

純銀粘土 PMC3 の基本的な取扱い方

PMC のパッケージを開けてから造形をはじめまで

造形に時間がかかると銀粘土の乾燥が進んでしまうので、あらかじめ練習用にポリマーレイ等別の粘土を用意して、完成形のイメージを形にしたり、造形の手順を練習しておきましょう。また造形に必要なツールや型紙等もすぐに使えるように準備してからパッケージをあけるようにします。



1. PMC のパッケージを開ける。



2. きれいに銀粘土を取り出す為に粘土が包まれたポリエチレンシートの綴じている片方をハサミで切る。



3. ゆっくりとシートを剥がす事で粘土の付着を減らせる。



4. パッケージから出した状態がベストコンディション。



5. まずは5秒以内で指で押して丸める。折りたたんでシワを作らない。



6. クレイプレスやCDケースなどで圧力を加えながら小さく円を描き、シワの無いソロバンの珠型にする。



7. この状態から造形を始める。シワのある状態から造形すると割れる原因になるので注意する。

造形

パッケージを開けたら手早く作業しましょう。エアコンを切ったり、加湿器を利用してなるべく乾燥が進まないようにすることをお勧めします。PMC3 では乾きが早いと感じる場合は PMC フレックスを使ってみてください。

造形中に粘土が乾いてきた場合の対処法

1. 練り直し



表面が乾いてヒビが入ってきたら、内側の柔らかい粘土と外側の乾きかけた粘土を入れ替えるように練って全体の水分を均一にして造形し直す。



何度かはこの作業で元の状態に近いところまで戻す事ができる。

2. ロープ状を曲げる時



ロープ状にのばしたものを曲げる時には一番引っ張られる外側にヒビが入りやすいので、外側にあらかじめ水を筆で塗り、色が戻って浸み込んだのを確認してから曲げる。

3. 造形の終盤にヒビが入ってきた時



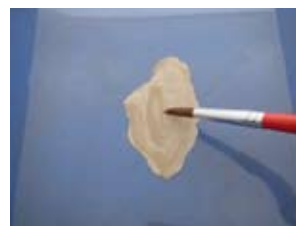
造形が完成していたらそのまま粘土を擦り込むか、多めにかぶせて乾燥後に余分をヤスリで削って整える。又は乾燥させてから水で湿らせて粘土を埋めた後多めにかぶせて、再乾燥後にヤスリで削って形を整える。

4. 練り直しても元に戻らないときの対処法

a. 粘土に水を加える



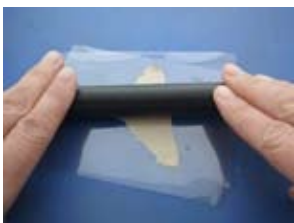
練り直してもヒビが残る場合は水を加えますが、水を入れて手でこねると粘土が手に付いてベタベタになるので、手に触れずに水を入れて粘土を元の状態に戻します。



1. 乾きかけた粘土を OPP (ポリプロピレン) フィルムにのせ、ローラーで薄く延ばす。

2. 粘土の表面に筆で軽く濡らして色が変わる程度に水を塗る。

3. 水を塗った面がシートに付かないように、二つに折る。



4. 上からフィルムをのせて、間に挟んだ空気が抜けるように横方向からローラーをかけて薄く延ばす。

5. 粘土が元の状態になるまで 2～4 の工程を繰り返す、最後はフィルムの中で押しながらまとめて最初の状態に戻す。

6. 戻した粘土はラップに包んで、30 分ほど置いておくと、水分が均一になってさらに良い状態に戻る。

7. そのまま長く保管する場合は、ラップに二重に包んでウェットボックスに保存するか、ファスナー付のポリ袋にアルコールの無いウェットティッシュを一緒に入れて、なるべく空気を出してファスナーを留めて保存する。(PMC のパッケージはファスナーが付いていても、一時的な保存には良いが、長く置くと固まるので注意する)

何度も造形と水入れを繰り返すと、粘土に含まれるつなぎのバインダーが水に溶け出し、ツールに付着してなくなってしまうのでパサパサになってきます。

その時は PMC レスキュー (アクア) を数滴加えて練り直すと新しい粘土の状態に戻ります。

b. ウェットボックス（リサイクルボックス）に入れる（粘土やペーストの保管に使用）



1. ウェットボックスの構造は極めてシンプル。密閉容器の中にスポンジと、結露防止用のワックスシートが敷かれるだけ。



2. まずは一度水を含ませ、軽く絞ったスポンジを容器の底に敷く。



3. ワックスシートは熱湯にくぐらせる。火傷しないようにピンセット等を使う。



4. 熱湯にくぐらせたワックスシートを軽く拭いて、スポンジの上に敷く。



5. 粘土を保管する場合は、ラップに包んだ状態でウェットボックスに入れる。ペーストは蓋を閉めた状態で入れておく。



6. 乾燥体を粘土に戻す場合は、ワックスシートの上にクッキングシートを敷き、その上に置いて1～2日保管する。そうすることで乾燥体は元の柔らかさを取り戻すことができる。ヒートガンやホットプレート乾燥の物は戻らないので注意する。

