



[12] 发明专利申请公开说明书

[21] 申请号 02113715.3

[43] 公开日 2003 年 11 月 19 日

[11] 公开号 CN 1456743A

[22] 申请日 2002.5.10 [21] 申请号 02113715.3
[71] 申请人 李 平
地址 620300 四川省眉山市洪雅县洪川镇天
池城北街 67 号 5 楼 2 号
[72] 发明人 李 平

[74] 专利代理机构 成都天元专利事务所
代理人 张 新

权利要求书 1 页 说明书 3 页

[54] 发明名称 龙须草书画纸的制造方法

[57] 摘要

发明公开了一种以龙须草或竹子为主要原材料制成的用于手抄书画的纸的制造方法，经过备料、送料、蒸煮、漂白、打浆、配料、抄制、干燥、成品、包装等工序而制成，蒸煮工序中按蒸煮锅容量装锅 2 立方米(200 千克)计时，蒸煮 8 - 12 小时，且最高压力为 5 千克/平方米，抄制工序中打浆疏解，叩解度 20 - 40℃，龙须草的长度为 5 - 20 厘米，桑皮的长度为 1 - 10 厘米，麻的长度为 1 - 10 厘米，本发明强度和浸润性能能够满足书画艺术的要求，特别适用于重笔和反复渲染，纸质韧而润，折而无损，润墨性强，原料丰富且价格低。

1、龙须草书画纸的制造方法，包括备料、送料、蒸煮、漂白、打浆、配料、抄制、干燥、成品、包装等工序，其特征在于：

A、蒸煮工序中按蒸煮锅容量装锅 2 立方米（200 千克）计时，蒸煮 8—12 小时，且最高压力为 5 千克/平方米；

B、抄制工序中打浆疏解，叩解度 20—40℃。

2、根据权利要求 1 所述的所述的龙须草书画纸的制造方法，其特征在于：龙须草的长度为 5—20 厘米。

3、根据权利要求 1 所述的所述的龙须草书画纸的制造方法，其特征在于：所述的桑皮的长度为 1—10 厘米。

4、根据权利要求 1 所述的所述的龙须草书画纸的制造方法，其特征在于：所述的麻的长度为 1—10 厘米。

5、根据权利要求 1 所述的所述的龙须草书画纸的制造方法，其特征在于：所述的成品的硫化度为 8—20%。

6、根据权利要求 1 所述的所述的龙须草书画纸的制造方法，其特征在于：所述的成品的填率 3—10%。

7、根据权利要求 1 所述的所述的龙须草书画纸的制造方法，其特征在于：所述的成品的漂率 3—15%。

龙须草书画纸的制造方法

所属技术领域:

本发明涉及一种以龙须草为主要原材料制成的用于手抄书画的纸的制造方法。

背景技术:

随着物质文明的提高,精神文明也随之发展。棋琴书画是我国自古的传统。造纸术是我国的四大发明之一。目前有名的纸包括以皮纤维为主要原料的宣纸、以桑皮为主要原料的迁安皮纸。现有的纸种均存在强度和浸润性差的缺点,对于书画中的重笔和反复润墨的要求,一般不能达到其要求,拉力不够,润墨效果差,其效果影响书画艺术的发展,且宣纸和皮纸的原料资源不丰富,生产量受限,价格高。

发明内容:

本发明提供了一种以龙须草或竹子为主要原材料制成的用于手抄书画的纸的制造方法。这种制造方法是针对本申请人的另一专利申请“龙须草书画纸”而提出的,该纸的强度和浸润性能能够满足书画艺术的要求,特别适用于重笔和反复渲染,纸质韧而润,折而无损,润墨性强,原料丰富,价格低,本发明所述的制造方法简单、易于操作控制,生产成本低。

本发明的具体技术方案如下:

本发明包括备料、送料、蒸煮、漂白、打浆、配料、抄制、干燥、成品、包装等工序,其特征在于:

A、蒸煮工序中按蒸煮锅容量装锅2立方米(200千克)计时,蒸煮8—12小时,且最高压力为5千克/平方米;

B、抄制工序中打浆疏解,叩解度20—40℃。

本发明所述的龙须草的长度为 5—20 厘米。

本发明所述的桑皮的长度为 1—10 厘米。

本发明所述的麻的长度为 1—10 厘米。

本发明所述的成品的硫化度为 8—20%。

本发明所述的成品的填率 3—10%。

本发明所述的成品的漂率 3—15%。

本发明的技术指标如下：

强度(纵向)2.00kg/15mm 以上,强度(横向)1.20 kg/15mm 以上,吸收性 40.00—60.00mm/100 秒,撕裂度 30.00—40.00g,湿强度(浸湿后)0.10—0.20kg/15mm,伸缩率(在水浸泡 15—20 分钟浸湿的湿纸和干纸的对比)小于 1.00.

本发明成品强度和浸润性能能够满足书画艺术的要求,特别适用于重笔和反复渲染,纸质韧而润,折而无损,润墨性强,原料丰富,生产过程简单易于控制,生产成本低。

具体实施方式:

实施例 1

选取竹子 40 克、龙须草 20 克、桑皮 20 克、麻 20 克、烧砭 19 克,硫化砭和漂液若干克,经过备料、送料、蒸煮、漂白、打浆、配料、抄制、干燥、成品、包装等工序而制成,蒸煮工序中按蒸煮锅容量装锅 2 立方米(200 千克)计时,蒸煮 10 小时,压力为 4 千克/平方米;抄制工序中打浆疏解,叩解度 30℃。成品硫化度为 11%,填率 5%,漂率 5%。

实施例 2

选取龙须草 40 克、桑皮 30 克、麻 10 克、烧砭 20 克,硫化砭和漂液若干克,经过备料、送料、蒸煮、漂白、打浆、配料、抄制、干燥、成

品、包装等工序而制成蒸煮工序中按蒸煮锅容量装锅 2 立方米（200 千克）计时，蒸煮 9 小时，且压力为 4 千克/平方米；抄制工序中打浆疏解，叩解度 40℃。成品硫化度为 11%，填率 6%，漂率 8%。

本发明强度和浸润性能能够满足书画艺术的要求，特别适用于重笔和反复渲染，纸质韧而润，折而无损，润墨性强，原料丰富且价格低。