

t20 焼成工程での変形

欠点の外観上の特徴：

焼成工程で製品が歪む。

検査・試験方法：

化学分析。耐火度測定。温度測定。

欠点の原因：

焼成温度が高すぎた。

素地土の耐火度が低すぎた。

炉内の温度差が大きすぎた。

棚板が湾曲していた。

部品を取り付けたことで製品の一方に重さが片寄った。

欠点の防止対策：

焼成温度を下げる。焼成温度が高いと素地中にガラス相が多くなり、変形しやすくなる。

素地土の調合に粘土分を増やすなどして耐火度を上げる。

メジャーリング等を置いて温度の分布を管理する。炉内の温度差が大きいと焼成収縮の大きさが違ってくるので反りや歪を生じる。

反りのある棚板は使わない。

粘土などで支えをつくる。

その他：