(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 104690806 A
(43)申请公布日 2015.06.10

(21)申请号 201510099321.6

(22)申请日 2015.03.06

(71)申请人 杭维农
地址 214200 江苏省无锡市宜兴市宜城街道紫竹苑68号403室

(72)发明人 杭维农

(74)专利代理机构 上海世贸专利代理有限责任公司 31128
代理人 叶克英

(51)Int.Cl.
B28B 3/20(2006.01)
B44C 3/04(2006.01)
B44C 1/20(2006.01)

权利要求书1页 说明书2页

(54)发明名称

一种制备多彩色陶板的方法

(57)摘要

本发明设计一种制备多彩色陶板的方法，其特征在于：将两种或两种以上色系的陶土随机送入陶板挤压成型机的入口，经陶板挤压成型机高压真空成型，然后烘干后高温烧制，抛光处理。一种制备彩色陶板的方法，其特征在于：在陶板挤压成型机的出口处，用两种或两种以上色系的陶土加水制成的浆水喷涂在陶板坯上，然后烘干后高温烧制，抛光处理。不同色系的陶土浆水采用各自的喷嘴。喷嘴为加压微孔喷嘴。本发明的优点是可以生产出具有各种纹理及图案并具有不同色彩的陶板，其表面光洁，经久耐用，图案和或表面的纹理永不褪色，而且生产成本低，生产效率高，生产中对于自然环境无损坏。

CN 104690806 A

1. 一种制备多彩色陶板的方法，其特征在于：将两种或两种以上色系的陶土随机送入陶板挤压成型机的入口，经陶板挤压成型机高压真空成型，然后烘干后高温烧制，抛光处理。

2. 一种制备多彩色陶板的方法，其特征在于：在陶板挤压成型机的出口处，用两种或两种以上色系的陶土加水制成的浆水喷涂在陶板坯上，然后烘干后高温烧制，抛光处理。

3. 按权利要求 2 所述的一种制备多彩色陶板的方法，其特征在于：不同色系的陶土浆水采用各自的喷嘴进行喷涂。

4. 按权利要求 3 所述的一种制备多彩色陶板的方法，其特征在于：喷嘴为加压微孔喷嘴。

一种制备多彩色陶板的方法

技术领域

[0001] 本发明涉及一种制备多彩色陶板的方法。

背景技术

[0002] 现在国内外市场上的建筑陶板一般作为外墙装饰，而用于室内的还是大理石，花岗岩等天然石材，也有采用瓷砖的，这是由于目前的陶板色彩比较单一，其在光洁度及色泽方面还不能满足用户需要，尤其是目前的陶板没有纹理，均是单一色泽的。虽然瓷砖目前有图案多，色泽鲜艳的优点，但是模压成型，高温烧制，涂釉，其制作成本高，而且易碎。而陶板真空挤压成型，可以制成各种形状和厚度的产品，制作成本低，因此大力发展新颖的陶板可以解决建筑行业采用天然石材对环境保护的破坏。

发明内容

[0003] 本发明的目的是解决现有技术中陶板色彩单一的问题，提供一种制备多彩色陶板的方法。本发明设计一种制备多彩色陶板的方法，其特征在于：将两种或两种以上色系的陶土随机送入陶板挤压成型机的入口，经陶板挤压成型机高压真空成型，然后烘干后高温烧制，抛光处理。一种制备彩色陶板的方法，其特征在于：在陶板挤压成型机的出口处，用两种或两种以上色系的陶土加水制成的浆水喷涂在陶板坯上，然后烘干后高温烧制，抛光处理。不同色系的陶土浆水采用各自的喷嘴进行喷涂。喷嘴为加压微孔喷嘴。本发明的优点是可以生产出具有各种纹理及图案并具有不同色彩的陶板，其表面光洁，经久耐用，图案和或表面的纹理永不褪色，而且生产成本低，生产效率高，生产中对于自然环境无损坏。

[0004] 下面结合实例对本发明作详细说明。

具体实施方式

[0005] 一种制备多彩色陶板的方法，其特征在于：将两种或两种以上色系的陶土随机送入陶板挤压成型机的入口，经陶板挤压成型机高压真空成型，然后烘干后高温烧制，抛光处理。

[0006] 具体生产时，可以根据需要将几个色系的陶土送入陶板挤压成型机，由于在成型中会产生随机的纹理，因此生产出来的陶板具有一定的装饰性，抛光后表面光洁，适合于内墙的装饰，而且由于陶板具有强的吸水性，如用于卫生间的地板，其防滑性能远超地砖或大理石等。

[0007] 而另外用喷涂的方法制备多彩色陶板，其特征在于：在陶板挤压成型机的出口处，用两种或两种以上色系的陶土加水制成的浆水喷涂在陶板坯上，然后烘干后高温烧制，抛光处理。不同色系的陶土浆水采用各自的喷嘴进行喷涂。喷嘴为加压微孔喷嘴。

[0008] 具体生产时，可以利用计算机控制喷嘴，喷出一定的图案或文字，不同色彩的浆水喷涂叠加后还可以产生新的色彩，然后经过然后烘干后高温烧制，抛光处理后，成为新型的内装饰材料。陶板色彩丰富，强度高，色差小，耐腐蚀，抗自然风化，是替代天然石材的最佳

产品。