

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.

C03C 8/02 (2006.01)

C03C 8/14 (2006.01)

C04B 41/86 (2006.01)



# [12] 发明专利说明书

专利号 ZL 200510031240.9

[45] 授权公告日 2007年9月19日

[11] 授权公告号 CN 100337956C

[22] 申请日 2005.2.2

[21] 申请号 200510031240.9

[73] 专利权人 湖南省醴陵市楚华陶瓷实业有限公司

地址 412200 湖南省醴陵市市府路西山 60 号

[72] 发明人 何昌楚

[56] 参考文献

CN1016762A 1988.3.2

CN1417166A 2003.5.14

审查员 陈 龙

[74] 专利代理机构 株洲市美奇知识产权代理有限公司  
代理人 王法男

权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图 2 页

[54] 发明名称

一种能自行生成竖状网纹、鱼鳞纹或横向网纹的面釉

[57] 摘要

一种能自行生成竖状网纹、鱼鳞纹或横向网纹的面釉，其特征在于：它的组成物原料如下：石英 8~13%、方解石 25~35%、氧化铝 2~4%、氧化铁 8%、碳酸钡 3~6%、氧化钴 1%、粘土 30~40%、熔块 6~13%。所述的该面釉，在光滑瓷坯体上施用时形成不规则竖纹网花；所述的该面釉，在凹凸状成型瓷坯上则形成不规则的鱼鳞纹或横向网纹。根据以上技术方案提出的这种面釉，在将其施于已上底釉的坯体上，经烧制后的成品上能显现不规则的竖状网纹、鱼鳞状凹凸纹或横向网纹，使瓷体上的花纹更自然、更具美感。



1、一种能自行生成竖状网纹、鱼鳞纹或横向网纹的面釉，其特征在于：所述面釉的原料如下（以重量百分比计）：石英 8~13%、方解石 25~35%、氧化铝 2~4%、氧化铁 8%、碳酸钡 3~6%、氧化钴 1%、熔块 6~13%、粘土 30~37%；其中熔块的组成原料为：二氧化硅 58.3%、三氧化二铝 10.17%、三氧化二铁 0.08%、氧化钙 10.44%、氧化镁 0.12%、氧化钾 6.96%、氧化钠 4.36%、氧化锂 0.29%、氧化硼 9.27%。

2、如权利要求 1 所述的一种能自行生成竖状网纹、鱼鳞纹或横向网纹的面釉，其特征在于：所述面釉的各种原料中，粒径小于 200 目的颗粒物料占原料总重量的 98% 以上。

3、如权利要求 1 所述的一种能自行生成竖状网纹、鱼鳞纹或横向网纹的面釉，其特征在于：所述面釉的烧成温度在 1200~1260℃。

4、如权利要求 1 所述的一种能自行生成竖状网纹、鱼鳞纹或横向网纹的面釉，其特征在于：所述面釉，在光滑瓷坯体上施用形成不规则竖状网纹（1）。

5、如权利要求 1 所述的一种能自行生成竖状网纹、鱼鳞纹或横向网纹的面釉，其特征在于：所述面釉在凹凸状成型瓷坯上则形成不规则的鱼鳞纹（2）。

6、如权利要求 1 所述的一种能自行生成竖状网纹、鱼鳞纹或横向网纹的面釉，其特征在于：所述面釉在横向局部环状台阶形瓷器坯体上形成环状花纹与竖状网纹相结合的横向网纹（3）。

## 一种能自行生成竖状网纹、鱼鳞纹或横向网纹的面釉

### 技术领域

本发明涉及一种能自动生成竖状网纹、鱼鳞纹或横向网纹的面釉，属陶瓷釉料配方类，尤其是指用于二次上釉用的面釉。

### 背景技术

各种日用陶瓷器具上的色彩与图案有多种方法制成，一般它们都是在成型后的瓷坯上通过施加不同釉色颜料烧制而成，也有用手工绘画方法用色釉在坯体或已烧制成的器具上作画，而后再烧制成功。上述多种施加面釉的方式工序繁多；而且其成形图案一般均比较呆板，缺乏艺术想象力和感染力。

