



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 117962086 A

(43) 申请公布日 2024. 05. 03

(21) 申请号 202410136274.7

(22) 申请日 2024.01.31

(71) 申请人 山西平定亮晶晶砂锅有限公司

地址 045200 山西省阳泉市平定县冠山镇
宋家庄

(72) 发明人 史成仲

(74) 专利代理机构 太原科卫专利事务所(普通
合伙) 14100

专利代理师 杨文艳

(51) Int. Cl.

B28B 11/00 (2006.01)

C04B 41/89 (2006.01)

B28B 11/04 (2006.01)

B28B 11/24 (2006.01)

权利要求书1页 说明书4页 附图1页

(54) 发明名称

沥泥紫砂制备工艺

(57) 摘要

本发明涉及紫砂器皿装饰领域,具体涉及一种沥泥紫砂制备工艺;包括以下步骤:(1)勾稿,在水分含量为10-15%的紫砂器皿上用铅笔起稿,绘制所需要的图案;(2)立线,勾稿完成后,立线开始,立线所用沥泥泥浆材料为紫砂泥,采用沥粉枪用打胶枪枪头立线;(3)整理,进行二次修补,保持图案的完整性;(4)打磨,自然阴干后,再进行烘干,等完全干透后,进行局部打磨;(5)入窑烧成;(6)施彩装饰,出窑后在图案上施彩,采用丙烯颜料,根据图案的轮廓内填色,再在立线内涂彩。本发明沥泥紫砂制备工艺得到的产品,整体雄浑有立体感,色彩对比强烈,栩栩如生,体裁广泛,表现手法更为灵活,为紫砂装饰提供新思路,其意义更为深远。



1. 一种沥泥紫砂制备工艺,其特征在于,包括以下步骤:

(1) 勾稿,在水分含量为10-15%的紫砂器皿上用铅笔起稿,绘制所需要的图案;

(2) 立线,勾稿完成后,立线开始,立线所用沥泥泥浆材料为紫砂泥,采用沥粉枪用打胶枪枪头,再用一次性小号塑料袋,三至五层,装好泥浆和枪头密封好,用线绳或者皮筋扎紧,泥浆的稠稀决定枪口出浆的可顺畅,速度的快慢,和用力的大小,决定线条的粗细,快慢节奏有序;

(3) 整理,立线完成后进行整理检查,看有没有断线的地方,粗细不均匀的地方,进行二次修补,保持图案的完整性,立线才彻底完成;

(4) 打磨,自然阴干后,再进行烘干,等完全干透后,进行局部打磨,特别是着重修饰打磨线条的图案部分,然后再统体打磨,再用水洗坯,洗坯过程中,用水粉画笔洗线条,用排笔或羊毛刷洗统体,修坯洗坯完成;

(5) 入窑烧成,将紫砂产品放入电窑内,先烘干,从200℃开始升温到800℃,再降温,降温至200℃,然后再重定制温度,进入正常烧成过程,温度为1160℃;

(6) 施彩装饰,出窑后在图案上施彩,采用丙烯颜料,根据图案的轮廓内填色,再在立线内涂彩,在立线上施金色、银色后,丰富其色彩,施彩完成。

2. 根据权利要求1所述的沥泥紫砂制备工艺,其特征在于,在步骤(5)结束后在在立线的图案中,施低温釉,进行第二次烧成,烧成温度在800-1000℃。

3. 根据权利要求1所述的沥泥紫砂制备工艺,其特征在于,在步骤(4)完全干透后第一次局部上釉,然后再进行修坯,洗坯。

4. 根据权利要求1所述的沥泥紫砂制备工艺,其特征在于,步骤(2)中的紫砂泥浆材料中添加氯化钠,每500g紫砂泥添加氯化钠10g。

沥泥紫砂制备工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及紫砂器皿装饰领域,具体涉及一种沥泥紫砂制备工艺。

背景技术

[0002] 据传远在战国时期,木结构建筑在我国已具相当水平,为了免遭风雨侵蚀,漆工艺人往往在建筑上抹漆彩绘。到了清代建筑彩绘已形成了一种等级制度,主要用在宫廷,寺庙等建筑上的装饰艺术。不仅如此,沥粉工艺在古家具(以及木雕,泥塑人物的装饰中也屡屡可见。

[0003] 但作为一种工艺装饰的画种,它从建筑和家具中走来,却是近年来的新鲜的事物,它突破传统模式,从古建筑上单纯的描绘程式化或象征性的图案纹样,表现艺术构思而形成了一种用沥粉工艺完成的绘画即“沥粉画”。它以独特的工艺效果和浓厚的装饰趣味给人以视觉享受。

