
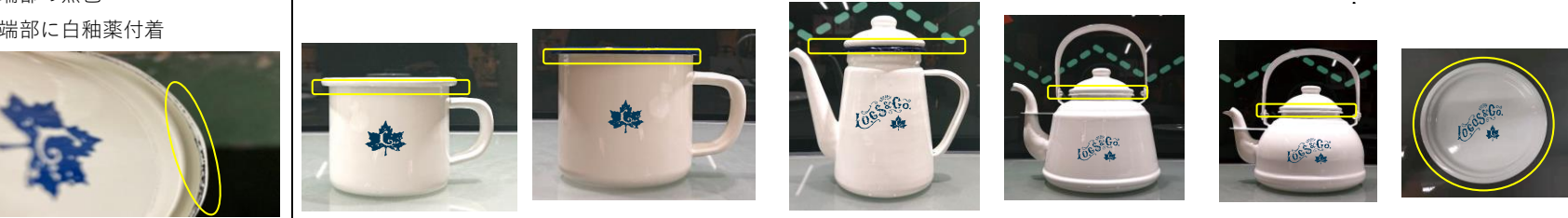


●ホーロー製品の特徴について

ホーロー加工には、その特殊な製法による特徴がございます。製品の異常ではなく、製造工程上生じるものですので、安心してご使用ください。

項目	発生箇所（一例）	説明
縁巻きリムの色差		<p>ステンレス素材に熱を加えて着色しています。塗装やメッキと異なり安全性が高い反面、加熱という不安定な要素があるため、色には個体差が生じます。</p>
焼成針の跡	<p>巻きになっている部分に生じます</p> 	<p>ホーロー加工時に吊るす焼成針の跡。この針に製品を引っ掛けて製品を焼成します。焼成終了後に針を外す際に必ず起こる跡となります。</p>
端部の黒色・ 端部に白釉薬付着	<p>巻きになっている部分に生じます</p> 	<p>ホーローの端部（生地の切れ目の部分）には2層目のカラーの釉薬が付きにくく1層目の黒の釉薬が見えることがあります。</p>

	<p>巻きになっている部分の裏側に生じます</p> 	<p>縁巻部の裏側には2層目のカラーの釉薬が付きにくく、1層目の黒の釉薬が見えることがあります。また1層目の釉薬は層の厚さに個体差があります。層が薄い場合は、製造工程にて繰り返し高温で焼かれることで、黒釉薬が茶色く変色することがあります。</p>
<p>黒点 (スケール)</p> 	<p>あらゆる部分に生じます</p> 	<p>焼成炉の中では、釉薬や鉄の粉が舞っています。そのほとんどが、炉内に落ちますが、製品にもするため避けられない症状です。</p>
<p>ヘアライン</p> 	<p>あらゆる部分で起こるが、曲面部分に発生しやすい。</p> 	<p>曲面部分には、釉薬が動きやすく、2層目焼成時に、1層目の釉薬が動き、2層目と混ざることにより発生します。ケトルの注ぎ口付近に起こりやすい。</p>
<p>色透け</p> 	<p>あらゆる部分で起こるが、曲面部分に生じやすい。</p> 	<p>ホーローは、均等な膜厚（分厚さ）にすることが難しく、2層目が薄くなったところは、1層目が透けて青白く映りこむことがあります。</p>

<p>黄ばみ</p> 	<p>あらゆる部分に発生するが、焼成針跡に生じやすい</p> 	<p>炉内で舞う鉄粉が、焼きついて起こる跡。焼成針が製品の重量で欠け鉄粉が発生することにも起因します。</p>
<p>ホーローたまり (盛り上がり)</p> 	<p>あらゆる部分で起こるが、曲面部分に生じやすい。</p> 	<p>ホーローは、均等な膜厚(分厚さ)にすることが難しく、1部分が分厚くなる場合があります。</p>
<p>黒いスジ</p> 	<p>あらゆる部分で起こるが、曲面部分に生じやすい。</p> 	<p>ヘアラインと同じ原因で、釉薬が動いたことによるもの。生地形状の起因する為、起こる頻度が高く、持ち手の下部などにも生じやすい。</p>
<p>穴</p> 	<p>あらゆる部分で起こるが、曲面部分に生じやすい。</p> 	<p>焼成時にパイプの中に空気の通り道を作り爆発を防ぐために必要な穴です。</p>
<p>色むら</p> 	<p>あらゆる部分で生じます。</p> 	<p>転写の印刷ムラや、他の釉薬の付着に起因します。</p>

端面の焼き切れ



鋼板の切断部には釉薬をのせることができないので端面部分に生じます。

縁取りカラーのある場合に生じます



縁の色付けは手作業で行うため色付け部分の「ゆがみ」や「はみ出し」が生じることがあります。