

[19] 中华人民共和国国家知识产权局



[12] 发明专利说明书

专利号 ZL 200810055272.6

[51] Int. Cl.

B44C 5/00 (2006.01)

B44C 1/20 (2006.01)

C03C 17/00 (2006.01)

[45] 授权公告日 2010年1月20日

[11] 授权公告号 CN 100581846C

[22] 申请日 2008.6.24

[21] 申请号 200810055272.6

[73] 专利权人 山西旺德国际贸易有限公司

地址 030024 山西省太原市永乐苑小区玉
园11号楼1-4

[72] 发明人 王急议 王京梅

[56] 参考文献

JP2007015132A 2007.1.25

TW288715B 2007.10.21

CN2281277Y 1998.5.13

审查员 王俊顺

[74] 专利代理机构 山西太原科卫专利事务所

代理人 朱源

权利要求书1页 说明书4页

[54] 发明名称

一种立体彩绘玻璃制品的制作方法

[57] 摘要

本发明涉及一种玻璃制品的制作方法，具体为一种立体彩绘玻璃制品的制作方法，解决现有彩绘玻璃缺乏立体感以及其上图案粘接性不强、易脱落的问题，包括按照设计好的图案造型，沿造型边缘勾画立线，形成彩绘面，然后烘烤，勾画立线所用的材料是由浮雕粉和松油醇混合而成的糊状物质；在立线上用黄金水拉绘出金线，烘烤；在彩绘面上勾画立体花瓣、花心、花蕊及叶子以形成立体花朵，常温干燥，即得到立体彩绘玻璃制品。本发明由于花朵、立线均为立体突出，使得整体彩绘图案立体感强；粘接性强、图案不易脱落；花色品种可根据人们喜好设计，可达到高档装饰所要求的效果，适用范围较广；而且本发明所述方法操作方便、成品率高、生产成本较低。

1、一种立体彩绘玻璃制品的制作方法，其特征是包括以下步骤：

(1) 按照设计好的图案在玻璃制品基体上造型，沿造型边缘勾画立线，形成彩绘面，然后在 580-620℃ 的温度下烘烤 3.5-4.5h，上述勾画立线所用的材料是由浮雕粉和松油醇混合而成的糊状物质；

(2) 在立线上用黄金水拉绘出金线，然后在 540-560℃ 的温度下烘烤 3.5-4.5h；

(3) 在彩绘面上勾画立体花瓣以形成立体花朵，然后常温干燥 8-10h，即得到表面含有立线、金线和立体花朵的立体彩绘玻璃制品，所述花瓣的材料是由特强 A 胶、特强 B 胶及滑石粉以 1:1.8~2.2:3~5 的比例混合而成的糊状物质。

2、根据权利要求 1 所述的一种立体彩绘玻璃制品的制作方法，其特征是在立体花朵中间勾画花心，所述花心的材料是由特强 A 胶、特强 B 胶、滑石粉以及颜料按照 1:1.8~2.2:3~5:0.5~0.8 的比例混合而成的糊状物质。

3、根据权利要求 2 所述的一种立体彩绘玻璃制品的制作方法，其特征是在花心上勾画花蕊，所述花蕊的材料是由特强 A 胶、特强 B 胶及铜粉按照 1:1.8~2.2:3~5 的比例混合而成的糊状物质。

4、根据权利要求 1 或 2 或 3 所述的一种立体彩绘玻璃制品的制作方法，其特征是在立体花朵周围的玻璃制品基体表面用玻璃漆勾画叶子。

一种立体彩绘玻璃制品的制作方法

技术领域

本发明涉及一种玻璃制品的制作方法，具体为一种立体彩绘玻璃制品的制作方法。

背景技术

在人们的日常生活中，经常会使用到各种各样的玻璃制品，如玻璃器皿、各种玻璃瓶、玻璃工艺品等，为追求美观及艺术性，常需要对玻璃制品进行表面艺术处理，得到彩绘玻璃制品。目前，玻璃的表面艺术处理形式大多是压模或烤上图案，其中压模方法的缺点是图案有局限性，细节处理不够理想，而且不易着色；而烤上去的图案太过于平面化，缺乏立体感，而且在使用过程中极易掉色。所以现有这种玻璃制品的款式、色彩较单调，由于制作方法的原因，目前使用的彩绘玻璃上的图案粘接性不够强、易脱落，整体感觉平淡、缺乏立体感。随着人们对日用玻璃器具艺术性及鉴赏力的不断提高，现有单调的玻璃制品已不能适合人们的需求。

