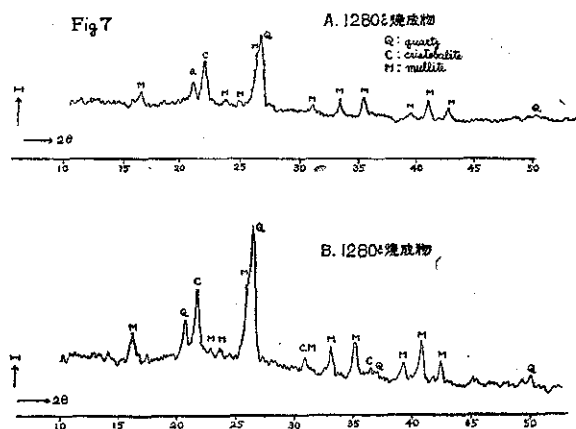
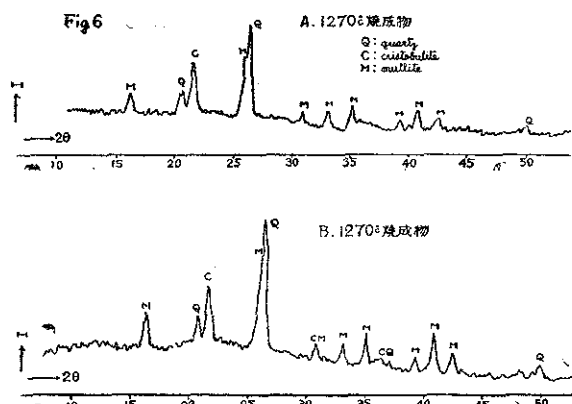




2.2.3 〔題目〕薩摩焼釉薬に関する研究

(2報 BaCO_3 , PbCO_3 , 添加の影響について)

肥 後 盛 英

I 前がき

薩摩焼釉薬に関しては第1報で(1)その釉ガラスの性質が明かにされているが、このたびは、実用上その熟成温度を下げ且つ貫入を微細とするために、 BaCO_3 , PbCO_3 の添加の影響について検討した。

II 内 容

試料には貫入が粗荒となりやすは黄釉を選び窯元で実際使用しているSk 9 (強ぐがり) のものを乾燥して供した。

これを三角図表により配合し、テストピースに施したものを 1180, 1200, 1230, 1250°C で各々20分間保持して焼成した。

その結果大体次のような組成のものが良好であった。焼成火度と釉調の関係は付図に示した。

焼 成	サツマ黄釉	BaCO ₂	PbCO ₃	釉 調
S K 8	90	10	—	サ ツ マ 黄 釉
S K 8	80	20	—	〃
S K 7	90	—	10	〃
S K 7	80	10	10	〃
S K 6a	70	10	20	〃
S K 5a	80	—	20	〃
S K 8	70	30	—	イ ラ ボ 釉
S K 8	50	50	—	荒 肌 マツト釉
S K 7	60	30	10	氷 裂 釉

Ⅷ 結 び

薩摩焼黄釉に BaCO₃ , PbCO₃ を添加し焼成釉ガラスの膨脹係数を大きくすると共にその熟成火度を引下げて焼成の巾を拓ける事が出来た。

2, 3 雑 則

本年度の技術指導関係は以下のものであつた

(イ) 依頼試験等	9件
依頼分析	56件
機械等設計	4件
調整加工試作	43件
(ロ) 技術相談	125件
(ハ) 講習研修会	2件
(ニ) 審 査	3件
(ホ) 実地巡回指導	20件
(ヘ) 設備利用	65件
(ロ) 鉋床調査	6件

