

t18 接着した部品が取れた

欠点の外観上の特徴：

別々に成形した素地同士を接着した面が焼成後に剥離したり接着面にひびが入る。

検査・試験方法：

目視試験。熱膨張試験。

欠点の原因：

乾燥時や仮焼時にひび割れしていたものを焼成した。

本体と部品の乾燥収縮率が違う土を接着した。

本体と部品の焼成収縮率が違う土を接着した。

板や紐状態から変形させて形造ると、焼成と共に元の状態に戻る方向に変形した。

圧着する強度が弱かった。

欠点の防止対策：

乾燥した後や仮焼した後に接着部を確認してひび割れ等の欠点の認められるものは取り除く。

本体と部品では焼成性状の似た土を用いる。

焼成の変形を見越して接着する。

圧着面の強度を上げる。強度は接着する面積が大きいほど大きいので、曲面が多くなるように接着面を取るか、面に凹凸をつけて表面積を大きくする。

その他：

成形（1）接着面のひび割れも参照してください