



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 108503339 A

(43)申请公布日 2018.09.07

(21)申请号 201810624517.6 *C04B 41/86*(2006.01)
(22)申请日 2018.06.16 *B28B 1/02*(2006.01)
(71)申请人 禹州市晋家钧窑有限公司 *B28B 1/26*(2006.01)
地址 461670 河南省许昌市禹州市神垕镇 *B28B 11/04*(2006.01)
红石桥居委会二组 *B44C 3/04*(2006.01)
(72)发明人 晋晓瞳 晋文龙
(74)专利代理机构 郑州多邦专利代理事务所
(普通合伙) 41141
代理人 武顺营

(51) Int. Cl.
C04B 33/16(2006.01)
C04B 33/13(2006.01)
C04B 33/04(2006.01)
C04B 33/34(2006.01)
C03C 8/00(2006.01)

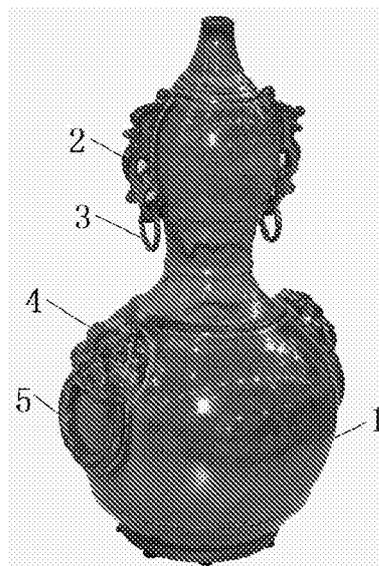
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)发明名称

一种福满天下葫芦瓶钧瓷工艺品的制作方法

(57)摘要

本发明公开了一种福满天下葫芦瓶钧瓷工艺品的制作方法,步骤1、选取陶土;步骤2,练泥;步骤3,拉坯;将泥团拉制出坯体,所述坯体为葫芦形;步骤4,制模;分别雕刻龙首、小圆环、狮首及大圆环的模型,并将雕刻出的模型分别制作石膏模具;步骤5,注浆成型;步骤6,干燥;将修整好的坯体常温干燥,干燥后的坯体含水量低于3%;步骤7,素烧;步骤8、施釉;步骤9、烧制;所述步骤8、施釉;将素烧后的坯体表面除杂处理后进行表面先上底釉,上釉后进行干燥,其中底部不上釉。本发明坯釉结合性能好,钧瓷的成品率高,更能体现本发明作品的创意和艺术效果。



1. 一种福满天下葫芦瓶钧瓷工艺品的制作方法,其特征在于:步骤1、选取陶土;步骤2,练泥;步骤3,拉坯;将泥团拉制出坯体,所述坯体为葫芦形;步骤4,制模;分别雕刻龙首、小圆环、狮首及大圆环的模型,并将雕刻出的模型分别制作石膏模具;步骤5,注浆成型;步骤6,干燥;将修整好的坯体常温干燥,干燥后的坯体含水量低于3%;步骤7、素烧;步骤8、施釉;步骤9、烧制;所述步骤8、施釉;将素烧后的坯体表面除杂处理后进行表面先上底釉,上釉后进行干燥,其中底部不上釉;釉料包括石英20-25份,黄长石8-10份,白长石10-15份,方解石5-6份,铅晶料10-12份,氧化铜1-2份,氧化钾1-2份,氧化锌0.5-1份,碱石1-2份,氧化铁3-5份,氧化钴5-7份,木节土1-5份;将釉料分别进行粉碎,混合,球磨,使其成为细度为500-550目的细粉,加水搅拌混合球磨后制成釉浆;上釉时,釉浆的含水率为50%。

一种福满天下葫芦瓶钧瓷工艺品的制作方法

技术领域

[0001] 本发明涉及钧瓷工艺领域,尤其涉及一种福满天下葫芦瓶钧瓷工艺品的制作方法。

背景技术

[0002] 钧瓷被誉为中国“五大名瓷”之首,为我国河南省禹州市的特产,其主要特征为瓷器的颜色复杂化,改变了古代瓷器的单色釉发展脉络,具有“进窑一色,出窑万彩”等独特的特色,是其他陶瓷工艺品无法实现和比拟的。形似葫芦的瓶式,自唐以来,因其谐音“福禄”,为民间所喜爱,遂成为传统器形,瓶体似葫芦,小口,短颈,且器形像“吉”字,故又名“大吉瓶”,寓意大吉大利。葫芦瓶大量烧造,器形也有较多变化,而葫芦瓶钧瓷的关键在于瓷釉,瓷釉在进行釉烧后变彩决定着钧瓷的价值,在烧制时,钧瓷在出窑冷却后极易开裂,从而导致珍品率低。