[0004] 沥粉画是以凸出的线条为作画媒介,润色时是色与色之间的界限。沥粉画材料需要特殊配制。作画时,根据构图要求使沥粉材料从工具口中沥出在画布或画板上。沥粉线条的粗细均匀全是手上工夫。虽然沥粉画创作过程是脑与力相结合的过程,但沥粉材料的稀稠适宜也是作画成功与否的关键。

[0005] 沥粉画在艺术风格上强调装饰性。由于沥粉画是以凸出的线条为主要表现形式,因此制作者在体现自己的艺术创意时,往往以我国传统图案为主要造型手段。并且吸取民间艺术的特点,在形象刻画和色彩处理上可根据自己对艺术的理解,加以适当的变形和夸张,力求动与静,疏与密,简与繁,以及黑与白,冷与热等艺术要素相结合。有时为了更好的表现艺术效果,制作者在作品中往往镶贴金银箔或嵌以其他多种特殊材料,使画面更加富有装饰情趣。

发明内容

[0006] 本发明克服现有技术的不足,在紫砂器皿上创作,自创沥粉工具,采用现代丙烯颜料,采用独特的创作过程和烧制工艺,通过反复的试验,成功地在紫砂器皿上创作出沥泥紫砂制备工艺。沥泥紫砂,整体雄浑有立体感,色彩对比强烈,栩栩如生,体裁广泛,表现手法更为灵活,为紫砂装饰提供新思路,其意义更为深远。

[0007] 为解决上述技术问题,本发明所采用的技术方案为:一种沥泥紫砂制备工艺,包括以下步骤:

- (1) 勾稿,在水分含量为10-15%的紫砂器皿上用铅笔起稿,绘制所需要的图案;
- (2) 立线,勾稿完成后,立线开始,立线所用沥泥泥浆材料为紫砂泥,采用沥粉枪用打胶枪枪头,再用一次性小号塑料袋,三至五层,装好泥浆和枪头密封好,用线绳或者皮筋扎紧,泥浆的稠稀决定枪口出浆的可顺畅,速度的快慢,和用力的大小,决定线条的粗细,快慢节奏有序;
- (3) 整理,立线完成后进行整理检查,看有没有断线的地方,粗细不均匀的地方,进

行二次修补,保持图案的完整性,立线才彻底完成;

(4)打磨,自然阴干后,再进行烘干,等完全干透后,进行局部打磨,特别是着重修饰打磨线条的图案部分,然后再统体打磨,再用水洗坯,洗坯过程中,用水粉画笔洗线条,用排笔或羊毛刷洗统体,修坯洗坯完成。

[0008] (5)入窑烧成,将紫砂产品放入电窑内,先烘干,从200℃开始升温到800℃,再降温,降温至200℃,然后再重定制温度,进入正常烧成过程,温度为1160℃;;

(6)施彩装饰,出窑后在图案上施彩,采用丙烯颜料,根据图案的轮廓内填色,再在立线内涂彩,在立线上施金色、银色后,丰富其色彩,施彩完成。

[0009] 作为本发明技术方案的进一步限定,在步骤(5)结束后在在立线的图案中,施低温釉,进行第二次烧成,烧成温度在800-1000℃。

[0010] 作为本发明技术方案的进一步限定,在步骤(4)完全干透后第一次局部上釉,然后再进行修坯,洗坯。

[0011] 作为本发明技术方案的进一步限定,步骤(2)中的紫砂泥浆材料中还添加有氯化钠,每500g紫砂泥添加氯化钠10g。

[0012] 与现有技术相比本发明具有以下有益效果:

一、从打胶枪技法看,国内我们是首创,是结合现代科技,选择现代器具,进行走线。古代没有这样的条件,古法立线,力道不够,走线时强度不够,线条粘连在坯体上,容易脱落,现在用打胶枪,装上紫砂泥浆,进行立线,强度较是古法的数倍,而且走线时更容易得到均匀,更好体现作品的效果。

[0013] 二、装饰颜料的选择,较古法更为广泛,现在乔氏珐花,还一直延用古法颜料,当然有其传承之道,但本发明不拘泥于原有传统颜料,更广泛地选择,现代能选的所有颜料,这样完成的作品更为饱满,更加能反映创作要求,形象更为逼真,栩栩如生。

[0014] 三、烧制方法:选用隧道窑进行烧制,不同于古法烧制,隧道窑采用智能温控,烧制更科学,最主要的是,随同其它大批量产品一同烧制,不用单独烧制,节省了成本,是古法烧制成本的十分之一。用隧道窑烧制,比古法更能让作品显现更好的艺术效果。比古法不逊色。

[0015] 四、整个工艺采用立线工艺绘制纹样,凸起纹饰和彩底相互辉映,具有强烈的立体感。釉色彩丰富,釉质透明亮艳,给人极强的视觉冲击和审美体验。沥泥紫砂,整体雄浑有立体感,色彩对比强烈,栩栩如生,体裁广泛,表现手法更为灵活,为紫砂装饰提供新思路,其意义更为深远。

