャンドルホルダー完成写真

### 3. 平焼きスケジュール

工程	レート/h	温度	キープ	注意事項
1	200℃	560℃	0分	初期加熱。ゆっくり温度を上げていく
2	350℃	670℃	180分(3時間)	670℃付近で長時間キープすることで空気をじっくりと外へ押し出し、泡を軽減します。また、先に振りかけたパウダーも泡を軽減するのに役立っています。
3	999℃	790℃	10分	
4	999℃	485℃	60分	6mmの厚みなので、徐冷のキープを60分に。

### 4. スランピングスケジュール

工程	レート/h	温度	キープ	注意事項
1	150℃	680℃	90分	このモールドの四角の部分をしっかり落とす為に、キープ時間を長くとりま。温度、キープ時間はモールドに合わせて変えていきます。
2	999℃	485℃	60分	厚さが6mmあるので、徐冷のキープを60分に。