发明内容

本发明为了解决现有彩绘玻璃款式、色彩单调，缺乏立体感以及其上图案粘接性不强、易脱落的问题，提供一种立体彩绘玻璃制品的制作方法。

本发明是采用如下技术方案实现的：一种立体彩绘玻璃制品的制作方法，包括以下步骤：（1）按照设计好的图案在玻璃制品基体上造型，沿造型边缘勾画立线，形成彩绘面，然后在 580-620℃ 的温度下烘烤 3.5-4.5h，上述勾画立线所用的材料是由浮雕粉和松油醇混合而成的糊状物质；浮雕粉最好选用德国进口产品，其色彩丰富明丽、性质稳定，适合于制作玻璃器皿、玻璃工艺品等，而松油醇一方面作为粘接剂，另一方面具有耐高温作用；浮雕粉和松油醇的混

合比例以得到糊状物质为原则，便于在玻璃上形成立体线条；（2）在立线上用黄金水拉绘出金线，然后在 540-560℃ 的温度下烘烤 3.5-4.5h。所述黄金水为现有公知商品，为棕褐色油性液体，不滞笔、不散线；（3）在彩绘面上勾画立体花瓣以形成立体花朵，然后常温干燥 8-10h，即得到表面含有立线、金线和立体花朵的立体彩绘玻璃制品，所述花瓣的材料是由特强 A 胶、特强 B 胶及滑石粉以 1:1.8~2.2:3~5 的比例混合而成的糊状物质，所述特强 A 胶和 B 胶可选自上海相关企业生产的产品，粘接性能较强，使得立体花朵不易脱落；所述立体花朵可根据用户的需求，为现有各种花样品种；步骤（1）中的图案可根据用户的喜好设计，花色品种多样。

本发明也可根据用户的需求在立体花朵中间勾画花心，所述花心的材料是由特强 A 胶、特强 B 胶、滑石粉以及颜料按照 1:1.8~2.2:3~5:0.5~0.8 的比例混合而成的糊状物质，所述颜料可为各种颜色；也可在花心上勾画花蕊，所述花蕊的材料是由特强 A 胶、特强 B 胶及铜粉按照 1:1.8~2.2:3~5 的比例混合而成的糊状物质。与花瓣的制作方法一样，上述花心和花蕊也是常温自然干燥。

为了进一步增强所述彩绘玻璃制品的美感及艺术鉴赏性，在立体花朵周围的玻璃制品基体表面用玻璃漆勾画叶子，所述玻璃漆为现有公知商品。

与现有技术相比，采用本发明特定制作方法得到的彩绘玻璃具有以下优点，由于花朵、立线均为立体突出，使得整体彩绘图案立体感强、艺术效果逼真；粘接性强、图案不易脱落；花色品种可根据人们喜好设计，变化多样，美术装饰效果好，可达到高档装饰所要求的效果，满足人们日益提高的物质文化生活的需要，可广泛应用于酒具、餐具、艺术花瓶等玻璃制品上，适用范围较广；而且本发明所述方法操作方便、成品率高、生产成本较低。

具体实施方式

实施例 1:

一种立体彩绘玻璃制品的制作方法，包括以下步骤：（1）按照设计好的图案在玻璃制品基体上造型，造型的过程就是利用笔等工具在玻璃基体上勾画人们所需的图案，沿造型边缘勾画立线，形成彩绘面，所述彩绘面上可以设计花形、叶子等，彩绘面可为与玻璃基体不同的颜色，然后在 580℃ 的温度下烘烤 3.5h，上述勾画立线所用的材料是由浮雕粉和松油醇混合而成的糊状物质；（2）在立线上用黄金水拉绘出金线，然后在 540℃ 的温度下烘烤 3.5h；（3）在彩绘面上勾画立体花瓣以形成立体花朵，所述花瓣的材料是由特强 A 胶、特强 B 胶及滑石粉以 1:1.8:3 的比例混合而成的糊状物质，立体花朵为菊花状；在立体花朵中间勾画花心，所述花心的材料是由特强 A 胶、特强 B 胶、滑石粉以及颜料按照 1:1.8:3:0.5 的比例混合而成的糊状物质；再在花心上勾画花蕊，所述花蕊的材料是由特强 A 胶、特强 B 胶及铜粉按照 1:1.8:3 的比例混合而成的糊状物质；最后在立体花朵周围的玻璃制品基体表面用玻璃漆勾画叶子，然后常温干燥 8h，即得到立体彩绘玻璃制品。

