

發明專利說明書

公告本

(本說明書格式、順序及粗體字，請勿任意更動，※記號部分請勿填寫)

※申請案號： 95731536

※申請日期： 95.8.28

※IPC 分類： A61G17/68

一、發明名稱：(中文/英文)

骨灰甕成型方法及其組成

二、申請人：(共 1 人)

姓名或名稱：(中文/英文)

張貴章

代表人：(中文/英文)

住居所或營業所地址：(中文/英文)

台中市北屯區三光里太原路三段 363 號

國 籍：中華民國 / TW (中文/英文)

三、發明人：(共 1 人)

姓 名：(中文/英文)

張貴章

國 籍：(中文/英文)

中華民國 / TW

四、聲明事項：

☐ 主張專利法第二十二條第二項☐第一款或☐第二款規定之事實，其實發生日期為： 年 月 日。

☐ 申請前已向下列國家（地區）申請專利：

【格式請依：受理國家（地區）、申請日、申請案號 順序註記】

☐ 有主張專利法第二十七條第一項國際優先權：

☐ 無主張專利法第二十七條第一項國際優先權：

☐ 主張專利法第二十九條第一項國內優先權：

【格式請依：申請日、申請案號 順序註記】

☐ 主張專利法第三十條生物材料：

☐ 須寄存生物材料者：

國內生物材料 【格式請依：寄存機構、日期、號碼 順序註記】

國外生物材料 【格式請依：寄存國家、機構、日期、號碼 順序註記】

☐ 不須寄存生物材料者：

所屬技術領域中具有通常知識者易於獲得時，不須寄存。

九、發明說明：

【發明所屬之技術領域】

本發明係關於一種「骨灰甕成型方法及其組成」，尤指一種以天然漆塗漆於表面，形成一漆器製品之骨灰甕，可達兼具防潮與藝術美感之實用創新效益者。

【先前技術】

按，一般傳統之骨灰甕多係以石材、陶磁、天然礦石、琉璃或金屬材質為大宗，並於表面與宗教圖騰結合，或係刻製有佛經、佛像、蓮花等圖騰呈現，使於風俗民情中可提供往生者一歸宿，同時可供家屬瞻仰，亦具有庇蔭後世子孫之效果者。

請參閱第九及十圖所示，該骨灰甕40係由金屬材料製成，其係具有一可容納骨灰之甕體40與蓋體44，於甕體40或蓋體44之外週面以烤漆或電鍍一層底漆41，再於底漆41上塗佈一圖案層42，再於最外層塗佈一可防潮材質之保護層43者；由上可知，一般傳統骨灰甕其係藉本身材質之防潮效果保存，或係於甕體表面塗佈有可防潮材質之保護層，以達長期保存之功效者。

【新型內容】（所欲解決之技術問題）

惟本發明者發現，前述傳統之骨灰甕其本身材質密度鬆，容易滲水，另該具防潮材質之保護層，無法達到真正防潮效果，經長年使用後，仍容易造成骨灰甕中的骨骸受

潮，而就習俗觀念來說，骨骸受潮恐會影響到後代子孫發展前景的不利，及對先人不敬等等之恐懼與迷失；再者，傳統骨灰甕其表面處理方式變化不多，頂多係與宗教圖騰結合，且由於生死禮儀之影響，使骨灰甕在整體感受上，常有令人有刻板與冰冷的感覺，雖具誠敬之意，但卻缺乏了人性、藝術與溫暖感受。

(解決問題之技術手段)

本發明者有鑑於此，而發明出一種「骨灰甕成型方法及其組成」，其主要係於蓋體或甕體之基材外表面塗上天然漆形成一底漆層，該天然漆係可為生漆或腰果漆者，後再將砥粉與天然漆以適當比例混合塗上，形成一粗漆層，再分別塗下地漆與天然漆形成之第一、二道中底漆層，後再塗上天然漆形成一上面漆層，接著設計構圖，可採浮雕、雕刻或鑲貝殼、蛋殼、金屬絲線等成型，後再以天然漆蒔繪，形成一圖案層，之後再以天然漆握漆，並推光形成一表面層，即可提供一表面具漆製層成型之骨灰甕，形成一漆製品骨灰甕結構者；藉由該天然漆漆膜堅硬且富有光澤，並具有彈性、附著力強、耐熱、耐油和耐多種有機溶劑等諸多之特性，使天然漆可有效填補附著於基材（骨灰甕）之毛孔，據此可達極佳防潮保護及長期保存之功效，另配合該可採浮雕、雕刻或鑲製且蒔繪成型之圖案層設計，使骨灰甕具呈一亟富美感之藝術品呈現，俾使整體可獲得兼具防潮效果與藝術品味呈現之功效者。

(對照先前技術之功效)

茲由以上說明得知，本發明相較先前技術，確可達到如下之若干功效：

1、具防潮保護效果：本創作利用天然漆漆製於骨灰甕表面，天然漆漆膜堅硬且富有光澤，其具有彈性、附著力強、耐熱、耐油和耐多種有機溶劑等諸多之功效，使天然漆可有效填補於骨灰甕毛孔內，據以達到極佳防潮保護之效果者。

2、具藝術美感：由於本發明利用天然漆漆製於骨灰甕表面，可以浮雕、雕刻或鑲製貝殼、蛋殼、金屬絲線或其他飾物加以蒔繪成型，使該骨灰甕可具藝術美感呈現，提昇大眾對藝術價值之認知與品味，以達裝置骨灰與藝術品呈現之功效者。

3、可長期保存：由於本創作利用天然漆漆製於骨灰甕表面，該天然漆漆膜堅硬且富有光澤，並具有彈性、附著力強、耐熱、耐油和耐多種有機溶劑等諸多之功效，且經長時間累積後，其表面然可保持完整，以達長期保存之功效者。

4、極具產業實用與創新效益：由於本發明之漆製品骨灰甕係可將藝術創作與傳統產業相結合，使可提昇大眾對於藝術價值認知與品味提昇，俾使整體確具極佳產業實用性與創新效益者。

