

บริษัท อัมรินทร์เซรามิกส์คอร์ปอเรชั่น จำกัด  
27/1 Moo 3 Tambon Lampoo, Bang-Bua Thong  
Nontaburi 11110

Tel: 0-2961-7224-5, Fax 0-2961-7267  
Email : info@amarinceramics.com  
Website : www.amarinceramics.com

## Reactive Glaze

Reactive Glaze คือ เคลือบที่มีผิวเคลือบหลากหลายแบบผสมผสานกัน เช่น เคลือบหลอมไหลตัวสูงแต่บางส่วนก็มีความทึบหรือด้านผสมอยู่ด้วยหากซุบเคลือบหนา ลักษณะเคลือบที่ผสมผสานกันนี้เกิดจาก Phase Separation ของวัตถุดิบในส่วนผสมของเคลือบ โดยผู้ผลิตได้เลือกสรรวัตถุดิบ สีและ Oxide ให้เหมาะสมในการเผาแบบ Oxidation วัตถุดิบบางสูตรทำให้มีการตกผลึกเล็กๆในเนื้อเคลือบ เคลือบบางสูตรอาจให้จุดสีกระจายตัวทั่วผิวเคลือบแบบ Speckle หรือเกิดเป็นริ้วสีที่มีส่วนผสมมากกว่าหนึ่งสี เป็นต้น ผลเผาของเคลือบ Reactive Glaze สัมพันธ์กับจุดหลอมตัวของของวัตถุดิบและ Oxide ในสูตรเคลือบ การทำเคลือบ Reactive อาจผสมเคลือบพื้นประเภทเคลือบทึบที่มีจุดหลอมตัวสูงกับเคลือบไฟต่ำซึ่งมีปริมาณวัตถุดิบที่เป็น Flux อยู่มาก ทำให้เกิดการดึงตัวของเคลือบระหว่างเผา ปฏิกิริยาระหว่างเคลือบจะทำให้เกิดสีหรือผิวเคลือบแตกต่างกัน บริเวณขอบหรือในจุดที่เคลือบไหลตัวได้ดี จึงเป็นเคลือบที่มีลักษณะพิเศษและมีเสน่ห์งดงามเฉพาะตัว

ข้อดีของ Reactive Glaze คือ คุณสมบัติและผิวเคลือบให้ได้ผลเผาสม่ำเสมอค่อนข้างยาก ถ้าควบคุมการผลิตสีเคลือบ ซุบเคลือบและเผาไม่ดีพอ หากมองในเชิงศิลปะจะมีคุณค่าเพราะแต่ละชิ้นไม่เหมือนกัน ถ้าต้องการผลิตงานแบบ Mass Production ข้อสำคัญคือการเผา Reactive Glaze จะ Sensitive ต่ออุณหภูมิและบรรยากาศภายในเตา ควรสังเกตตำแหน่งการวางชิ้นงานและผลเผาหรือเนื้อสีที่ได้ในแต่ละตำแหน่ง สามารถนำเคลือบชนิดอื่นที่ไม่ Sensitive ต่ออุณหภูมิและบรรยากาศการเผามาวางเสริมให้เต็มเตาได้ จะช่วยให้ควบคุมโทนสีและได้ผลเผาที่ใกล้เคียงกัน

### ขั้นตอนการเคลือบผลิตภัณฑ์

สัดส่วนเคลือบต่อน้ำแนะนำ 10:8 โดยน้ำหนัก อาจเติม CMC หรือ โซเดียม 0.3-0.5% เพื่อปรับการไหลตัวของเคลือบ ควรทดลองเพิ่มหรือลดปริมาณน้ำและศึกษาการซุบเคลือบหนาบาง สูตรเคลือบที่ไหลตัวสูง ชิ้นงานแนวนอนและแนวตั้งจะให้ผลหลังเผาแตกต่างกัน ควรเตรียมเคลือบและใช้ให้หมดภายใน 2-3 วัน การเก็บเคลือบที่เตรียมไว้ใช้งานนานเกินไปอาจทำให้ได้สีและผิวเคลือบที่ไม่เสถียร การทดลอง สังเกต และควบคุมปัจจัยต่างๆ ในขั้นตอนเตรียมเคลือบและเคลือบชิ้นงาน จะช่วยให้ควบคุมโทนสีและผลเผาให้ใกล้เคียงกัน

**สูตรเคลือบที่มีการไหลตัวมาก ต้องระวังการไหลของเคลือบไปติดแผ่นรองเตา** วิธีการป้องกันการไหลติดของน้ำยาเคลือบ ควรซุบหรือพ่นน้ำยาเคลือบให้บางเล็กน้อยในบริเวณใกล้ฐานของผลิตภัณฑ์โดยเว้นระยะให้เคลือบสูงจากฐานขึ้นมาน้อย 2 นิ้ว (หรืออาจใช้เคลือบที่ไม่ไหลตัวชนิดอื่นกันไว้ที่ด้านล่างแทน) อีกวิธีคือทำขาตั้งผลิตภัณฑ์ (Setter) กันเคลือบไหลล้นจากตัวรองตู้กับข้าว ทาอุณหภูมิที่ขอบวงตะกั่วกันผลิตภัณฑ์

ช่วงอุณหภูมิการเผา 1,200 °C-1,230 °C สามารถเผาพร้อมกับเคลือบชนิดอื่นได้ แต่ควรวางผลิตภัณฑ์ห่างจากกันประมาณอย่างน้อย 2 นิ้ว โดยรอบทุกชิ้นงาน

บริษัท อัมรินทร์เซรามิกส์คอร์ปอเรชั่น จำกัด  
27/1 Moo 3 Tambon Lampoo, Bang-Bua Thong  
Nontaburi 11110

Tel: 0-2961-7224-5, Fax 0-2961-7267  
Email : info@amarinceramics.com  
Website : www.amarinceramics.com

### รายละเอียดสินค้า

ER-001 Reactive Glaze

ER-200 Sahara Glaze

ER-201 Caramel Glaze **เคลือบที่มีการไหลตัวมาก ต้องระวังการไหลของเคลือบ**

ER-202 Mocca Glaze **เคลือบที่มีการไหลตัวมาก ต้องระวังการไหลของเคลือบ**

ER-210 Taro Glaze

ER-821 Rust Glaze **เคลือบที่มีการไหลตัวมาก ต้องระวังการไหลของเคลือบ**

