



純銀粘土

純銀粘土は高温で焼成することで99.9%の純銀になる粘土です。、粘土のように柔らかく造形しやすいのが特徴で、板や棒状の銀材料からは作れない複雑な形を作ることができます。ご購入頂いたお客様には詳しい取り扱い説明書をお付けいたしますので必ずご確認下さい。

2023年4月



PMC3

自然乾燥で削ることが出来ます。また、鏡面性に優れ高強度です



PMC Flex

PMC3に比べ保湿性に優れ、ゆっくり造形できます



PMC3 シリンジ

注射器に入っており、ノズルを加工することで様々な太さや模様を出すことができます



PMC3 ペースト

ペースト状の粘土
粘土同士の接着、作品の補修に使用します

品名	5g	15g	50g
純銀粘土 PMC3	1,700.	4,950.	15,800.
純銀粘土 PMC Flex	1,700.	4,950.	15,800.

品名	卸価格
純銀粘土 PMC3 シリンジ	9g 3,550.
純銀粘土 PMC3 ペースト	15g 5,220.

保管上の注意

- ・未開封にて通常2～3ヶ月は保存可能ですが、なるべくお早めにご使用下さい。
- ・残った粘土は食品包装用ラップフィルム等に包み、外気に触れないよう保存して下さい。
- ・硬くなった時は、水分を含ませることで柔らかな状態になります。

成形時の注意

- ・焼成後の作品は、寸法で約10～18%(商品により前後)収縮しますので、あらかじめ大きなサイズで成形されることをおすすめ致します。
 - ・室温で1～2日自然乾燥させるか、(厚さが3mm以下の場合)ドライヤー等で30分熱乾燥させて下さい。
 - ・PMCFlexは保湿性に非常に優れているために常温による自然乾燥は出来ません。
- 硬い乾燥体にするためには必ずホットプレート180度/オーブントースター120度/PMCスターターキット等で20分熱乾燥をする必要があります。この乾燥を行わずに焼成をしてしまうと中に含まれる水分により膨れてしまったり破損してしまうこともある為、必ずこの熱乾燥を行って下さい。
(電気炉での乾燥は低温での温度設定が安定しない為、乾燥には向きません。)

焼成時の注意

- ・温度コントロール可能な電気炉を用いて、700℃で10分、650℃で20分、600℃で30分を目安に焼成して下さい。(上限900℃)焼成後は焼成器内で冷却させて下さい。
- ・薄い作品や細いひも状の場合、焼成後の作品に十分な強度を得られない可能性がある為、短時間での焼成はさけて十分焼成することをおすすめします。

純銀粘土×七宝

— 作品例のご紹介 —



©Kyoko Iwamoto
「花の迷路」

焼成した純銀粘土は、純銀と同様に七宝釉薬と溶着します。自由度が高い為、幅広い表現が可能となります。

立体作品に

純銀粘土を使用すれば複雑な形の立体作品も作れます。



©Kyoko Iwamoto
「beach」



©Kyoko Iwamoto
「流想」(日展入選)

透胎七宝に

透胎七宝(プリカジュール)とは、底のない枠に透明釉薬を膜状に焼き付ける、七宝焼の技法です。枠を純銀粘土で造形し焼成後、七宝釉薬と銀線を施しています。



©Kyoko Iwamoto
「希望:HOPE」(透胎/濤川惣助賞)



©Kyoko Iwamoto
「慧眼」透胎(上海工芸美術館永久収蔵)