发明内容

[0003] 有鉴于此,本发明提供一种福满天下葫芦瓶钧瓷工艺品的制作方法,坯釉结合性能好,成品率高。

[0004] 为实现上述目的,本发明采用以下技术方案:

一种福满天下葫芦瓶钧瓷工艺品的制作方法,包括以下步骤:

步骤1、选取陶土;所述陶土包括以下组分:高岭土50-65份,碱土5-10份,石英石3-5份,砂石8-12份,铅粉8-10份,莫来石8-10份,铁矿石1-2份;

步骤2,练泥;将陶土首先进行粗碎成砂粒状或粉状,然后进行磨碎,加水混合成泥团;

步骤3,拉坯;将泥团拉制出坯体,所述坯体为葫芦形;

步骤4,制模;分别雕刻龙首、小圆环、狮首及大圆环的模型,并将雕刻出的模型分别制作石膏模具;

步骤5,注浆成型;将步骤1的陶土首先进行粗碎成砂粒状或粉状,然后进行磨碎,其磨碎细度为230-250目,加水混合后球磨,制成浆料;然后将浆料分别注入步骤4中的各个模具中,并将多个模具内经过注浆后凝固生成的坯体,按照设计要求粘接在葫芦形坯体上,经过修整,形成整体形象;所述的龙首的口内衔小圆环,所述的狮首的口内衔大圆环,所述的龙首与狮首均为两个,所述的两个龙首对称设置在葫芦形的坯体上,所述的两个狮首对称设置在葫芦形的坯体上;所述的龙首与狮首上下位置对应;

步骤6,干燥;将修整好的坯体常温干燥,干燥后的坯体含水量低于3%;

步骤7、素烧;将坯体放入素烧窑中,在900℃-1000℃的温度下烧制5-6个小时;

步骤8、施釉;将素烧后的坯体表面除杂处理后进行表面先上底釉,上釉后进行干燥,其中底部不上釉;釉料包括石英20-25份,黄长石8-10份,白长石10-15份,方解石5-6份,铅晶料10-12份,氧化铜1-2份,氧化钾1-2份,氧化锌0.5-1份,碱石1-2份,氧化铁3-5份,氧化钴5-7份,木节土1-5份;将釉料分别进行粉碎,混合,球磨,使其成为细度为500-550目的细粉,

加水搅拌混合球磨后制成釉浆;上釉时,釉浆的含水率为50%;

步骤9、烧制;将施釉后并干燥的坯体放入窑中在1350℃的温度烧制12-15个小时。

[0005] 本发明的有益效果为:

本发明的福满天下葫芦瓶钧瓷工艺品美观大方,釉色分布均匀,坯釉结合性能好,同时采用本发明的陶土、釉料及制作步骤,钧瓷的成品率高,更能体现本发明作品的创意和艺术效果。

附图说明

[0006] 图1是本发明一种福满天下葫芦瓶钧瓷工艺品的结构示意图。

[0007] 图中:1-瓶体;2-龙首;3-小圆环;4-狮首;5-大圆环。

具体实施方式

[0008] 为了进一步说明本发明的技术方案,现结合实例,说明本发明的具体实施方式;

实施例1:

如图1所示,一种福满天下葫芦瓶钧瓷工艺品的制作方法,包括以下步骤:

步骤1、选取陶土;所述陶土包括以下组分:高岭土50份,碱土5份,石英石3份,砂石8份,铅粉8份,莫来石8份,铁矿石1份;

步骤2,练泥;将陶土首先进行粗碎成砂粒状或粉状,然后进行磨碎,加水混合成泥团;

步骤3,拉坯;将泥团拉制出坯体,所述坯体为葫芦形;

步骤4,制模;分别雕刻龙首、小圆环、狮首及大圆环的模型,并将雕刻出的模型分别制作石膏模具;

步骤5,注浆成型;将步骤1的陶土首先进行粗碎成砂粒状或粉状,然后进行磨碎,其磨碎细度为230目,加水混合后球磨,制成浆料;然后将浆料分别注入步骤4中的各个模具中,并将多个模具内经过注浆后凝固生成的坯体,按照设计要求粘接在葫芦形瓶体1上,经过修整,形成整体形象;龙首2的口内衔小圆环3,狮首4的口内衔大圆环5,龙首2与狮首4均为两个,两个龙首2、两个狮首4分别对称设置在葫芦形的瓶体1上,两个龙首2与两狮首4上下位置对应;

