

【空焚きの方法】

2014

新品ガス窯の鍛え方



株式会社大築窯炉工業

2014/11/29

空焚きの方法

【はじめに】 -

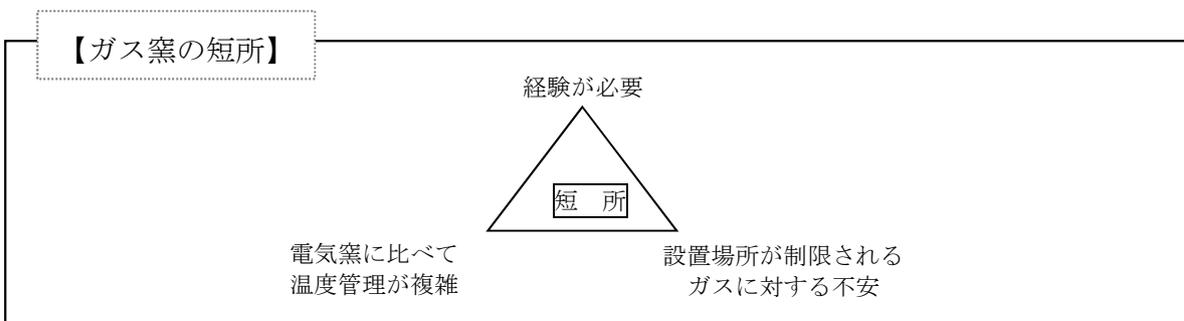
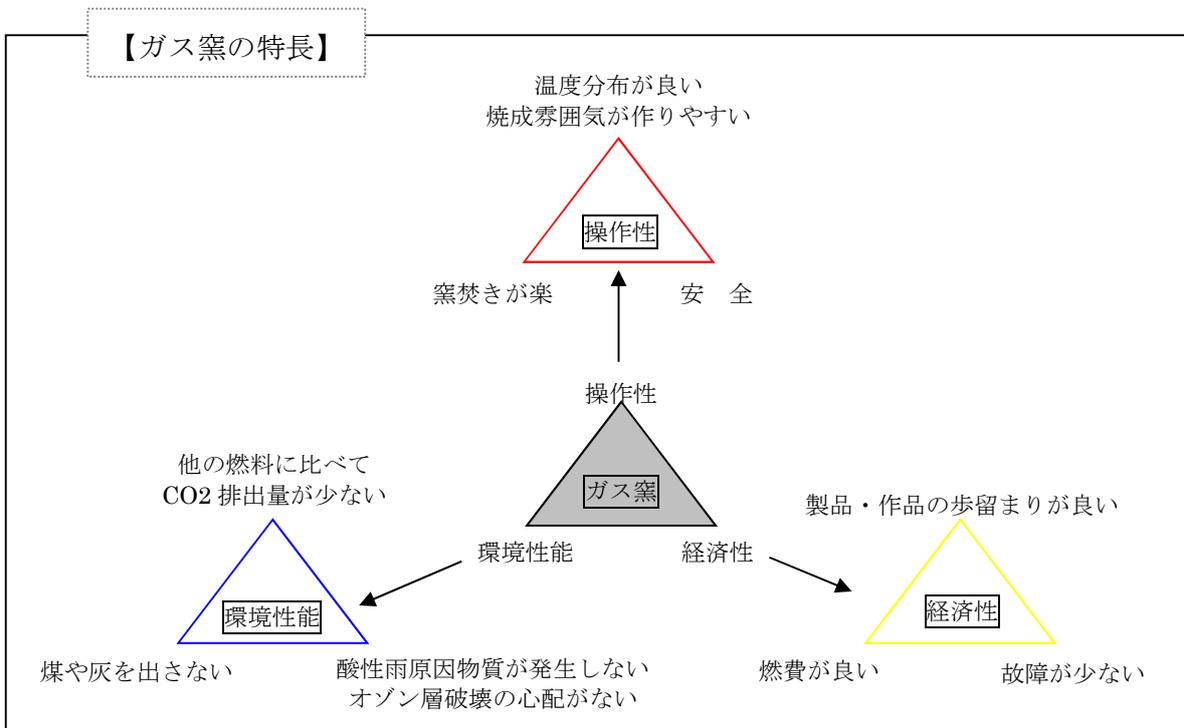
私たち(株)大築窯炉工業は、高性能な陶芸用ガス窯を必要とする皆様方に製作提供し、ご使用していただくことを経営目的としています。また、焼成ノウハウの充実をめざし、日々研鑽を重ね、蓄えた情報を必要に応じて提供してまいります。