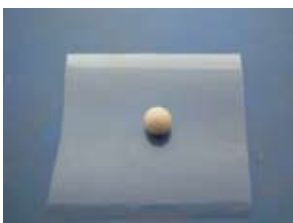


作品制作までの基本的な工程



ここでは初心者にも簡単にできる、イニシャルのゴム印を使ったペンダントトップの作り方を紹介します。

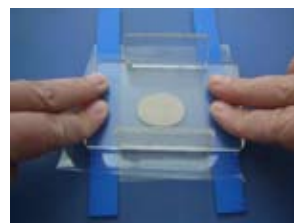
造形



1. 粘土を出して空気抜きしたらクレイプレッサーで丸めてOPPフィルムにのせる。



2. タタラ板2mmを粘土の両脇に置いて、クレイプレッサーで前後に動かし、俵型のロープ状にする。



3. フィルムをかぶせてその上からクレイプレッサーでタタラ板につくまで押し延ばす。



4. 造形板（ベニア板等）の上に楕円の粘土を移す。



5. 粘土の離型を良くする為にアルファベットのゴム型にオイルを筆で塗る。



6. 粘土にアルファベットの位置を確認して軽く押す。





7. 周りの粘土を少しずつ指でちぎっていく。



8. 丸環を通すところにオイルを塗ったストロー 2.5 mmで穴を開ける。



乾燥

- 天気の良い日に1日自然乾燥させる。
(水分が抜けにくい大きめの球体などの場合は3日ほどかかる場合があるので注意する。)
- ドライヤーの場合は温風をあてて乾燥させる。
その時、両面から交互にドライヤーをあてて反りを防ぐ。
- 温風をあてて熱くなっている作品を鏡や金属の板上に置き、周りが蒸気で曇ったらまだ水分が残っている証拠。蒸気が見えなくなるまで温風を当てて乾燥させる。

湿った平らな作品に同じ側ばかり温風を当てると、片面だけ乾燥と縮みが進んで反ってしまうので注意しましょう。

また乾燥不足の場合、焼成時に残った水分が粘土の中で気化して膨張し、膨れをおこす原因になるので、焼成前に水分が完全に抜けている事を確認しておきます。



乾燥後の整形



乾燥させた後、スポンジ研磨剤や紙やすりでちぎった縁のバリを削り落とす。

乾燥後は石膏位の固さなので、ヤスリや彫刻刀、ドリルなどで成形や整形が簡単にできます。

焼成後、金属になってからの修正は大変なので、この段階でなるべくきれいに仕上げてください。ただ、割れるのも石膏並みなので、落とさないように取扱いには十分に注意します。

焼成

焼成は電気炉の他、固形燃料で場所を選ばず焼成できるシルバーポットや、コンロやカセットコンロで焼成するシルバーパンがあります。ここではシルバーポットを使って焼成します。



1. シルバーポットの中に固形燃料をセットする。



2. 網をのせてヤスリで整えた作品を置き、フタと網のハットをかぶせる。(ハットはシルバーポットに付属している網の名称)



3. チャッカマンで固形燃料に火を点ける。



4. 炎が消えてポットが冷めたらフタを外して作品を取り出す。



5. 焼成後は結晶で真っ白になっている。

磨きとイブシ仕上げ



ステンレスブラシ等で白い結晶を磨いて純銀の肌を出す。



イブシ仕上げの時は全体が均一に燻せるように、湿らせた歯ブラシに重曹を付けて作品を磨き、油分を落として水洗いする。



熱湯 100 cc位にイブシ液を 2 滴ほど落として混ぜ、作品を入れて黒くなるまで待つ。



水でしっかり洗って浸み込んだイブシ液を落とし、スポンジ研磨剤の青→緑、又は紙やすり # 600→# 1200 で表面の黒い部分を落とした後、さらに磨いて光らせる。



磨きヘラで平らな部分と縁を強く擦る様に磨いて更に光らせる。



丸環やバチカンを付けてチェーンに通して完成。

イブシが残っているペンダントは摩擦でブラウスを汚し易いので、裏側もしっかり黒い部分を落とします。また、服に触れる側にはシルバーストップやマニキュアの透明を塗っておくと安心です。