



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102060572 A

(43) 申请公布日 2011. 05. 18

(21) 申请号 201010564832. 8

(22) 申请日 2010. 11. 18

(71) 申请人 梅州市林海陶瓷有限公司
地址 514251 广东省大埔县光德镇下漳村

(72) 发明人 张枫林

(51) Int. Cl.
C04B 41/86 (2006. 01)

权利要求书 1 页 说明书 2 页

(54) 发明名称

一种陶瓷风化釉的制造方法

(57) 摘要

一种陶瓷风化釉, 原料重量配方为 : 玻璃粉 : 65-70 ; 石英 : 15-25 ; 长石 : 5-15 ; 氧化锌 : 1-7 ; 高岭土 : 5-15。通过相关工艺参数的控制, 生产出具有像自然风化侵蚀、剥离、崩塌和脱落的工艺美术陶瓷产品。产品具有缺陷自然美和古色古香的风韵和反璞归真的效果, 满足市场的需求。

1. 一种陶瓷风化釉,其特征在于:

陶瓷风化釉的釉料化学组成是:

名称	SiO ₂	Al ₂ O ₃	Fe ₂ O ₃	CaO	MgO	K ₂ O+Na ₂ O	烧失
玻璃粉	70.46	2.04	0.45	7.59	3.54	15.02	0.9
石英	98.31	/	0.13	/	/	/	0.25
长石	65.40	19.60	0.46	0.45	0.43	9.39	2.68
高岭土	72.35	13.27	0.65	0.3	1.40	7.69	6.21
氧化锌	96%						

陶瓷风化釉原料重量配方为:

玻璃粉 :65-70 石英 :15-25 长石 :5-15
氧化锌 :1-7 高岭土 :5-15。

一种陶瓷风化釉的制造方法

技术领域：

[0001] 本发明属于陶瓷釉料，尤其是指一种工艺美术陶瓷表面风化釉的釉料及其配料方法，属于陶瓷釉料制备领域。用于装饰工艺美术陶瓷的表面。

现有技术：

[0002] 陶瓷风化釉产品釉面纹饰就象深埋地下的古陶器，像经受几千年的气候、生物等影响作用，而发生的自然风化侵蚀、剥离、崩塌和脱落，产生出来的自然纹饰，陶瓷风化釉产品具有缺陷自然美和古色古香的风韵和反璞归真的效果。目前，未发现有生产陶瓷风化釉的相关报道及资料。

发明内容：

[0003] 本发明的目的是通过陶瓷风化釉的制造，生产出具有像自然风化侵蚀、剥离、崩塌和脱落的工艺美术陶瓷产品，具有缺陷自然美和古色古香的风韵和反璞归真的效果，满足市场的需求。

[0004] 本发明的目的是通过下述技术方案实现的。釉料制备工艺参数：原料加工采用球磨机湿式加工的方法，将各种原料按配比称重入磨；料球水比例为：1：2：0.8；球磨时间：96小时；细度：釉浆过350目振荡筛，筛余控制在0.3%~0.4%；釉浆用1万高斯高强磁除铁器除铁3次；釉浆陈腐时间为15天；泥浆含水率：33%~35%。装饰工艺参数：避釉技术，即运用水剂或是石蜡有隔离釉料的特性，将水剂、石蜡分别涂抹在经过750℃~850℃素烧的坯体上不同部位，然后进行施一层1~1.5毫米的风化陶瓷釉；抹釉技术即以风化釉为基础釉，外加不同的色料进行混合，形成浅黄、赭黄、浅绿、深绿、褐红、浅灰等多种色彩的色釉，采用抹釉法和喷釉法相结合，对制品进行施釉，使制品产生出不同自然缺陷。成型工艺参数：采用真空压力注浆成型工艺，注浆泥浆含水率：34%~36%，以少量的水玻璃调注浆泥浆的稠度。注浆压力0.03~0.04MPa。烧成工艺参数：产品烧成窑炉采用18立方米燃气梭式窑；燃料采用石油液化气；烧成方法：氧化气氛煨烧；坯体入窑含水量：2~3%；烧成温度：1180℃~1210℃；烧成周期：24小时；点火预热至950℃氧化阶段6小时，950℃~1200℃烧成阶段7小时，1200℃保温1小时，保温后熄火自然冷却至室温10小时。

[0005] 所述的陶瓷风化釉的釉用原料化学组成：%

[0006]	名称	SiO ₂	Al ₂ O ₃	Fe ₂ O ₃	CaO	MgO	K ₂ O+Na ₂ O	烧失
[0007]	玻璃粉	70.46	2.04	0.45	7.59	3.54	15.02	0.9
[0008]	石英	98.31	/	0.13	/	/	/	0.25
[0009]	长石	65.40	19.60	0.46	0.45	0.43	9.39	2.68
[0010]	高岭土	72.35	13.27	0.65	0.3	1.40	7.69	6.21
[0011]	氧化锌	96%						

[0012] 所述的陶瓷风化釉原料重量配方为：

[0013] 玻璃粉：65-70 石英：15-25 长石：5-15

[0014] 氧化锌 :1-7 高岭土 :5-15

具体实施方式：

[0015] 下面结合具体的实施例对本发明作进一步的描述,生产高度为 600mm 的花瓶,采取下列物料并按照重量份量进行配比(%)：

[0016] 玻璃粉 :68 石英 :16 长石 :6

[0017] 氧化锌 :2 高岭土 :8

[0018] 将上述配料混合后,以料球水比例为 :1 : 2 : 0.8 入磨 ;球磨时间 :96 小时 ;细度 :釉浆过 350 目振荡筛,筛余控制在 0.3% ;釉浆用 1 万高斯高强磁除铁器除铁 3 次 ;釉浆陈腐时间为 15 天 ;泥浆含水率 :35%。采用避釉技术,将水剂涂抹在经过 750℃~850℃素烧的坯体上不同部位,然后进行施一层 1.5 毫米的风化釉。成型采用真空压力注浆成型工艺,注浆泥浆含水率 :35%,以少量的水玻璃调注浆泥浆的稠度,注浆压力 0.04MPa。烧成工艺参数 :产品烧成采用 18 立方米燃气梭式窑 ;燃料采用石油液化气 ;烧成方法 :氧化气氛煅烧 ;坯体入窑含水量 :2% ;烧成温度 :1180℃~1210℃ ;烧成周期 :24 小时 ;点火预热至 950℃氧化阶段 6 小时,950℃~1200℃烧成阶段 7 小时,1200℃保温 1 小时,保温后熄火自然冷却至室温 10 小时,即可生产出陶瓷风化釉花瓶。