

TOOL GUIDE

初めての方も安心

道具の基本的な使い方

制作活動に役に立つ便利な道具の基本的な使い方をご紹介します。
これからの作品制作に、ぜひご活用ください。

モールド アートクレイオリジナルシリコンモールドで繊細な模様もラクラク。

リングモールドで作る シルバーリング



参考

F-1005
アートクレイオリジナル
リングモールド リング(中) ♣



① 銀粘土を型から外しやすくするために、凹み部分にオイル(食用油)を薄く塗ります。



② リングモールドの取扱説明書中面「粘土をのばす長さの目安」の長さとおさを参考に銀粘土を細長くのばします。



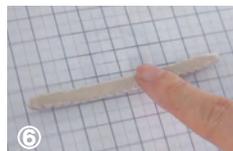
③ 型に詰めます。透明の型なので、裏側から見て、銀粘土が型の隅々にまで入るよう、しっかり詰めます。



④ 銀粘土の表面に少量の水をなじませ、スパチュラなどで余分な銀粘土をすり切ります。



⑤ 型を上下に開くようにして銀粘土を剥がし、端からゆっくり取り外します。



⑥ 型から丁寧に銀粘土を取り出し、リングの内側になる面に水を少量つけます。



⑦ 木芯棒に巻き付け、つなぎ目をペーストで埋めて乾燥させます。

パーツモールドで作る ペンダントチャーム



参考

F-1395
アートクレイオリジナル
パーツモールド リーフ ♣



① 銀粘土を型から外しやすくするために、凹み部分にオイル(食用油)を薄く塗ります。



② 銀粘土を小判形に整えます。



③ 空気が入らないように注意しながら中心から外側に向かって銀粘土を詰めます。



④ 銀粘土の表面に少量の水をなじませます。



⑤ スパチュラなどで余分な銀粘土をすり切ります。



⑥ 乾燥後、裏側をスポンジ研磨材(赤)で平らに整えます。



⑦ 型を反らせ、銀粘土をゆっくり取り外します。乾燥した銀粘土は割れやすいので注意してください。



ガラスをカットする際に使うカッティングオイル。実はモールドから銀粘土を取り外しやすくする離型剤としても使えます。

R-0070
カッティングオイル ♠
容量/100ml



こんな使い方も出来る!

銀粘土造形時の水分補給に便利です。グリップ部分が水タンクになっていて、押さなくてもじんわりと染み出します。



F-0133
水筆ペン ♠
長さ/150mm



リユーター

作業効率が大幅にアップし、仕上がりの美しさも格段にUPします。



リユーターは彫金の分野でよく使われる電動工具です。モーターでポイントを回転させ、切削から研磨、仕上げまでワンランク上の作品に仕上がります。

F-0924W ◆
リユーター POP FILE パールホワイト



無段階スピードコントロールができます。



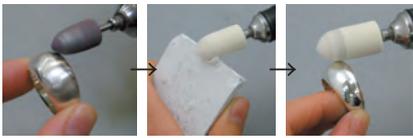
トルクが強いため、低回転でも止まらず作業できます。



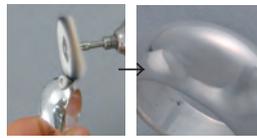
ON/OFF機能のフットペダルが付いています。

ポイント リユーターを使っの鏡面仕上げ。

1. ステンレスブラシの後はここから作業しましょう。



ラバーポイントで全体をなめらかに。その後、仕上げ用ポイントに白棒をつけて鏡面に近づけていきます。



さらに糸バフポイントにブルーラスターをつけて磨くと鏡面仕上げの完成です！

2. 深いキズが残っている! そんな時は…



深いキズが残っている時は軸付砥石(#120)やラバーポイント(#120)でキズの部分を磨きます。キズが消えるまでしっかりと磨き、その後、1の作業を行いましょ。

◆ ラバーポイント

ラバーポイントは焼成後の研磨など鏡面仕上げの前処理の作業に使用します。ラバーポイント(#320)で処理した肌は非常に細かい肌になりますので、仕上げ用ポイントで研磨するとすぐに鏡面が得られます。



中仕上げ

ステンレスブラシ後の銀肌の整え作業



最終仕上げ～艶出し

銀肌を整えた作品を鏡面に仕上げ、艶を出します。



◆ 軸付砥石

リングの内側の研磨に最適です。目詰まりを起こしにくく、研磨後の表面は大変綺麗に仕上がります。

F-1226 ◆ 軸付砥石5本セット
(F-0074・F-1009・F-1011・F-1014・F-1015)



◆ 仕上げ用ポイント

焼成後の作品を鏡面に仕上げの最終研磨用のポイントです。作品の形状に合わせてお使いください。



F-1227 ◆ 仕上げ用ポイント5本セット
(F-0086・F-0087・F-0089・F-0090・F-0939)

ポイントのお手入れ!

表面が黒くなった仕上げ用ポイントはダイヤモンドドレッサー(#80)に当てながら回転させ削り、表面をキレイにします。汚れたポイントで磨いても鏡面になりにくいので注意しましょう。

最終仕上げ

白棒をつけて使用します。



艶出し

ブルーラスターをつけて使用します。



※研磨材はつけずにそのまま使用します。

◆ 研磨材

フェルトポイントや糸バフポイントにつけて、最終仕上げや艶出しに。



◆ カラーリユーターポイント

シリンジで作った部分や細かいパーツなど、研磨用ポイントで磨きにくい部分の研磨に効果的です。イエロー→ブラウン→ブルー→ピンク→オレンジ→グリーンの順にかけて、最後は糸バフで仕上げましょう。



F-0119 ◆ カラーリユーターポイントスターセット(6本セット)
(F-0120~F-0125)(軸φ2.35)

バレル

磨きヘラで磨きにくい作品は、ラクラク磁気バレルで!