「窯焼きは作陶のプロセスの最終段階であり、焼きによって作品の価値が決まるので、いわば主加工といえる作業です。」と大西政太郎氏はその著書「陶芸の土と窯焚き」の中で述べています。また、「一、焼き。二、土。三、細工」とも言われ、焼くということが陶芸作品にとっていかに重要であるかがうかがえます。

ガス窯を求められる方々は、そのほとんどが「炎で焼くこと」を重要視されています。しかも焼成技術を体得しようという志のある陶芸家が多いように感じられます。

焼くための道具である陶芸用ガス窯は、陶芸界に広く普及しています。燃料であるプロパンガスやブタンガスの性格をよく理解し、安全に使用することも重要です。

(株)大築窯炉工業のガス窯を導入された皆様方が「ガス窯の操作方法と特徴を理解すること」で、実りある陶芸ライフの一助となりますことを社員一同、願っております。



空焚きの方法

【ガス窯の特徴】

陶芸用ガス窯はその操作性、経済性、環境性能はもとより作品を焼成するうえでの再現性にも高度なものがあります。

操作性では、

①温度分布がよく、焼成雰囲気作りやすい

近年のガス窯はそのほとんどが「倒炎式」と呼ばれる考え方で製作されています。倒炎式のガス窯は「直炎式」などに比べて温度ムラが少なくその分製品歩留まりも高くなります。またプロパンガス、ブタンガスのLPガスは、燃焼に必要な空気の量を簡単な仕組みで調整可能です。したがって酸化雰囲気や還元雰囲気を容易に作ることができます。特に還元雰囲気が得意であるといえます。

②窯焚きが比較的楽である

ガス窯のバーナーに安定的に火がつくとLPガスや空気がなくなる限り点火し続けます。窯にあるガスバーナーに供給されるガスの量は可変圧力調整器一つでコントロールされるので、独立したバーナーが複数搭載されている灯油窯に比べて炎を調整しやすいといえます。

③安全性が高い

LPガスには独特の匂いが着臭されておりガス漏れの際にはすぐに気が付くようになっています。ガス管は鋼製であり、ねじ込み配管または溶接配管で設備されます。大型の窯や本格的な作りの炉周り配管は溶接で加工されることが多いのでガス漏れに対する安全性が高いといえます。

その他、上記「ガス窯の特長」「ガス窯の短所」をご覧ください。

「新品ガス窯の鍛え方 PDF」

以下、主な内容（計12ページ）

基本的な操作方法

- ・各部の名称とバルブ開閉の順序
- ・可変圧力調整器
- ・圧力計
- ・自動切り換え調整器

実際の動き

空焚きの方法・新品ガス窯の鍛え方

- ・1日目
- ・ダンパーの合わせ方
- ・陶芸窯の炉圧について
- ・点火するときの注意点
- ・点火開始のガス圧
- ・ダンパーは必ず適正な位置まで開けて
- ・2日目
- ・3日目
- ・空焚きのコツ
- ・**コラム1** 温度が低いときの注意点
- ・温度を上げるコツ
- ・**コラム2** 空焚きは温度よりも
- ・**コラム3** 最初の本焼き
- ・**コラム4** 長い間使用していなかったガス窯

（当資料は必要に応じて随時追加修正されます）