### 发明内容

本发明的目的：在于提供一种能自行生成竖状网纹、鱼鳞纹或横向网纹的面釉；使烧成后的制品更具艺术想象力和感染力。

这种能自行生成竖状网纹、鱼鳞纹或横向网纹的面釉，其特征在于：所述面釉的原料如下（以重量百分比计）：石英 8~13 %、方解石 25~35 %、氧化铝 2~4%、氧化铁 8 %、碳酸钡 3~6 %、氧化钴 1 %、熔块 6~13 %、粘土 30~37 %。

所述各种原料中其粒径小于 200 目的颗粒物料占原料总量 98 % 以上。

所述面釉，其烧成温度在 1200~1260 °C。

所述面釉在光滑瓷坯体上施用形成不规则竖状网纹。

所述面釉在凹凸状瓷坯上形成不规则的鱼鳞纹。

所述面釉在横向局部环状台阶形瓷器坯体上形成环状花纹与竖状网纹相结合的横向网纹。

根据以上技术方案提出的这种面釉，在将其施于已上底釉的成型坯体上，经烧制后的成品上能显现不规则的竖状网纹、凹凸状鱼鳞纹或横向网纹，使体上的花纹更自然、更具美感。

### 附图说明

附图 1 为使用该面釉所形成的竖状网纹的效果图；

附图 2 为使用该面釉所形成的凹凸状鱼鳞纹的效果图；

附图 3 为使用该面釉所形成的横向网纹的效果图。

图中： 1 、竖状网纹 2 、鱼鳞纹 3 、横向网纹

### 具体实施方式（以重量百分比计）

	实例 1	实例 2	实例 3
石英	8	10.5	13
方解石	35	30	25
氧化铝	2	3	4
氧化铁	8	8	8
碳酸钡	3	4.5	6
氧化钴	1	1	1
熔块	6	9.5	13
粘土	37	33.5	30

作为上述面釉的实际使用，有以下几个特点：

第一，面釉的烧成温度应控制在 1200 ℃ — 1260 ℃ ；

第二，在光滑瓷坯的不同颜色的底釉上施加该面釉以后，就会形成不同颜色的不规则的竖状网纹式花纹；

第三，在凹凸状瓷坯的不同颜色的底釉上施加该面釉以后，形成不规则鱼鳞纹，或者横向网状花纹。

根据本发明人对上述面釉烧成机理的探讨，认识到：涂于瓷器成型坯体（既指光滑坯体，也包括凹凸型坯体）上的该面釉，在窑炉升温过程中逐渐凝聚、并且在瓷泥做成的成型坯体上形成不规则的竖纹网纹、鱼鳞纹，或者横向网纹。这三种形式花纹的形成，实际上与陶瓷成型坯体的表面平整度紧密相关：其一，当陶瓷成型坯体表面为平整光滑面时，该种面釉即形成如附图 1 所示的竖状网纹 1；同时在这种花纹的形成过程中，由于面釉的凝聚是逐渐完成的，在重力作用下形成向下滴滴的效果，因此使瓷器表面形成的这种竖状网纹 1 具有上部色彩略浅、纹线略细，而到下部渐渐变深、变粗的自然美现象。

其二，当所采用的瓷器坯体，做成凹凸不平的鱼鳞坑状时，所述的该面釉在窑炉升温过程中逐渐凝聚、并且在瓷泥做成的成型坯体上形成鳞次栉比的如附图 2 所示的鱼鳞纹 2；

其三，当所采用的瓷器坯体，做成横向局部环状台阶时，所述的该面釉在窑炉升温过程中逐渐凝聚、并且在瓷泥做成的成型坯体上形成如附图 3 所示的横向环状花纹与竖状网纹相结合的横向网纹 3。

本发明方案中采用的熔块是本行业通用的一种材料，来自于专业生产厂家，这种熔块的组成原料如下：二氧化硅 58.3%，三氧化二铝 10.17%，三氧化二铁 0.08%，氧化钙 10.44%，氧化镁 0.12%，氧化钾 6.96%，氧化钠 4.36%，氧化锂 0.29%，氧化硼 9.27%。



图 1



图 2



图 3