



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 103360125 B

(45) 授权公告日 2015. 11. 25

(21) 申请号 201310323483. 4

文.

(22) 申请日 2013. 07. 30

审查员 李璐

(73) 专利权人 广东博德精工建材有限公司

地址 528000 广东省佛山市三水区芦苞镇工业开发区

(72) 发明人 杨勇 罗伟汉 杨明

(51) Int. Cl.

C04B 41/89(2006. 01)

(56) 对比文件

CN 101497537 A, 2009. 08. 05, 说明书全文.

CN 102303358 A, 2012. 01. 04, 说明书第2页第4段, 第3页第2-3段, 图1-4.

CN 103214273 A, 2013. 07. 24, 说明书全文.

CN 202176086 U, 2012. 03. 28, 说明书第1页第8段.

CN 202248704 U, 2012. 05. 30, 说明书全

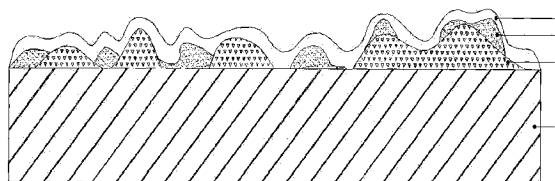
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 发明名称

一种微晶玻璃陶瓷复合砖表面布料方法

(57) 摘要

本发明涉及微晶玻璃陶瓷复合砖的生产技术领域, 尤其涉及一种微晶玻璃陶瓷复合砖表面布料方法, 主要分为模板布料、丝网布料和皮带布料。本发明的作用是: 在微晶玻璃陶瓷复合砖表面所布的料图案稳定独特、流畅性好、质量稳定、美观大气, 达到了较高的艺术装饰效果; 另外本方法生产工艺流程简单, 所使用的工具简单成本低, 易操作。



1. 一种微晶玻璃陶瓷复合砖表面布料方法,其特征在于:包括以下步骤:

步骤一,利用镂空后有特定图案的模板将微晶玻璃熔块布印在陶瓷坯体的表面,形成具有与模板相应图案的微晶玻璃熔块料堆,利用模板所布微晶玻璃熔块的重量是 $3.5\text{--}5\text{Kg}/\text{m}^2$,颗粒大小为 $8\text{--}100$ 目;

步骤二,利用丝网在微晶玻璃熔块料堆的表面和空隙布上一层与微晶玻璃熔块料堆图案相对应的、不同颜色的微晶玻璃熔块,利用丝网所布微晶玻璃熔块的重量 $1.0\text{--}3.5\text{Kg}/\text{m}^2$,颗粒大小为 $30\text{--}100$ 目;

步骤三,通过皮带在经过步骤二处理后的陶瓷砖坯表面均匀的布上一层高低起伏、类似丘陵地貌、具有特定图案纹理的微晶玻璃熔块层,利用皮带所布微晶玻璃熔块的重量 $3.5\text{--}5\text{Kg}/\text{m}^2$,颗粒大小为 $8\text{--}100$ 目;

步骤四,在微晶玻璃熔块层的表面喷涂上固定液。

2. 根据权利要求 1 所述的一种微晶玻璃陶瓷复合砖表面布料方法,其特征在于:所述模板的厚度为 2mm ,丝网的网孔为 20 目。

一种微晶玻璃陶瓷复合砖表面布料方法

技术领域

[0001] 本发明涉及微晶玻璃陶瓷复合砖的生产技术领域,尤其涉及一种微晶玻璃陶瓷复合砖表面布料方法。

背景技术

[0002] 微晶玻璃陶瓷复合板是目前建筑陶瓷领域中的高新技术产品,它有晶莹剔透、雍容华贵、自然生长而又变化奇异的仿石纹理、色彩鲜明的层次、鬼斧神工的外观装饰效果,以及不受污染、易于清洗等内在优良的物化性能,另外,还具有比石材更强的耐风化性、耐气候性,受到国内外高端建材市场的青睐。