【實施方式】

請參閱第一、二圖所示，係為本發明有關於一種骨灰甕成型方法及其組成，該骨灰甕 10 係包含有一蓋體 11 與一甕體 12，其成型方法至少包括如下步驟：

(1) 於蓋體 11 或甕體 12 之基材外週表面塗上天然生漆，待乾燥後用砂紙磨平，形成一底漆層 21；

(2) 利用砥粉與生漆以適當比例（如砥粉 70% 與生漆 30% 之比例）混合後塗上，由於砥粉質硬，將砥粉與生漆以填色方式塗上並逐漸堆高，形成浮雕狀，待乾燥後以砂布磨平，以封住表面，避免表面脫落，形成一粗漆層 22；

(3) 同上步驟重複三次青乾後磨平；

(4) 中底漆層 23，係用下地漆塗漆，乾燥後磨平，形成一中底漆層 231；再以生漆塗漆，且可自由選色，乾燥後以適當顆粒目（如 320 目）之水砂紙進行粗磨，形成第二道中底漆層 232；

(5) 上面漆層 24，係以生漆塗漆，可自由選色，約漆上三次後以適當顆粒目（約 1000~2000 目）之水砂紙進行研磨；

(6) 設計構圖，其係可以碳粉青或堆高粉浮雕成型，或蒔金、銀、銅等金屬粉，或鑲貝殼、蛋殼、金、銀、銅或其他金屬絲線等，其亦係可採雕刻成型，後再漆上一層生漆蒔繪，藉由漆的黏性將金屬粉或金屬絲線或貝殼、蛋殼等材質固定於表面，將其結合於一圖案層 25 內，以將表面加飾；

(7) 握漆，該握漆方式係利用紗布沾生漆塗漆，乾燥後以炭粉研磨；

(8) 推光，係以鹿角粉或磨光油來推光；

(9) 同樣再以生漆握漆及推光三次，即可形成一表面層 2 6 ；

(1 0) 形成一表面具漆製層 2 0 漆製成型之骨灰甕 1 0 者。

本發明另一特點在於，可利用天然腰果漆塗漆，其成型方法係同前述 (1) ~ (7) 之步驟，最後漆上透明腰果漆三次形成表面層 2 6 ，即可漆製成型。

請參閱第三~六圖所示，係為本發明之應用實施例圖，其可於蓋體 1 1 或甕體 1 2 基材外表面蒔金屬粉 2 5 1，或鑲貝殼、蛋殼或其他金屬絲線或其他飾物 2 5 2 等成型，或係可採雕刻 2 5 3 成型，或係採碳粉青或堆高粉浮雕 2 5 4 成型圖案層 2 5，以增加表面之色彩與藝術造型美感呈現者；另請參閱第七及八圖所示，其可將一預設於轉印底紙 3 0 上之圖案層 3 1 利用轉印技術將其轉印於蓋體 1 1 或甕體 1 2 外表面，後再漆上一層天然漆予以結合於同一圖案層 2 5 內；由上所述，使整體圖案層 2 5 可利用浮雕、雕刻、蒔繪、轉印或其他各種多樣性方法呈現於甕體上，以達無限創意延設之功效者；

藉由以上成型方法設計，即可成型本發明之骨灰甕 1 0，其係採生漆或腰果漆之天然漆漆製於骨灰甕 1 0 表面，由於天然漆之漆膜堅硬且富有光澤，並具有彈性、附

著力強、耐熱、耐油和耐多種有機溶劑等諸多之功效，使天然漆可有效填補附著於基材（骨灰甕）之毛孔，據此可達極佳防潮保護之功效；另，根據 1978 在中國浙江餘姚河姆文化遺址中就曾出土一件表面塗漆之木碗，距今約有六~七千年的歷史，漆的表面仍保存完好無缺，即漆器表面可完整保持數年，同時因時間的累積，加上天然漆的本身化學分子自然凝聚現象，產生結晶效果，使得器物本身透出光澤，且其係可於骨灰甕 10 表面採浮雕、雕刻、蒔繪、轉印等多樣性方法構製圖案，使整體更具藝術美感效果呈現，除可容納往生者骨灰，亦可呈一極具美感之藝術品呈現，使骨灰甕放置於家中時，可供家屬緬懷、敬拜往生者，由於其外型猶如藝術品，可成為家中擺飾之一部分，亦可避免因知其為骨灰甕而過於敬畏而遠之產生之距離感，其漆製方式可有效防潮、保存期間長，亦可形成一足列為傳家之寶的器物，藉此以藝術創作方式與傳統產業結合，以提昇大眾對於藝術價值認知與品味提昇，俾使整體確具極佳產業實用性與創新效益者。

另值得一提的是，本發明之基材 10 可為各式石材（如大理石、花崗石等）、陶瓷材質者，同時配合天然漆、金屬粉、金屬絲、貝殼、蛋殼等諸多材質，可使各種視覺美感效果漆製呈現於骨灰甕上，俾具有極佳產業實用性與藝術美感呈現者。

綜上所述，本發明「骨灰甕成型方法及其組成」，係提供一種於骨灰甕外表面利用漆製方式成型，其主要係採

生漆或腰果漆之天然漆，其可有效填補基材毛孔，且其本身具光澤與耐多種溶劑之功效，同時配合浮雕、雕刻、蒔繪等諸多材質形成之圖案層呈現於骨灰甕上，以提供一具防潮保護功效、長期保存及藝術美感之骨灰甕結構，俾使整體確具產業實用性及創新效益，且其構成結構又未曾見於諸書刊或公開使用，誠符合發明專利申請要件，懇請鈞局明鑑，早日准予專利，至為感禱。

需陳明者，以上所述乃是本發明之具體實施例及所運用之技術原理，若依本發明之構想所作之改變，其所產生之功能作用仍未超出說明書及圖式所涵蓋之精神時，均應在本發明之範圍內，合予陳明。

