

POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY

109540

Patent dodatkowy
do patentu nr _____

Zgłoszono: 06.04.77 (P. 197274)

Pierwszeństwo: _____

Zgłoszenie ogłoszono: 18.12.78

Opis patentowy opublikowano: 30.04.1981

CZYTELNIĄ

Urzędu Patentowego
Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej

Int. Cl.² C04B 41/42
B44C 1/20

Twórcy wynalazku: Ryszard Wojciechowski, Anna Wojciechowska,
Stanisław Herman, Edmund Ruszczyński

Uprawniony z patentu: Zjednoczone Zakłady Ceramiki Stołowej
„Cerpól”, Wałbrzych (Polska)

Sposób zdobienia wyrobów ceramicznych

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób zdobienia wyrobów ceramicznych poprzez nanoszenie powierzchniowych barwnych zdobin reliefowo-rzeźbiarskich.

Znany jest sposób zdobienia wyrobów ceramicznych umożliwiający uzyskanie barwnego reliefu lub wypukłego wzoru zdobniczego polegający na tym, że w płaskiej formie będącej negatywem odwzorowywanej zdobiny odciska się z masy ceramicznej o dowolnym kolorze element zdobniczy.

Znany jest również sposób uzyskiwania zdobiny reliefowo-rzeźbiarskiej przez formowanie odlewnicze. Polega on na tym, że do odpowiednio wyprofilowanej formy o zewnętrznych kształtach wyrobu, wlewa się masę lejną i po określonym czasie wylewa się nadmiar masy a następnie wyjmuje się z formy zdębiały czerep wyrobu. Wlana masa wypełnia każdą szczelinę odwzorowanego na formie negatywu zdobiny reliefowej umożliwiając uzyskanie elementu zdobniczego na wyrobie w ściśle określonym miejscu. Metoda ta jednak pozwala na uzyskanie zdobiny reliefowo-rzeźbiarskiej w takim kolorze jaki posiada czerep wyrobu.

Celem wynalazku jest zmniejszenie pracochłonnych ręcznych operacji technologicznych oraz zapewnienie uzyskania wielokolorowego elementu zdobniczego w ściśle określonych miejscach czerepu wyrobu ceramicznego.

Sposób dekorowania wyrobów ceramicznych umożliwiający uzyskanie zdobiny reliefowo-rzeź-

2

biarskiej odmiennej kolorystycznie od czerepu wyrobu przy wykorzystaniu metody formowania odlewniczego polega na tym, że zdobinę formuje się przed wytworzeniem czerepu wyrobu w odpowiednio przygotowanej formie roboczej posiadającej negatyw wzoru zdobniczego przy użyciu płaszcza formierskiego. Po zdjęciu płaszcza formierskiego z formy roboczej na zdobinę naformowuje się czerep wyrobu. Celem uzyskania zdobiny wielokolorowej będącej jednoelementową kompozycją plastyczną, należy stosować przegrody gipsowe o możliwie najmniejszej szerokości, bezpośrednio we właściwej części formy roboczej i odpowiednio w płaszczu formującym.

Sposób zdobienia wyrobów prowadzi się przy użyciu formy roboczej i płaszcza formierskiego przedstawionych na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia przekrój formy roboczej z płaszczem formującym wraz z otworami zalewowymi i przegrodami, fig. 2 przedstawia przekrój formy roboczej wraz z uprzednio uformowaną zdobiną, przygotowaną do naniesienia czerepu właściwego metodą formowania odlewniczego, a fig. 3 przedstawia przekrój formy roboczej wraz z uformowanym czerepem wyrobu.

Część formy roboczej 2 wyrobu posiadającej negatyw wgłębny zdobiny a, b i c oraz odpowiednie przegrody 4, 5 i 6 przykrywa się płaszczem formującym 1 posiadającym technologiczne otwory zalewowe i odpowiedniki przegród gipsowych. Negatyw,

zdobiny *a*, *b* i *c* nanosi się na część formy roboczej 2 przy użyciu znanych i stosowanych technik modelarskich. Część roboczą płaszcza formującego 1 tj. tę, która styka się z masą zdobiny *a*, *b* i *c*, izoluje np.: przez pudrowanie drobno zmielonym biskwitem, w celu zatrzymania zdobiny w części formy roboczej 2. Do tak przygotowanej formy wprowadza się w odpowiednie otwory zalewowe różnobarwne masy lejne. Płaszcz formujący 1 zdejmuje się w momencie przejścia masy lejnej w masę plastyczną.

Następnie w przypadku pojawienia się podlewów lub nadlewów, cyklinuje się zdobinę na części formy roboczej 2. Celem uzyskania odmiennego kolorystycznie tła, na którym znajdować się będzie zdobina, można wyformować go przez zastosowanie kolejnego płaszcza formującego o żądanym kształcie.

Tak przygotowaną część formy 2 wraz z wyformowaną zdobiną *a*, *b* i *c*, przykrywa się częścią 3 formy roboczej i formuje czerep właściwy wyrobu *d*, wprowadzając technologicznym otworem za-

lewowym masę lejną o zaprogramowanej barwie. Po uzyskaniu przez wyrób *d* odpowiedniej wilgotności, umożliwiającej rozebranie formy, zdejmuje się część 3 i pozostawia go na części 2 do momentu umożliwiającego swobodne jego zdjęcie. Następnie wyrób *d* czyści się i poddaje obróbce termicznej.

W wyniku zastosowania przedmiotowego sposobu uzyskuje się zdobinę w kolorze odmiennym od wyrobu bez konieczności dodatkowych manualnych operacji technologicznych.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób zdobienia wyrobów ceramicznych, umożliwiający uzyskanie wielobarwnej zdobiny reliefowo-rzeźbiarskiej na powierzchni czerepu wyrobu poprzez formowanie odlewnicze, **znamienny tym**, że zdobinę formuje się przy użyciu płaszcza formierskiego z odpowiednio wyprofilowanymi przegradami gipsowymi przed wytworzeniem czerepu właściwego wyrobu, a następnie na zdobinę znajdującą się w formie roboczej naformowuje się czerep wyrobu.

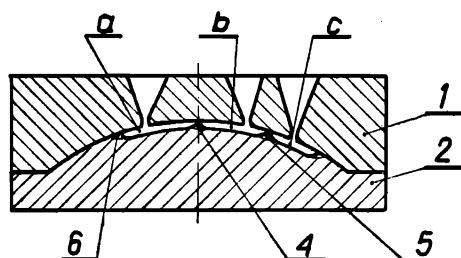


Fig. 1

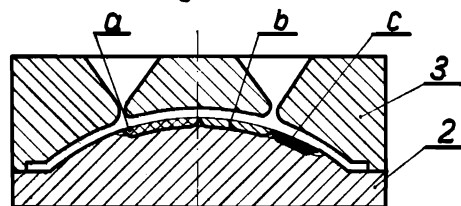


Fig. 2

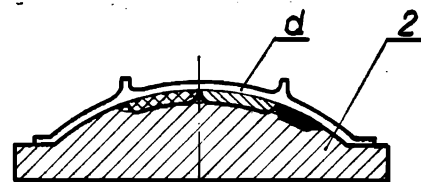


Fig. 3