[0003] 目前市面上的微晶玻璃陶瓷复合板的生产工艺中,在其表面布料的方法工序较为简单,所布成的图案和纹理在自然流畅感上依然显得不够好,产品的花纹比较单一,呆板,并且物理特性虽然能超越一些石材,但仍然不能满足一些消费者的个性化需求。

发明内容

[0004] 本发明的目的在于提供一种微晶玻璃陶瓷复合砖表面布料方法,解决了现有的微晶玻璃陶瓷复合板表面布料的生产工艺过于简单,并且所生产的微晶玻璃陶瓷复合板表面的图案和纹理过于呆板、单调的问题。

[0005] 为解决上述问题,本发明所采取的技术方案是:

[0006] 一种微晶玻璃陶瓷复合砖表面布料方法,包括以下步骤:

[0007] 步骤一,利用镂空后有特定图案的模板将微晶玻璃熔块布印在陶瓷坯体的表面,形成具有与模板相应图案的微晶玻璃熔块料堆;

[0008] 步骤二,利用丝网在微晶玻璃熔块料堆的表面和空隙布上一层与微晶玻璃熔块料堆图案相对应的、不同颜色的微晶玻璃熔块;

[0009] 步骤三,通过皮带在经过步骤二处理后的陶瓷砖坯表面均匀的布上一层高低起伏、类似丘陵地貌、具有特定图案纹理的微晶玻璃熔块层;

[0010] 步骤四,在微晶玻璃熔块层的表面喷涂上固定液。

[0011] 更进一步的技术方案是,所述步骤一中利用模板所布微晶玻璃熔块的重量是 $3.5-5\text{Kg}/\text{m}^2$,所述微晶玻璃熔块的颗粒大小为 8-100 目。

[0012] 更进一步的技术方案是,所述步骤二中利用丝网所布微晶玻璃熔块的重量 $1.0-3.5\text{Kg}/\text{m}^2$,所述微晶玻璃熔块的颗粒大小为 30-100 目。

[0013] 更进一步的技术方案是,所述步骤三中利用皮带所布微晶玻璃熔块的重量 $3.5-5\text{Kg}/\text{m}^2$,所述微晶玻璃熔块的颗粒大小为 8-100 目。

[0014] 更进一步的技术方案是,所述模板的厚度为 2mm,丝网的网孔为 20 目。

[0015] 采用上述技术方案所产生的有益效果在于:本发明在微晶玻璃陶瓷复合砖表面所布的料图案稳定独特、流畅性好、质量稳定、美观大气,达到了较高的艺术装饰效果;另外本方法生产工艺流程紧凑,所使用的工具耐用、成本低、易操作。

附图说明

[0016] 图 1 是本发明一种微晶玻璃陶瓷复合砖表面布料方法所布表面结构示意图。

具体实施方式

[0017] 为了使本发明的目的、技术方案及优点更加清楚明白,以下结合附图及实施例,对本发明进行进一步详细说明。应当理解,此处所描述的具体实施例仅仅用以解释本发明,并不用于限定本发明。

[0018] 根据本发明一种微晶玻璃陶瓷复合砖表面布料方法的一个实施例:一种微晶玻璃陶瓷复合砖表面布料方法,包括以下步骤:

[0019] 步骤一,利用镂空后有特定图案的模板将微晶玻璃熔块布印在陶瓷坯体的表面,形成具有与模板相应图案的微晶玻璃熔块料堆;

[0020] 步骤二,利用丝网在微晶玻璃熔块料堆的表面和空隙布上一层与微晶玻璃熔块料堆图案相对应的、不同颜色的微晶玻璃熔块;

[0021] 步骤三,通过皮带在经过步骤二处理后的陶瓷砖坯表面均匀的布上一层高低起伏、类似丘陵地貌、具有特定图案纹理的微晶玻璃熔块层;

