



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

PMC3 取扱説明書

1. 特長

- PMC3は、粘土本来の柔らかな手ざわりを持ち、造形しやすいことが特長です。600℃から900℃という幅広い温度で焼成可能で、輝きに優れ、高い強度に仕上がります。
- PMC Flexよりも早く乾燥し、乾燥させるとしっかり固まる為、彫り等の加工を入れることに適しています。

2. 使用方法

(1) 造形方法

- 粘土は、パッケージを開けた状態で放置すると、徐々に水分が蒸発することで粘土が乾燥し、ひび割れなどが生じやすくなり、造形が困難になる恐れがありますので、事前に制作したい作品を決めてから開封することをお勧めします。
- 造形前に、手でよくこねて柔らかくしてからご使用下さい。
- 粘土が手に付着する時は、ベビーオイル等を手に薄く塗ってから造形して下さい。
- 焼成後の作品は寸法で約10～15%収縮しますので、あらかじめ大きなサイズで造形されることをおすすめ致します。

(2) 乾燥方法

室温で1～2日放置するか、厚さが3mm以下の作品の場合ドライヤーで30分程乾燥させます。ホットプレートの使用も可能です。

(3) 焼成方法

電気炉等を用いて、700℃で10分、650℃で20分、600℃で30分を目安に焼成して下さい。

- 上記焼成時間は最小限であり、より長時間、より高温(上限900℃)で焼いて頂いても問題ありません。
- 焼成後はバインダー成分が燃焼して純銀(99.9%)作品となります。
- 成形体の厚みが1cm以上の場合、急激な昇温はさけて下さい。
- 薄い作品や細いひも状の成形をされた場合、焼成後の作品に十分な強度が得られない可能性がありますので、短時間での焼成はさけて、長めに焼成することをおすすめします。
- 焼成時にバインダー成分の燃焼によりガスが発生することがあります。人体には影響ありませんが近くで吸引しないようにし、室内の換気を充分に行なって下さい。
- 焼成後は焼成器内で冷却させ、火傷等のけがのないようお気をつけ下さい。

(4) 焼成後の加工方法

- 焼成後の作品は白色ですが、表面の銀粒子の成長によるもので異常ではありません。
- 金ブラシ、紙やすり、ショットブラスト、パフ、ヘラ、磁気研磨機等で研磨することで金属光沢が得られます。

(5) 保管上の注意

- 直射日光を避け、室温で保管し、冷蔵庫などには入れないで下さい。成形性が悪くなるおそれがあります。
- 包装を開けない場合、通常2～3ヶ月は保存可能ですが、なるべくお早目に御使用ください。
- 感光により銀粘土の表面が黒っぽく変色することがありますが、品質上問題はありません。
- 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に保存して下さい。
- 硬くなった時は、粘土の表面にPMCアクアを少量(3～4滴)添加してなじませてから、食品包装用ラップフィルム等に包み、1～2時間放置後、上から手でこねると柔らかくなります。

3. 注意事項

- 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、ご使用をおやめいただき専門医にご相談ください。
- 目に入れたり、口に入れたりしないでください。
- 小児の手に届かないところに保管してください。
- 使用後は、手をよく洗ってください。
- 上記の取扱方法を守り、通常の目的以外のご使用は絶対にしないようお願いいたします。

20.11 現在



Welcome to the
exciting world of

Precious Metal Clay

MITSUBISHI MATERIALS
TRADING CORPORATION

Nihonbashi Hamacho F-Tower, 3-21-1,
Nihonbashi Hama-cho, Chuo-ku, Tokyo
103-0007, Japan
TEL +81-3-3660-1653
FAX +81-3-3660-1498
http://www.mmtc.co.jp/en/products/pmc.html

Working With Precious Metal Clay

Precious Metal Clay (PMC™) combines microscopic particles of metal with water and a nontoxic binder to create a material that can be worked as easily as modeling clay. Objects can be made with simple tools, then they are dried and heated in a small kiln or with a torch. This drives off the water, burns away the binder and fuses the particles into solid metal.

Tools for shaping PMC™ include rubber stamps, cookie cutters, children's toys, and many household items like pens, playing cards, toothpicks, and combs. A piece of plastic or glass makes a convenient waterproof work surface. Avoid aluminum foil and aluminum tools.

All versions of PMC™ are ready to use directly from the package. Pull off only what will be needed immediately then rewrap in plastic so it doesn't dry out. Apply a thin layer of olive oil to your hands and tools before working. Avoid drafts and hot lamps that will dry out the clay as you work. At the end of a work session, add a few drops of water and rewrap the clay in plastic film to rejuvenate it for the next project. Collect your scraps in an airtight container and add a little water to make slip.

PMC™ can be cut, textured, layered, and shaped to create a range of forms limited only by your imagination. Use water to seal joints and to smooth surfaces, but be careful not to add too much. Most artists do their work when the PMC™ is soft and pliable, but another technique is to create a general form, then refine it after the clay is dry by filing and carving. Set pieces aside to dry or use a hair dryer, lamp, or warming tray to speed initial drying.

When the moisture and binder are removed during the firing, PMC™ shrinks proportionately. PMC+ and PMC3 shrink 10–15%; all versions and styles of PMC™ are compatible—always fire for the longer/hotter style.

Firing

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. Use in well ventilated area or with exhaust fan. Objects with metal implants, glass, or gemstones might mandate the minimum firing schedule shown here, but whenever

Silver	Time*		
PMC+	1650°F	900°C	10 min.
PMC+	1560°F	850°C	20 min.
PMC+	1470°F	800°C	30 min.
PMC3	1290°F	700°C	10 min.
PMC3	1200°F	650°C	20 min.
PMC3	1110°F	600°C	30 min.
PMC Flex	1290°F	700°C	10 min.
PMC Flex	1200°F	650°C	20 min.
PMC Flex	1110°F	600°C	30 min.
Gold	Same as PMC+ or		
22k	1290°F	700°C	90 min.

* Minimum times; longer is OK

possible fire all versions of PMC™ to the highest recommended temperature for the longest recommended time. To avoid the potential for a burn injury it is safest to allow work to cool before removing it from the kiln.

Finishing

After firing, PMC™ is solid metal that can be sawn, drilled, sanded, soldered, or enameled using conventional jewelry tools. Typical finishing involves hand burnishing, brass brushing, or polishing papers. Soldering on PMC+, PMC3 and PMC Flex is very similar to soldering on wrought fine silver.

Safety

Though rare, it is possible for some individuals to experience skin rash or itchiness after contact with PMC™. If you have a reaction, discontinue use and consult a doctor. Use care to avoid burn injury. Do not ingest. Keep out of reach of children. Wash hands after use.

rev. 11/2020