【圖式簡單說明】

第一圖係為本發明骨灰甕成型方法之流程圖。

第二圖係為本發明骨灰甕之組成剖面示意圖。

第三～六圖係為本發明具浮雕、雕刻及鑲飾物蒔繪成型圖案層之應用實施例圖。

第七～八圖係為本發明利用轉印技術成型圖案層之應用實施動作示意圖。

第九圖係為習用骨灰甕之立體分解示意圖。

第十圖係為習用骨灰甕之局部剖面示意圖。

【主要元件符號說明】

（本發明）

1 0 骨 灰 甕

1 2 甕 體

2 1 底 漆 層

2 3 中 底 漆 層

2 3 2 第 二 道 中 底 漆

2 5 圖 案 層

2 5 2 飾 物

2 5 4 浮 雕

3 0 底 紙

(習 用)

4 0 甕 體

4 2 圖 案 層

4 4 蓋 體

1 1 蓋 體

2 0 漆 製 層

2 2 粗 漆 層

2 3 1 第 一 道 中 底 漆

2 4 上 面 漆 層

2 5 1 蒔 繪

2 5 3 雕 刻

2 6 表 面 層

3 1 圖 案 層

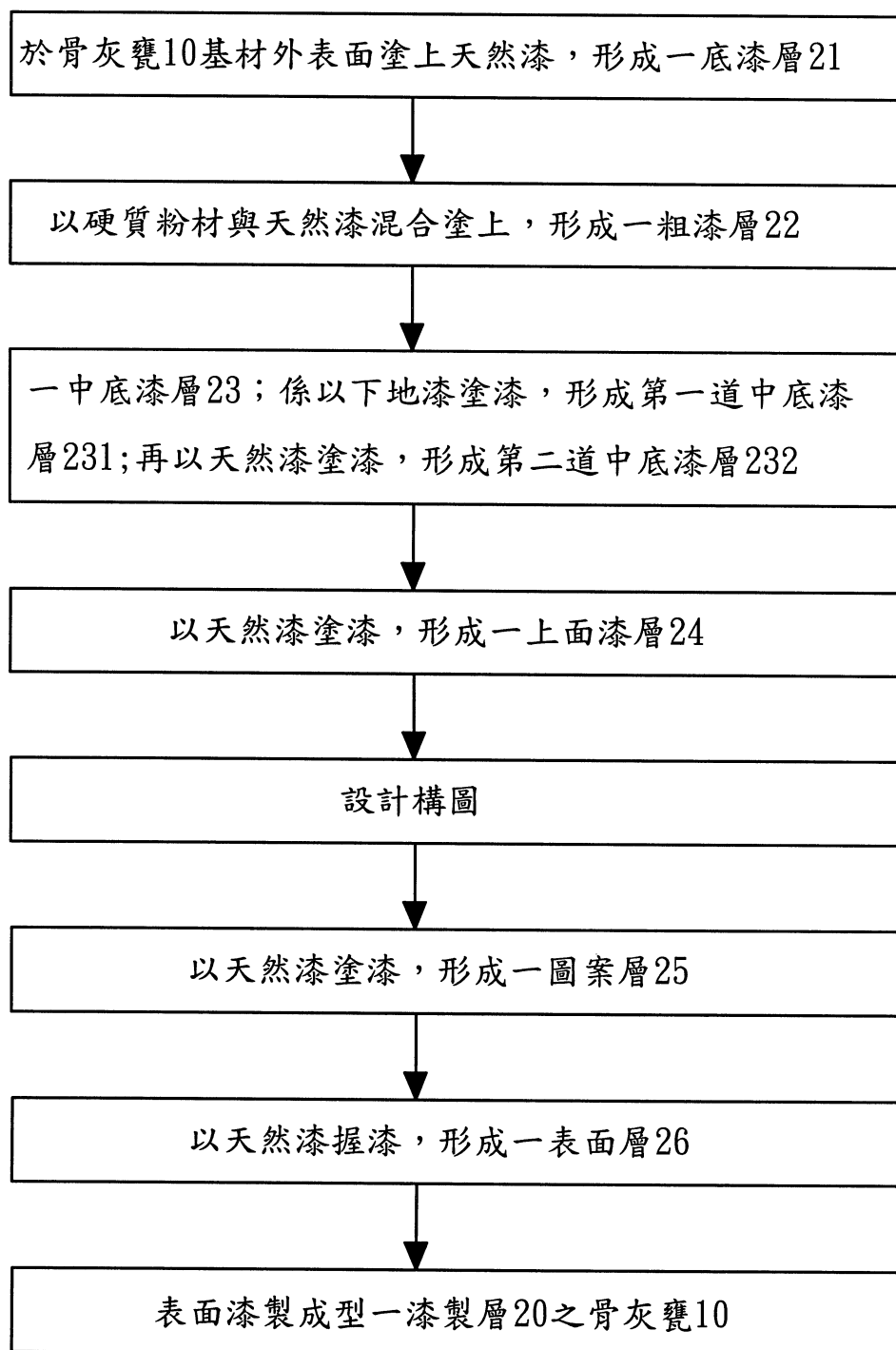
4 1 底 漆

4 3 保 護 層

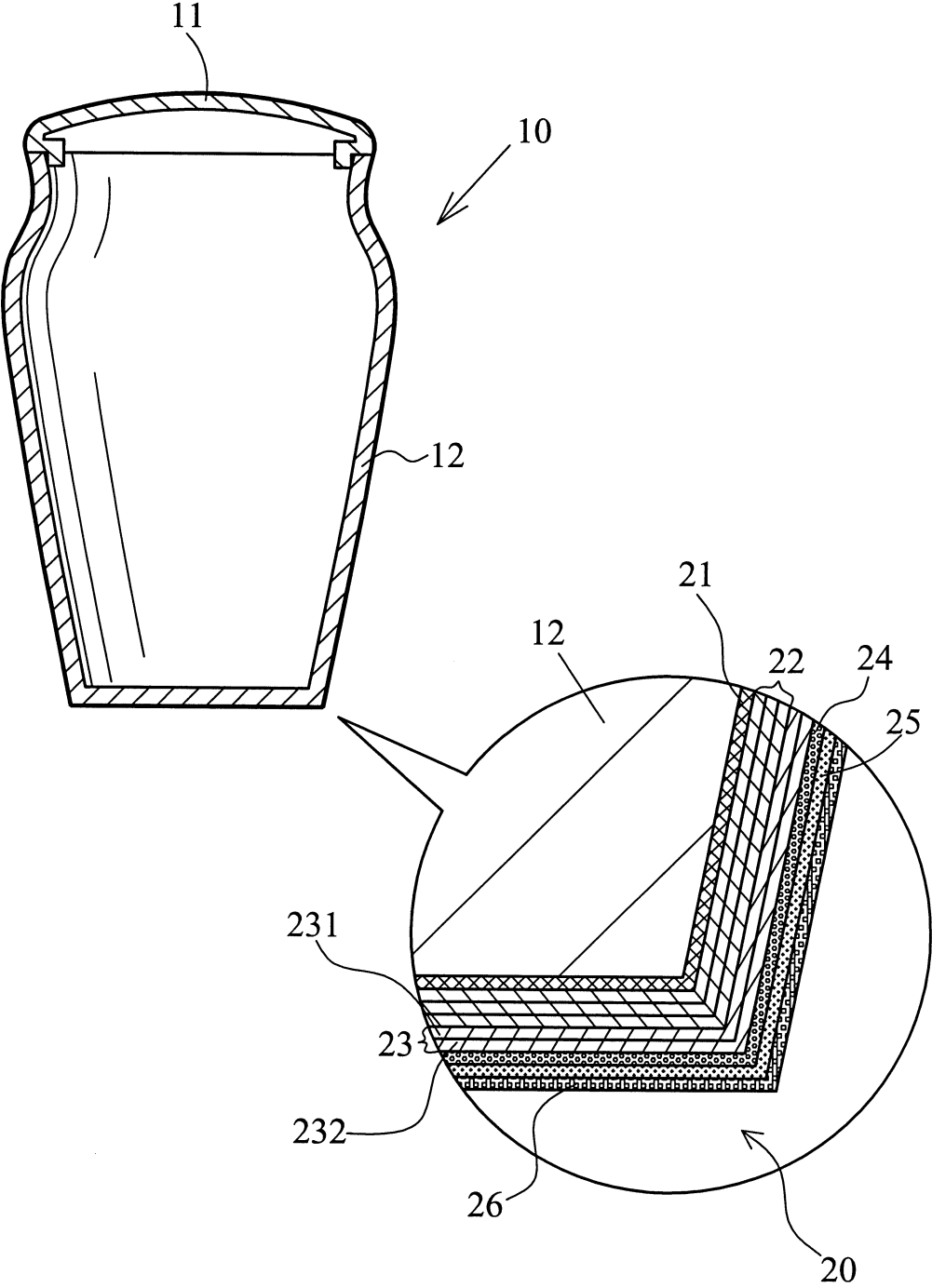
五、中文發明摘要：

本發明係有關於一種「骨灰甕成型方法及其組成」，其主要係具有一蓋體與一甕體，於蓋體或甕體之外週面以生漆或腰果漆之天然漆塗漆一底漆層，再塗佈一粗漆層，後再以下地漆與天然漆分別塗漆成第一、二道中底漆層，再以天然漆塗漆一上面漆層，而後設計構圖，可配合浮雕、雕刻或鑲製等方式再蒔繪形成一圖案層，最後再以天然漆握漆形成一表面漆層，藉由上述步驟成型一漆器製品之骨灰甕，使同時兼具防潮保護與藝術美感之產業實用性與創新效益者。