[0022] 步骤四,在微晶玻璃熔块层的表面喷涂上固定液。

[0023] 根据本发明一种微晶玻璃陶瓷复合砖表面布料方法的另一个实施例:一种微晶玻璃陶瓷复合砖表面布料方法,包括以下步骤:

[0024] 步骤一,利用镂空后有特定图案的模板将微晶玻璃熔块布印在陶瓷坯体的表面,形成具有与模板相应图案的微晶玻璃熔块料堆,该步骤一中利用模板所布微晶玻璃熔块的重量是 3.5-5Kg/m²,所述微晶玻璃熔块的颗粒大小为 8-100 目;

[0025] 步骤二,利用丝网在微晶玻璃熔块料堆的表面和空隙布上一层与微晶玻璃熔块料堆图案相对应的、不同颜色的微晶玻璃熔块;

[0026] 步骤三,通过皮带在经过步骤二处理后的陶瓷砖坯表面均匀的布上一层高低起伏、类似丘陵地貌、具有特定图案纹理的微晶玻璃熔块层;

[0027] 步骤四,在微晶玻璃熔块层的表面喷涂上固定液。

[0028] 而作为优选实施例,步骤一中微晶玻璃熔块可以根据实际的成本因素和工艺要求采用 8-30 目的粗颗粒熔块或者是 30-100 目的细颗粒熔块两种,布料重量优选 4.2Kg/m²。

[0029] 根据本发明一种微晶玻璃陶瓷复合砖表面布料方法的另一个实施例,一种微晶玻璃陶瓷复合砖表面布料方法,包括以下步骤:

[0030] 步骤一,利用镂空后有特定图案的模板将微晶玻璃熔块布印在陶瓷坯体的表面,形成具有与模板相应图案的微晶玻璃熔块料堆;

[0031] 步骤二,利用丝网在微晶玻璃熔块料堆的表面和空隙布上一层与微晶玻璃熔块料堆图案相对应的、不同颜色的微晶玻璃熔块,该步骤二中利用丝网所布微晶玻璃熔块的重量 1.0-3.5Kg/m²,所述微晶玻璃熔块的颗粒大小为 30-100 目;

[0032] 步骤三,通过皮带在经过步骤二处理后的陶瓷砖坯表面均匀的布上一层高低起伏、类似丘陵地貌、具有特定图案纹理的微晶玻璃熔块层;

[0033] 步骤四,在微晶玻璃熔块层的表面喷涂上固定液。

[0034] 而作为优选实施例,步骤二中,利用丝网布料重量为 $2.2\text{Kg}/\text{m}^2$ 。

[0035] 根据本发明一种微晶玻璃陶瓷复合砖表面布料方法的另一个实施例,一种微晶玻璃陶瓷复合砖表面布料方法,包括以下步骤:

[0036] 步骤一,利用镂空后有特定图案的模板将微晶玻璃熔块布印在陶瓷坯体的表面,形成具有与模板相应图案的微晶玻璃熔块料堆;

[0037] 步骤二,利用丝网在微晶玻璃熔块料堆的表面和空隙布上一层与微晶玻璃熔块料堆图案相对应的、不同颜色的微晶玻璃熔块;

[0038] 步骤三,通过皮带在经过步骤二处理后的陶瓷砖坯表面均匀的布上一层高低起伏、类似丘陵地貌、具有特定图案纹理的微晶玻璃熔块层,该步骤三中利用皮带所布微晶玻璃熔块的重量 $3.5\text{--}5\text{Kg}/\text{m}^2$,所述微晶玻璃熔块的颗粒大小为 $8\text{--}100$ 目;

[0039] 步骤四,在微晶玻璃熔块层的表面喷涂上固定液。

[0040] 而作为优选实施例,步骤三中微晶玻璃熔块可以采用 $8\text{--}30$ 目的粗颗粒熔块或者是 $30\text{--}100$ 目的细颗粒熔块两种,布料重量为 $4.3\text{Kg}/\text{m}^2$ 。