步骤6,干燥;将修整好的坯体常温干燥,干燥后的坯体含水量低于3%;

步骤7、素烧;将坯体放入素烧窑中,在900℃的温度下烧制5-6个小时;

步骤8、施釉;将素烧后的坯体表面除杂处理后进行表面先上底釉,上釉后进行干燥,其中底部不上釉;釉料包括石英20份,黄长石8份,白长石10份,方解石5份,铅晶料10-12份,氧化铜1份,氧化钾1份,氧化锌0.5份,碱石1份,氧化铁3份,氧化钴5份,木节土1份;将釉料分别进行粉碎,混合,球磨,使其成为细度为500目的细粉,加水搅拌混合球磨后制成釉浆;上釉时,釉浆的含水率为50%;

步骤9、烧制;将施釉后并干燥的坯体放入窑中在1350℃的温度烧制12个小时。

[0009] 本发明的福满天下葫芦瓶钧瓷工艺品美观大方,釉色分布均匀,坯釉结合性能好,同时采用本发明的陶土、釉料及制作步骤,钧瓷的成品率高,更能体现本发明作品的创意和艺术效果。

[0010] 实施例2:

一种福满天下葫芦瓶钧瓷工艺品的制作方法,包括以下步骤:

步骤1、选取陶土;所述陶土包括以下组分:高岭土65份,碱土10份,石英石5份,砂石12份,铅粉10份,莫来石10份,铁矿石2份;

步骤2,练泥;将陶土首先进行粗碎成砂粒状或粉状,然后进行磨碎,加水混合成泥团;

步骤3,拉坯;将泥团拉制出坯体,所述坯体为葫芦形;

步骤4,制模;分别雕刻龙首、小圆环、狮首及大圆环的模型,并将雕刻出的模型分别制作石膏模具;

步骤5,注浆成型;将步骤1的陶土首先进行粗碎成砂粒状或粉状,然后进行磨碎,其磨碎细度为250目,加水混合后球磨,制成浆料;然后将浆料分别注入步骤4中的各个模具中,并将多个模具内经过注浆后凝固生成的坯体,按照设计要求粘接在葫芦形坯体上,经过修整,形成整体形象;所述的龙首的口内衔小圆环,所述的狮首的口内衔大圆环,所述的龙首与狮首均为两个,所述的两个龙首对称设置在葫芦形的坯体上,所述的两个狮首对称设置在葫芦形的坯体上;所述的龙首与狮首上下位置对应;

步骤6,干燥;将修整好的坯体常温干燥,干燥后的坯体含水量低于3%;

步骤7,素烧;将坯体放入素烧窑中,在900℃的温度下烧制5个小时;

步骤8、施釉;将素烧后的坯体表面除杂处理后进行表面先上底釉,上釉后进行干燥,其中底部不上釉;釉料包括石英25份,黄长石10份,白长石15份,方解石6份,铅晶料12份,氧化铜2份,氧化钾2份,氧化锌1份,碱石2份,氧化铁5份,氧化钴7份,木节土5份;将釉料分别进行粉碎,混合,球磨,使其成为细度为550目的细粉,加水搅拌混合球磨后制成釉浆;上釉时,釉浆的含水率为50%;

步骤9、烧制;将施釉后并干燥的坯体放入窑中在1350℃的温度烧制15个小时。

[0011] 以上所述仅为本发明的较佳实施例,并不用以限制本发明,凡在本发明的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本发明的保护范围之内。

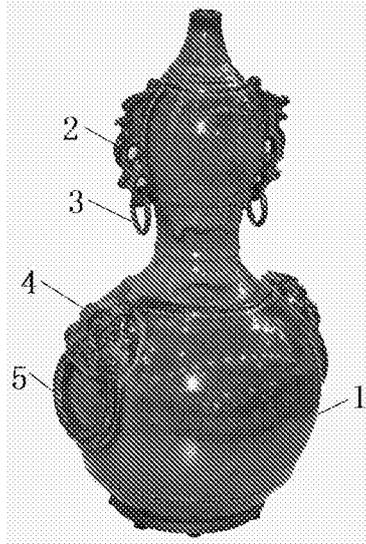


图1