

二重掛けを用いた釉の流れ

飯島 義彦*

尾形 尚子*

1. はじめに

二重掛けの技法は、古来よりよく使われた技法であり、シンプルながらヴァリエーションに富み、さまざまな釉を組み合わせることで、いろいろな効果が起こる。

今回は、柔らか目の乳濁釉である白萩釉の上に、ロー抜きで描画後、着色された透明釉を掛けた。その後の焼成で、絵がゆがむことより、メルヘン調になる効果に着目して、作品を試作した。また、メルヘン調を出す効果として、流れ具合・施釉によるピンホールの効果なども調べた。

2. 使用原料

白萩釉（下釉）	福島長石	30
	合成土灰	30
	合成薬灰	40
透明釉（上釉）	三号釉（石灰釉）	90
	ネズミ石灰	10
着色剤：陶試紅	+ 5 %又は10%（ピンク）	
	トルコ青	〃（青）
	酸化コバルト	+ 0.1%（青）
	酸化クロム	+ 0.1%（緑）

素地：笠間粘土（笠間焼協同組合）

ここで、上釉になる石灰3号釉は白萩釉に比べて硬い釉であるため、シバリングなどの悪影響がある。そのため、ネズミ石灰を少量くわえることにより改良を行った。

3. 製造工程

成形 → 素焼き → 白萩施釉 → （素焼き） →
ロー抜き → 上釉施釉 → 焼成1250 還元

4. 性状試験

効果として以下のことが考えられるため試験を行った。

ここで白萩釉は比重1.5（薄掛け用）・比重1.7（厚掛け用）を用い、上釉は比重1.4で行った。比重測定には、ボーム計を使用した。

4.1 描画の流れ具合

下釉である白萩釉の厚みと描画位置の傾きにより流れ具合が変化すると予想されるためそれぞれ三段階を組み合わせで試験を行った。

白萩釉の厚み	薄（0.3mm以下）
（施釉時）	普通（0.5mm～0.9mm）
	厚（1.5mm前後）

焼成時の角度：15°，30°，60°

試験片はB5サイズのタタラ板を作成し、下釉施釉後、上部より5cm・15cmの部分に線幅5mmでロー抜きを行った。

上釉の厚さは、普通掛けの範囲内で行った。

4.2 ピンホールの発生

二重掛けの過程でどうしてもピンホールが出来やすいため、発生条件を試験した。

白萩施釉後に素焼きを行い、ロー抜き・施釉

白萩施釉後ある程度乾いてからロー抜き・施釉

〃 直後にロー抜き・施釉

5.2 結果

5.2.1 流れ具合

白萩釉の厚いもの、角度の急なものほど流れ当然の結果となった。

特に厚掛けを行い、60°にて焼成を行ったものは、上下とも約3cm流下していた。この間隔ではほぼ均等に動いたと思われる。

しかし、上線より上部は延ばされるように、また下線より下部は釉がたまるため、不均質な動きとなった。



型紙

試験片

写真 - 1

薄掛けであったものは、どれもほとんど動かなかったが、白色度も薄く、メルヘン調の効果を顕わしづらい結果となった。

5.2.2 ピンホール

白萩釉も上釉も厚いほど発生しやすかった。しかし、素焼きを行ったものにはピンホールはほとんど発生していなかった。

はピンホールが多数発生した。上釉施釉時に残留している水分が空気の逃げ道を塞いでしまうことが原因と考えられる。

は、ローが薄くとも十分にマスキングでき、ピンホールを軽減することもできるが、時間が限られるため熟練を要する。このため量産等には不向きであった。

6. 試作 および まとめ

以上のような結果より、いくつかの製品を試作した。実際に生産される場合を考えると、多少手間かコストが掛かってしまう。が、反面、条件次第では独特な作品が出来ると思われる。

本作品は平成12年夏「陶とくらしのデザイン展'2000」に出展し、日本セラミックス協会賞を受賞した。詳細は、試作報告「和洋食器の開発」にて述べる。