实施例 2：

一种立体彩绘玻璃制品的制作方法，包括以下步骤：（1）按照设计好的图案在玻璃制品基体上造型，沿造型边缘勾画立线，形成彩绘面，然后在 620℃ 的温度下烘烤 4.5h，上述勾画立线所用的材料是由浮雕粉和松油醇混合而成的糊状物质；（2）在立线上用黄金水拉绘出金线，然后在 560℃ 的温度下烘烤 4.5h；（3）在彩绘面上勾画立体花瓣以形成立体花朵，所述花瓣的材料是由特强 A 胶、特强 B 胶及滑石粉以 1: 2.2: 5 的比例混合而成的糊状物质，立体花朵为五瓣花状；在立体花朵中间勾画花心，所述花心的材料是由特强 A 胶、特强 B 胶、滑石粉以及颜料按照 1: 2.2: 5: 0.8 的比例混合而成的糊状物质；再在花心上勾画花蕊，所述花蕊的材料是由特强 A 胶、特强 B 胶及铜粉按照 1: 2.2: 5 的比例混合而成的糊状物质；最后在立体花朵周围的玻璃制品基体表面用玻璃漆勾画叶子，然后常温干燥 10h，即得到立体彩绘玻璃制品。

实施例 3:

一种立体彩绘玻璃制品的制作方法，包括以下步骤：（1）按照设计好的图案在玻璃制品基体上造型，沿造型边缘勾画立线，形成彩绘面，然后在 620℃ 的温度下烘烤 3.5h，上述勾画立线所用的材料是由浮雕粉和松油醇混合而成的糊状物质；（2）在立线上用黄金水拉绘出金线，然后在 540℃ 的温度下烘烤 3.8h；（3）在彩绘面上勾画立体花瓣以形成立体花朵，所述花瓣的材料是由特强 A 胶、特强 B 胶及滑石粉以 1:1.8:5 的比例混合而成的糊状物质；然后在立体花朵中间勾画花心，所述花心的材料是由特强 A 胶、特强 B 胶、滑石粉以及颜料按照 1:2.2:3:0.5 的比例混合而成的糊状物质；再在花心上勾画花蕊，所述花蕊的材料是由特强 A 胶、特强 B 胶及铜粉按照 1:1.8:5 的比例混合而成的糊状物质；最后在立体花朵周围的玻璃制品基体表面用玻璃漆勾画叶子，然后常温干燥 10h，即得到立体彩绘玻璃制品。

实施例 4:

一种立体彩绘玻璃制品的制作方法，包括以下步骤：（1）按照设计好的图案在玻璃制品基体上造型，沿造型边缘勾画立线，形成彩绘面，然后在 600℃ 的温度下烘烤 4.0h，上述勾画立线所用的材料是由浮雕粉和松油醇混合而成的糊状物质；（2）在立线上用黄金水拉绘出金线，然后在 555℃ 的温度下烘烤 4.2h；（3）在彩绘面上勾画立体花瓣以形成立体花朵，所述花瓣的材料是由特强 A 胶、特强 B 胶及滑石粉以 1:2.0:4 的比例混合而成的糊状物质；在立体花朵中间勾画花心，所述花心的材料是由特强 A 胶、特强 B 胶、滑石粉以及颜料按照 1:2.1:4:0.7 的比例混合而成的糊状物质；然后在花心上勾画花蕊，所述花蕊的材料是由特强 A 胶、特强 B 胶及铜粉按照 1:1.9:5 的比例混合而成的糊状物质；再在立体花朵周围的玻璃制品基体表面用玻璃漆勾画叶子，然后常温干燥 9h，即得到立体彩绘玻璃制品。