磁気バレルは磁気によってバレルチップを回転させ、作品を磨く研磨機です。ステンレスブラシで磨きにくい金具の裏側もピカピカに。シリンジでの入り組んだ作品も綺麗に研磨できます。

F-1144 ◆
磁気バレル研磨機
トルネード



Before



After



研磨槽の中にバレルチップを約50g〜70g入れます。ピンの量が多すぎると研磨力が落ちるので注意して下さい。



水をケースの1/3程度入れます。



液体コンパウンドを少量入れます。
※液体コンパウンドがない時は中性洗剤で構いません。

磁気バレル研磨機で磨く際に必要です。



F-0107 ◆
バレルチップ
容量/140g
材質/ステンレスピン二種混合



F-0170 ◆
液体コンパウンド
容量/500ml
50〜100倍に水で薄めて使用します。



バレルチップ7に対して3の割合(重さ)で混ぜて研磨することで、より鏡面に近い光沢を出すことができます。
地金を絞める(硬くする)効果も高まります。

F-0169 ◆
バレルチップ(玉)
容量/100g
材質/ステンレス球1.2φ

汚れたバレルチップは粉体コンパウンドでピカピカに!



水200mlに対し、スプーン大さじ1杯の粉体コンパウンドと汚れたバレルチップを入れ、20〜30分間バレル研磨機を回転させると、バレルチップの汚れを落とす事ができます。

F-1146 ◆
粉体コンパウンド 容量/約20g



使用前



使用后

防塵

リユーター作業に必須!コンパクトサイズながら、十分な防塵性能です。

組み立て簡単! お部屋でリユーター作業をする時の必需品。



F-0110R ◆
コンパクト防塵ボックス
材質/塩化ビニール
サイズ/縦200×横200×高さ190mm



手首が置けるので作業がラク。



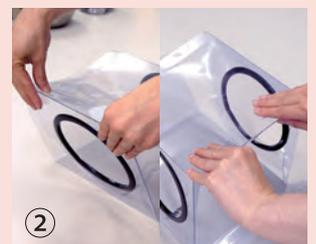
研磨剤がボックス外に飛び散りにくい設計です。

組み立て方



①

蓋と底になる面を広げ、本体部分を起こします。



②

全ての角の部分を内側に曲げ、折り目をつけます。



③

底の部分を閉じ、ツメを本体側に差し込みます。



④

同様に前面と背面のツメを上から差し込み、完成です。

UV樹脂

紫外線硬化樹脂を利用した技法です。

硬化スピードが速く、透明度の高いUV硬化樹脂です。

銀との接着性も高く完成後の作品に塗布し、照射機で固めるだけで簡単に組み合わせることができます。また、UVカラー等の着色剤で自在に着色したり、色々な素材を組み合わせたりアレンジしやすい素材です。



R-0912 ◆
UV樹脂クリスタルランプ(照射機)



R-0618 ◆
UV樹脂クリスタル(25g)



R-0910 ◆
UV樹脂クリスタル(50g)



I-0003 ◆
クリーニングアルコール



R-0177 ◆
ペーパーパレット
サイズ/100×148mm 30シート
UV樹脂クリスタルとUV樹脂カラーを混ぜ合わせる際に使用します。



I-0020 ◆
パレットナイフ
パレットナイフは樹脂を混ぜ合わせた後に「集め」たり、「すくう」のに非常に適しています。

着色の仕方



① ペーパーパレットにUV樹脂クリスタルを適量流し出します。



② UVカラー等の着色剤を数滴垂らします。



③ パレットナイフで着色剤をすりつぶすようにしっかりと混ぜ合わせます。



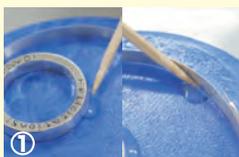
④ 気泡が入った時は、ライター等で一瞬あたため、気泡を取り除きます。



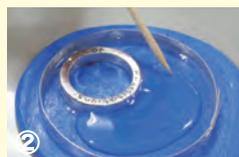
⑤ つまようじやパレットナイフで適量すくい取り、作品に流し込みます。

UV樹脂の中に合成石やドライフラワーなどを入れてクリアで透明感のある作品を。

純銀リボン線とブルーミックスで！ クリスタルペンダント



① リングと純銀リボン線がブルーミックスと接している部分にUV樹脂クリスタル(クリア)を流して約5分硬化します。



② 純銀リボン線の内側全体にUV樹脂を流し込みます(1/3位まで)。



③ 押し花パーツを配置し、約5分硬化します。同様に2回に分けて積層させ、押し花に奥行きが出るようにします。



④ 押し花を配置し終わったら、リングの側面と同じ高さになるようにUV樹脂を流し込みます。



⑤ 硬化後、ブルーミックスから取り外し、純銀リボン線を外します。



⑥ 裏側からもUV樹脂を薄く流し、硬化させたら完成です。

銀粘土のフレームで！ シルバーのアンクレット



① 仕上げた後の銀粘土の土台の裏側にUV樹脂クリスタルがこぼれないようセロテープを貼ります。



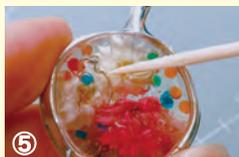
② 一層目はUV樹脂クリスタルを約1mm程流し込みます。



③ クリスタルランプで約2分硬化させ、セロハンテープを剥がします。その後、ドライフラワーをおきます。



④ UV樹脂クリスタル(クリア)を流し込み、クリスタルランプで約2分硬化します。2~3回繰り返し、盛り上げていきます。



⑤ 裏面に薄くUV樹脂クリスタルを塗って硬化させて完成です。