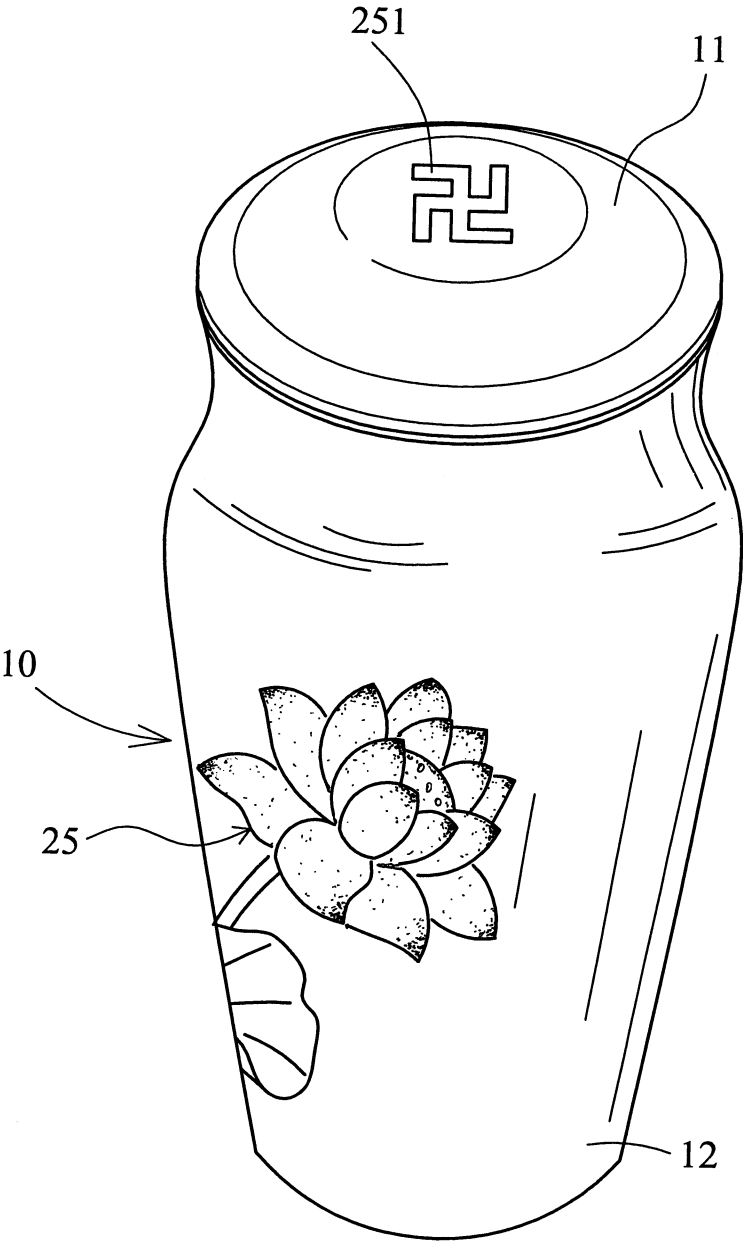
六、英文發明摘要：



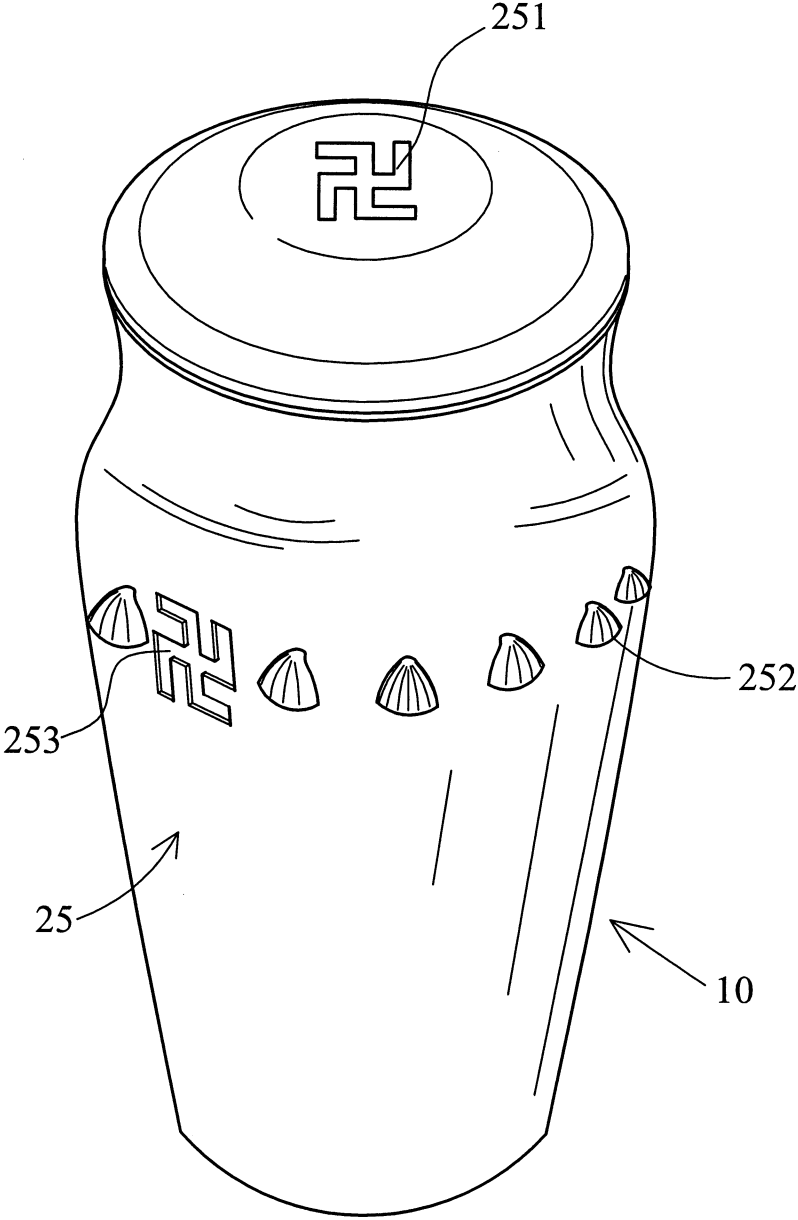
第一圖



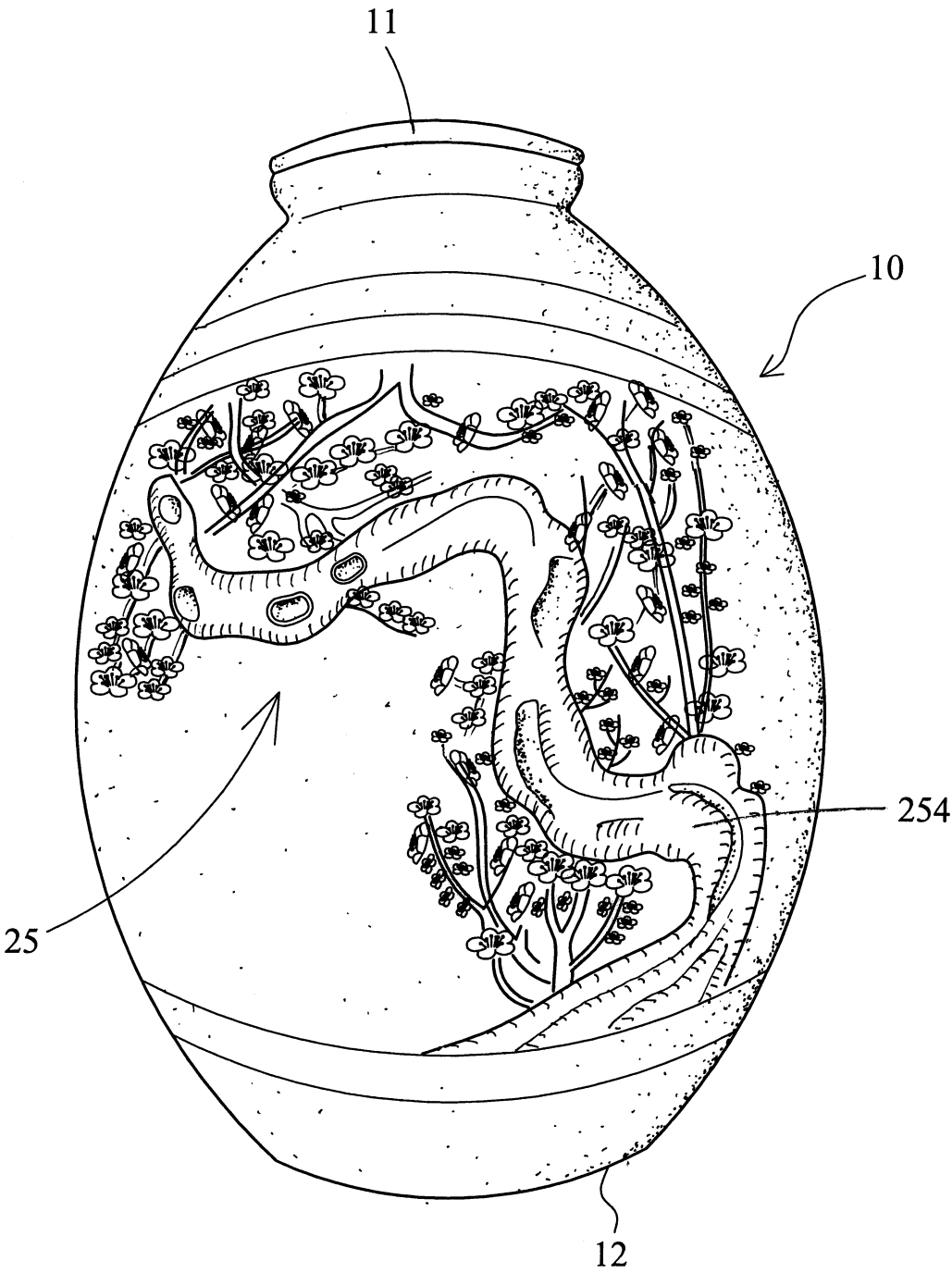
第二圖



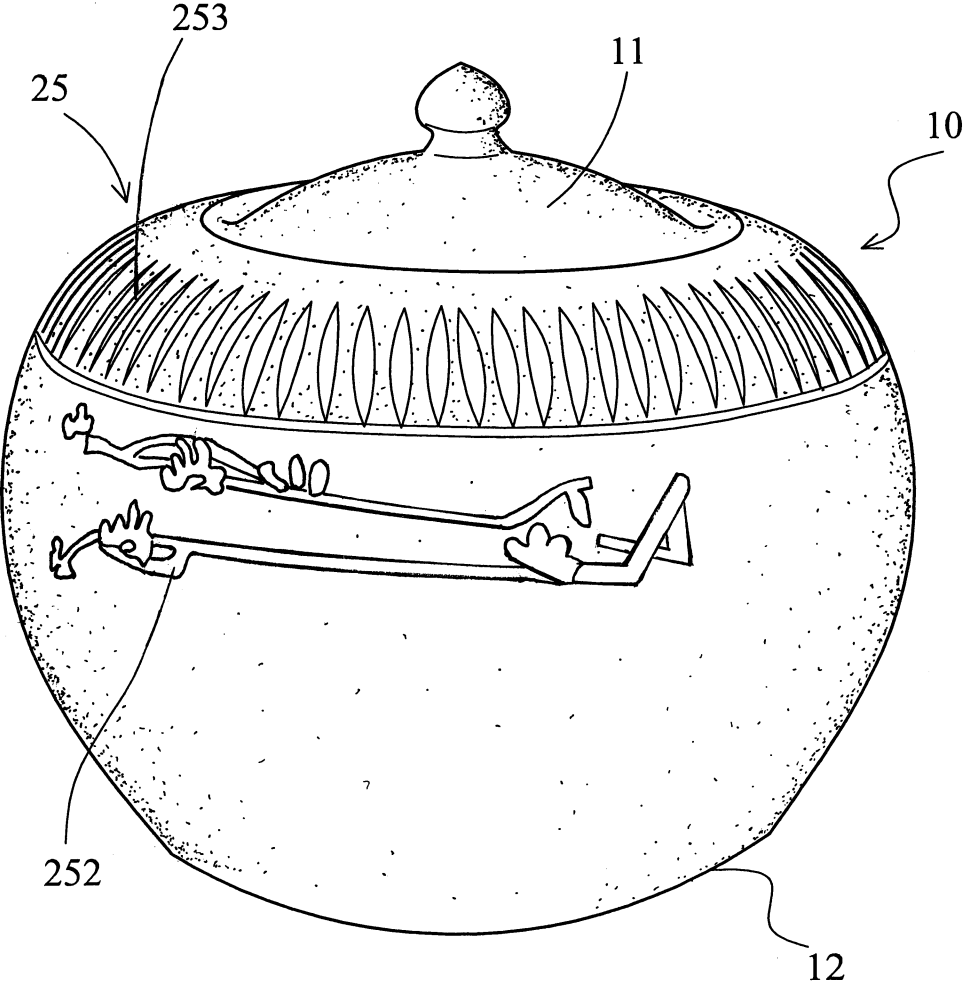
第三圖



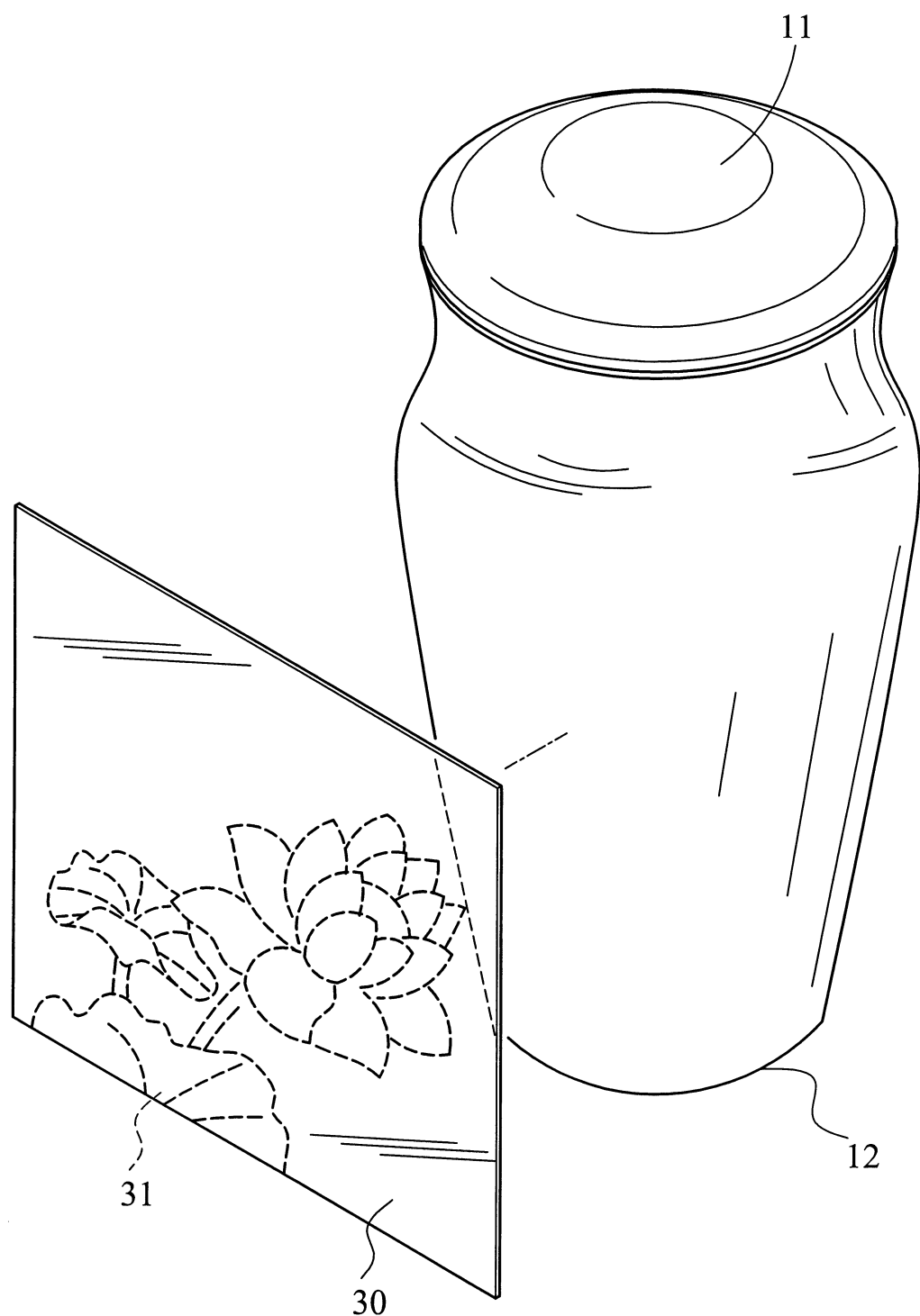
第四圖



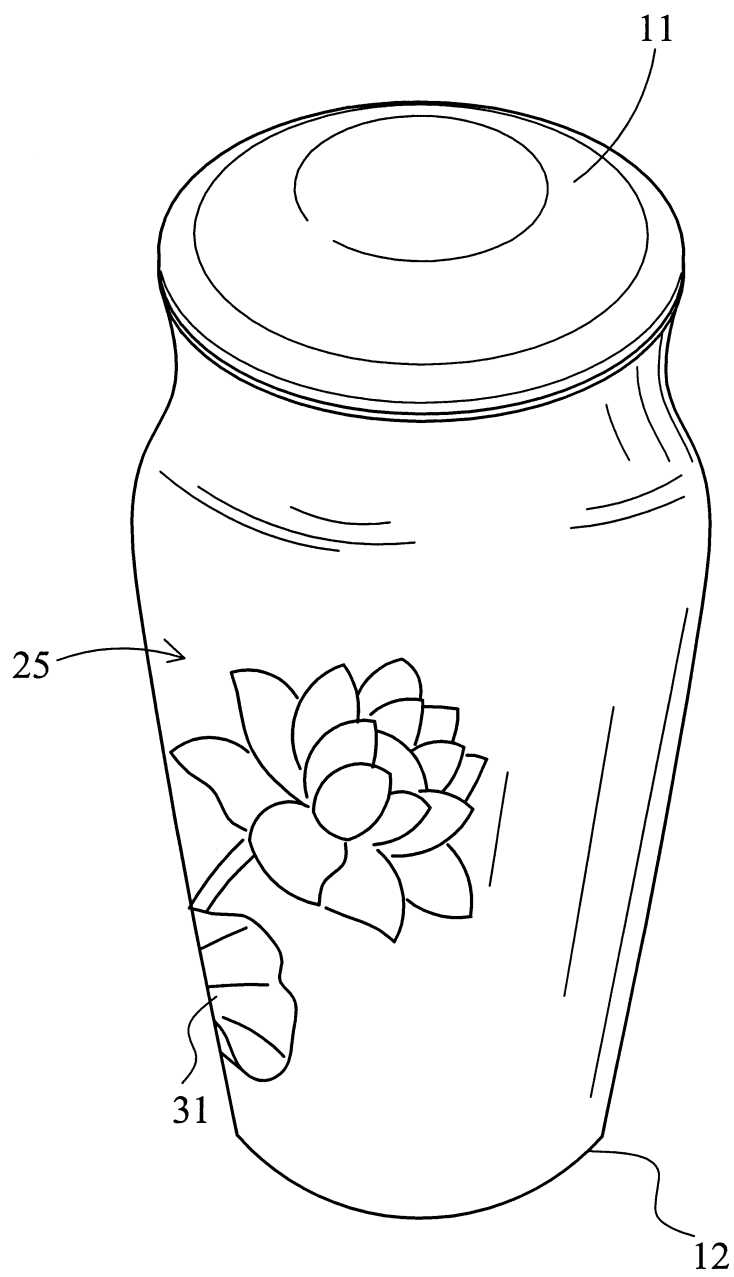
第五圖



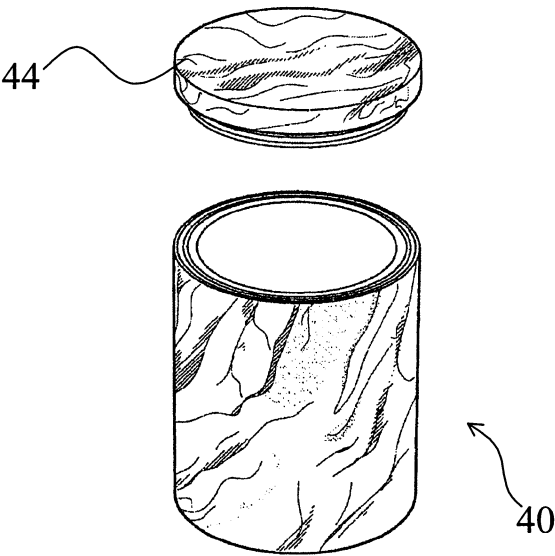
第六圖



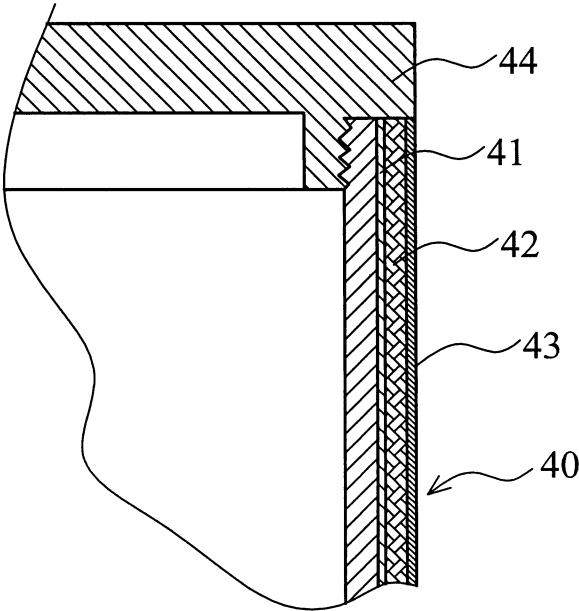
第七圖



