

j13 釉と素地の熱膨張差によるシバリング

欠点の外観上の特徴：

窯出し後、器の釉が飛ぶ現象。器体が素地ごと破壊されることがある。茶碗や井などで底がぱっくり抜けたように割れることがある。

検査・試験方法：

スポーリング試験、熱膨張試験

欠点の原因：

素地の熱膨張が釉の熱膨張より大きい。（貫入とは逆で、素地の熱膨張が釉の熱膨張よりも大きい場合に発生）

欠点の防止対策：

釉に石灰・長石などの原料を増やして釉の熱膨張を上げて、素地の熱膨張率に近づける。熱膨張率が2割以上違うとシバリングや貫入などの異常が起こりやすい。

素地にカオリン、粘土、珪石を加えて素地の熱膨張を下げる。

釉薬の原料を替えた場合には釉・素地の調合を何パターンか試し、焼成試験を行う。下絵の顔料によっても釉の熱膨張に影響することがある。

2種類以上の釉を用いる場合には、塗り分けをやめるか基礎釉を統一する。

その他：

貫入とは逆の現象。対策は釉の熱膨張を大きくする。素地よりも釉のほうが熱膨張を調整しやすい。