

j16 釉の厚みによる貫入

欠点の外観上の特徴：

釉に生じる細かいヒビ。このヒビは素地には達していない。

検査・試験方法：

スポーリング試験

欠点の原因：

釉が厚すぎると引っ張り応力の影響が強くなる。

釉の厚さが不均一だと引っ張り応力も不均一になり、局所的に貫入が入りやすくなる。

欠点の防止対策：

釉が厚くなりすぎないように、均一に釉掛けする。2度掛けする場合は、釉が重なる部分の厚みに注意する。素地が粗い場合や素焼温度がやや低い場合は、素地の吸収性が強く釉が厚くなり易い為、釉の濃度をやや薄くする。刷毛塗り、スプレー掛け、流し掛けは、やや濃度を濃くする。釉は沈殿し易い調合が多いので、攪拌しながら若しくは攪拌直後に使用する。透明釉であれば、施釉する厚みは0.6ミリ程度（漬し掛けで3秒程度）までにする。

その他：

釉の厚さの不均一は種々の欠点を引き起こす原因となるのでなるべく避ける。マット釉や結晶釉は施釉厚みが厚いほうが効果が出やすいが、2ミリを超えると欠点が生じやすくなる。