附图说明

[0016] 图1为实施例1沥泥紫砂制备工艺制备得到的紫砂瓶实物图。

具体实施方式

[0017] 以下结合具体实施例对本发明作进一步说明。

实施例1

[0018] 一种沥泥紫砂制备工艺,包括以下步骤:

(1) 勾稿:对紫砂瓶干坯体的要求,干湿程度,水分为10-15%。用铅笔在坯体起稿,绘制所需要的图案,图案的种类有人物,动物,鱼 花鸟等。

[0019] (2) 立线:勾稿完成后,立线开始,立线要求严格,比沥粉画难度更大,沥粉画材料有胶性,粘合性较好,便于立线。立出的线粗细均匀,易操作,而泥浆作为立线的材料,一是紫砂泥浆水分大,没有胶性,必须加入氯化钠,每500g紫砂泥添加氯化钠10g,保持其水分,不急于干燥,才便于操作。立线开始,立线所用沥泥泥浆材料为紫砂泥,采用沥粉枪用打胶枪枪头(或自制铁帽枪头),再用一次性小号塑料袋,三至五层,装好泥浆和枪头密封好,用线绳或者皮筋扎紧,泥浆的稠稀决定枪口出浆的可顺畅,速度的快慢,和用力的大小,决定线条的粗细,快慢节奏有序,必须一气呵成。

[0020] (3) 整理:立线完成后进行整理检查,看有没有断线的地方,粗细不均匀的地方,进行二次修补,保持图案的完整性,立线才彻底完成。

[0021] (4) 打磨:自然阴干后,再进行烘干,等完全干透后,进行局部打磨,特别是着重修饰打磨线条的图案部分,然后再统体打磨,再用水洗坯,洗坯过程中,用水粉画笔洗线条,用排笔或羊毛刷洗统体,修坯洗坯完成。

[0022] (5) 入窑烧成:将紫砂产品放入电窑内,先烘干,从200℃开始升温到800℃,再降温,降温至200℃,然后再重定制温度,进入正常烧成过程,温度为1160℃;。

[0023] (6) 施彩装饰:出窑后在图案上施彩,采用现代丙烯颜料,根据图案的轮廓内填色,再在立线内涂彩,在立线上施金色、银色后,丰富其色彩,起到画龙点睛的效果,施彩完成。

[0024] 采用现代丙烯颜料,相比其他颜料更有其优点,丙烯颜料是用一种化学合成胶乳剂与色彩微粒混合而成的新式绘画颜料。在国内外墙体彩绘中被广泛应用,丙烯颜料归于人工合成的聚合颜料,发明于20世纪50年代,有时称它们为纯丙烯颜料或可塑颜料,以区别于含有丙烯和其他水溶性树脂所制成的聚合颜料。丙烯颜料不会发黄且速干,不像油画那样需要很长时间才能干燥,很容易用矿物酒精或松节油洗掉,这些特点使它们适用于绘画保存工作中的补画,用以修补损毁或遭到涂抹的部分。除此之外它能够一层层重复堆砌,画出厚重的感受,此特点和油画颜料相似。同时在颜料中加足够多的水又能够画出水彩、工笔画的效果。

[0025] 丙烯颜料的特点

1、可用水稀释,利于清洗。

[0026] 2、速干。颜料在落笔后几分钟即可枯燥,不用像油画著作那样完成后需等10来天才能上光。

[0027] 3、着色层干后会敏捷失掉可溶性,一起构成坚韧、有弹性的不渗水的膜。这种膜相似于橡胶。

[0028] 4、色彩丰满、浓重、鲜润,无论怎样调和都不会有“脏”“灰”的感受。着色层永久不会有吸油发污的现象。

[0029] 5、著作的持久性较长。丙烯胶膜从理论上讲永久不会脆化,也绝不会变黄,通常室内的墙绘10年以内肯定不会有啥疑问。

[0030] 6、丙烯颜料在运用方法上与油画的重大区别是带有通常水性颜料的特性,既能作水彩,又能作水粉用。

[0031] 7、丙烯塑型软膏中有含颗粒型,且有粗颗粒与细颗粒之分,为制造肌理供给了便

利。

[0032] 8、丙烯颜料无毒,对人体不会发生伤害。

实施例2

[0033] 与实施例1的区别仅在于经过步骤(5)后在立线的图案中,施低温釉,进行第二次烧成,烧成温度在800-1000℃。这种方法可用在砂器沥泥上。

实施例3

[0034] 与实施例1的区别仅在于步骤(4)紫砂瓶完全干透后第一次局部上釉,进行修坯,洗坯,整理,精细光滑。再进行后续步骤。



图 1