[0041] 根据本发明一种微晶玻璃陶瓷复合砖表面布料方法的另一个实施例:所述模板的厚度为 2mm ,丝网的网孔为 20 目。

[0042] 根据本发明一种微晶玻璃陶瓷复合砖表面布料方法的最佳一个实施例:一种微晶玻璃陶瓷复合砖表面布料方法,包括以下步骤:

[0043] 步骤一,利用镂空后有特定图案的模板将微晶玻璃熔块布印在陶瓷坯体的表面,形成具有与模板相应图案的微晶玻璃熔块料堆,微晶玻璃熔块的重量是 $4.2\text{Kg}/\text{m}^2$,所述微晶玻璃熔块的颗粒大小为 $8\text{--}30$ 目;

[0044] 步骤二,利用丝网在微晶玻璃熔块料堆的表面和空隙布上一层与微晶玻璃熔块料堆图案相对应的、不同颜色的微晶玻璃熔块,微晶玻璃熔块的重量是 $2.2\text{Kg}/\text{m}^2$,所述微晶玻璃熔块的颗粒大小为 $30\text{--}100$ 目;

[0045] 步骤三,通过皮带在经过步骤二处理后的陶瓷砖坯表面均匀的布上一层高低起伏、类似丘陵地貌、具有特定图案纹理的微晶玻璃熔块层,所微晶玻璃熔块的重量 $4.3\text{Kg}/\text{m}^2$,所述微晶玻璃熔块的颗粒大小为 $8\text{--}30$ 目;

[0046] 步骤四,在微晶玻璃熔块层的表面喷涂上固定液。

[0047] 本发明在表面本土固定液后,放入窑炉,在在 $1160\text{--}1200^\circ\text{C}$ 的高温下,各种颜色的微晶玻璃熔块会熔化、流动,并且相互渗透、融合,最后形成表面具有特殊纹理和图案的、平整光亮的微晶玻璃陶瓷复合砖半成品。最后这种半成品再经过刮平、抛光处理后,产生的图案显现出来,形成具有特殊纹理和装饰效果的微晶玻璃陶瓷复合砖产品。

[0048] 本发明所生产的微晶玻璃陶瓷复合砖表面如图 1 所示,其中 1 为陶瓷砖坯,2 为模板布料形成的微晶熔块层,3 为丝网布料形成的微晶熔块层,4 皮带布料形成的微晶熔块层。

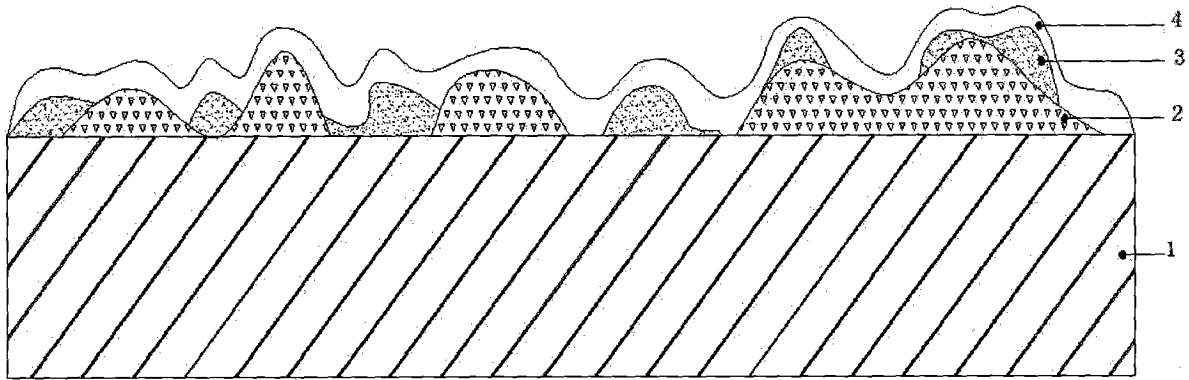


图 1