



How to Use PMC™ Sheet

Basic Forming

You can cut PMC™ Sheet with scissors or razor knife, or tear it to achieve a ragged edge. You can even draw pencil lines to determine the shapes you want. Join elements by using PMC™ paste like a glue. To make a thicker sheets, moisten two pieces lightly with clean water, press the sheets firmly together and set a weight on top until the joint seals. PMC™ Sheet has the same shrinkage and firing specifications as PMC+, but it will not dry out as fast.

Firing

<u>Time</u>	<u>Temperature</u>	
10 minutes	900° centigrade	1650° Fahrenheit
20 minutes	850° centigrade	1560° Fahrenheit
30 minutes	800° centigrade	1470° Fahrenheit

PMC™ can be fired in any kiln that will hold the correct temperature for the required time. A small programmable kiln is ideal. Set the work on ceramic bisque tiles, soft brick, or soldering pads.

PMC™ can be fired in any kiln that will hold the correct temperature for the required time. A small programmable kiln is ideal. Set the work on ceramic bisque tiles, soft brick, or soldering pads.

Finishing

After firing, all versions of PMC™ display a matte white surface. To polish, burnish with a smooth steel tool or scrub with fine steel wool or a soft brass brush. PMC™ Sheet, like other versions, can be soldered, plated and enameled.

Safety

Though rare, it is possible for some individuals to experience skin rash or itichiness after contact with PMC™. If you have a reaction, discontinue use and consult a physician. Wash hands after use, do not ingest and keep out of the reach of children. Take care to avoid burn injury.



純銀粘土シート取扱説明書

三菱三菱マテリアルトレーディング株式会社

〒103-0007 東京都中央区日本橋浜町3-21-1
日本橋浜町Fタワー
TEL/03-3660-1653 FAX/03-3660-1498
<http://www.mmtc.co.jp/ja/products/pmc.html>

成形時の注意点

- ・はさみやカッターで、ご希望のサイズに切断が可能です。
- ・密度が約6g/cm³程度と多孔質なシートの為、破れやすいので、取扱いには充分注意してください。
- ・水に溶けやすいので、シート同士の接着には、市販の合成のり等を使用してください。

焼成時の注意点

- ・電気炉で900℃で10分、850℃で20分、800℃で30分を目安に焼成してください。
- ・急速加熱すると表面に膨れが発生することがありますので、常温より焼成することをお勧めします。
- ・平坦なものはそのままアルミナ板上に置いて、形状の複雑なものはアルミナ容器の中にアルミナ粉充てんさせた状態で焼成してください。
- ・焼成することにより、寸法で10～15%程度収縮し、焼結後の密度は9～10g/cm³になります。(形状により異なります。)
- ・焼成の際には、焼成ガスが発生いたしますので酸欠にならないために、換気を十分におこなってください。また火傷しないよう、電気炉、バーナー、シルバーポットなど焼成器具と焼成作品の扱いには充分注意してください。

焼成後のお手入れ方法

- ・焼成後は、表面の銀粒子の成長により、肉眼では白色に見えます。
- ・ショットブラスト、金ブラシ、紙やすり、パフ等で研磨することにより、金属光沢がえられます。
- ・非常に薄いため、強い力を加えると変形する場合があります。
- ・焼成後は、端部の取扱いには、充分注意してください。

その他の注意点

- ・小児の手の届かない所に、保管してください。
- ・眼に入れたり、口に入れたりしないでください。
- ・使用後は、手をよく洗ってください。
- ・体質によって、かゆみ・かぶれを生じる場合がありますので、皮膚に異常を感じたときは、ご使用をお止めいただき専門医にご相談ください。
- ・上記の取扱方法を守り、通常の目的以外でのご使用は絶対にしないようお願いいたします。

長期間保管すると、台紙が変色することがありますが、品質上問題はありません。