第八圖



第九圖



第十圖

七、指定代表圖：

(一)本案指定代表圖為：第 (一) 圖。

(二)本代表圖之元件符號簡單說明：

1 0 . . . 骨 灰 甕	2 0 . . . 漆 製 層
2 1 . . . 底 漆 層	2 2 . . . 粗 漆 層
2 3 . . . 中 底 漆 層	2 3 1 . . 第一道中底漆
2 3 2 . . 第二道中底漆	2 4 . . . 上 面 漆 層
2 5 . . . 圖 案 層	2 6 . . . 表 面 層

八、本案若有化學式時，請揭示最能顯示發明特徵的化學式：

十、申請專利範圍：

1、一種骨灰甕成型方法，其至少包括如下步驟：

(1) 於骨灰甕基材外週表面塗上天然漆，形成一底漆層；

(2) 利用硬質粉材與天然漆以適當比例混合後塗上，形成一粗漆層；

(3) 一中底漆層，其係用下地漆塗漆，形成第一道中底漆層；再以天然漆塗漆，形成第二道中底漆層；

(4) 一上面漆層，係以天然漆塗漆上；

(5) 設計構圖；

(6) 後再塗上一層天然漆蒔繪，形成一圖案層；

(7) 以天然漆握漆，形成一表面層；

(8) 成型一表面漆製成型之骨灰甕者。

2、依據申請專利範圍第1項所述之骨灰甕成型方法，其中，該天然漆係可為生漆或腰果漆者。

3、依據申請專利範圍第1項所述之骨灰甕成型方法，其中，該硬質粉材係可為砥粉或其他經高溫燒製而成的。

4、依據申請專利範圍第1項所述之骨灰甕成型方法，其中，該圖案層係可採浮雕成型，或蒔繪成型，或係可採雕刻成型者。

5、依據申請專利範圍第1項所述之骨灰甕成型方法，其中，該圖案層係可以碳粉青或堆高粉浮雕成型者。

6、依據申請專利範圍第1項所述之骨灰甕成型方

法，其中，該圖案層係可蒔金、銀、銅或其他金屬材料成型者。

7、依據申請專利範圍第1項所述之骨灰甕成型方法，其中，該圖案層係可鑲貝殼、蛋殼、金、銀、銅、其他金屬絲線或其他飾物者。

8、依據申請專利範圍第1項所述之骨灰甕成型方法，其中，係可將一預設於轉印底紙上之圖案層，利用轉印技術將該圖案層轉印於基材外表面成型者。

9、依據申請專利範圍第1項所述之骨灰甕成型方法，其中，可以生漆漆製複數層面之漆製層，最後以生漆握漆後，再於表面進行推光作業者。

10、依據申請專利範圍第9項所述之骨灰甕成型方法，其中，係可以鹿角粉或磨光油來進行推光作業者。

11、依據申請專利範圍第1項所述之骨灰甕成型方法，其中，該骨灰甕係可為各式石材或陶瓷材質者。

12、依據申請專利範圍第1項所述之骨灰甕成型方法，其中，係可以硬質粉材70%與天然漆30%之比例混合後塗上，形成一粗漆層。

13、一種骨灰甕之組成，其係藉由申請專利範圍第1至12項任一項所述之方法所製成者。