



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 106956543 B

(45) 授权公告日 2022. 04. 12

(21) 申请号 201710180469.1

(22) 申请日 2017.03.23

(65) 同一申请的已公布的文献号

申请公布号 CN 106956543 A

(43) 申请公布日 2017.07.18

(73) 专利权人 谢晶

地址 650000 云南省昆明市嵩明县杨林职教园区云南工商学院

(72) 发明人 谢晶

(51) Int.Cl.

B44C 5/04 (2006.01)

B44C 1/26 (2006.01)

审查员 陈欢

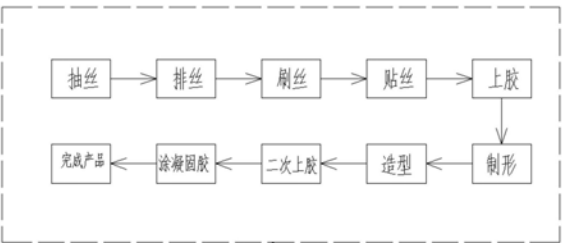
权利要求书1页 说明书4页 附图1页

(54) 发明名称

翠羽银丝的制作工艺及翠羽银丝

(57) 摘要

本发明公开了一种翠羽银丝的制作工艺及翠羽银丝,包括抽丝、排丝、刷丝、贴丝、上胶、制形、造型、二次上胶、涂凝固胶和拼花制作的工艺流程,本发明的翠羽银丝包括底层、第一胶层、绸带层、第二胶层、丝面层、第一淋膜胶层,金属丝、第二淋膜胶层和凝固胶层,本发明所提供的一种翠羽银丝的制作工艺,提高产率、简化制作过程,原材料上大大节省了成本,制作工序更简单易掌握。翠羽银丝工艺融合多种传统工艺,与传统图样和民族地域文化结合,可解决市面上仿点翠易起毛、易脱落,不耐摩擦、光泽度不够等问题,可达到揉搓不起毛,修剪不脱落、光泽度亮泽的效果。



翠羽银丝的制作工艺流程图

1. 一种翠羽银丝的制作工艺,其特征在于,包括如下步骤:

(1) 抽丝,在绸带的其中一侧都会有一根极细的细线,要先将这根细线抽去后,进行抽丝;

(2) 排丝,先将白乳胶和水进行混合,白乳胶和水的用量比为1:2,然后把混合的胶水涂在桌面上,把抽好的丝绷直整齐的贴在涂好胶的桌面上;

(3) 刷丝,对固定好的丝,从上往下刷混合后的白乳胶,直到丝与丝之间没有明显的空隙;

(4) 贴丝,对刷好胶的丝进行风干,待完全干透后撕下,剪一块与风干后的丝一样大小的绸带,在绸带上涂抹固体胶,将做好的丝贴到同等大小的绸带上;

(5) 上胶,在丝面上涂淋膜胶,使边缘不脱丝,丝面摩擦不起毛,防水;

(6) 制形,在电脑上制作线稿轮廓,然后打印出来,将线稿轮廓剪下用固体胶贴在做好的绸带背面,按照线稿轮廓形状剪下绸带;

(7) 造型,将剪好的绸带贴至牛皮纸或金属片上,使用胶水把镀色氧化铝丝或金丝、银丝、铜丝粘到所述剪好的绸带的边缘轮廓上做镶边处理;

(8) 二次上胶,在涂有淋膜胶的丝面表面和金属丝的四周涂淋膜胶,加强镀色氧化铝丝或金丝、银丝、铜丝牢固性,不易脱落;

(9) 涂凝固胶,淋膜胶风干后,在淋膜胶上涂光效凝固胶,用光固化灯烤1-2分钟,重复以上动作3-5次;

(10) 完成产品,从牛皮纸或金属片上剪下制作好的产品,即完成产品制作。

2. 一种实施如权利要求1所述工艺制得的翠羽银丝,其特征在于:包括底层、第一胶层、绸带层、第二胶层、丝面层、第一淋膜胶层,金属丝、第三胶层、第二淋膜胶层和凝固胶,所述底层的上方设置有第一胶层,所述第一胶层的上方设置有绸带层,所述绸带层的上方设置有第二胶层,所述第二胶层的上方设置有丝面层,所述丝面层的上方设置有第一淋膜胶层,所述绸带层、第二胶层、丝面层、第一淋膜胶层的四周和所述第一胶层上设置有第三胶层,所述第三胶层上设置有金属丝,所述金属丝上和所述第一淋膜胶层的上方设置有第二淋膜胶层,所述第二淋膜胶层上设置有凝固胶。

3. 根据权利要求2所述的翠羽银丝,其特征在于:所述底层为牛皮纸或金属片。

4. 根据权利要求2所述的翠羽银丝,其特征在于:所述第一胶层和第三胶层为B-7000胶水或粘丝胶,所述第二胶层为固体胶。

5. 根据权利要求2所述的翠羽银丝,其特征在于:所述金属丝为镀色氧化铝丝或金丝、银丝、铜丝。

翠羽银丝的制作工艺及翠羽银丝

技术领域

[0001] 本发明涉及工艺品制作技术领域,特别涉及一种翠羽银丝的制作工艺及翠羽银丝。

背景技术

[0002] 我国传统的工艺品是通过手工或机器将原料或半成品加工而成的产品,是对价值艺术品的总称。工艺品来源于生活,却又创造了高于生活的价值。它是人民智慧的结晶,充分体现了人类的创造性和艺术性,是人类的无价之宝。随着经济社会的发展,人们对生活的要求更高了,在满足物质需求的同时对精神生活的追求越来越多。工艺品以其自身独特的艺术形式越来越受到人们的青睐。

[0003] 现有工艺技术中,点翠工艺是一项中国传统金银首饰制作工艺,汉代已有。它是金属工艺和羽毛工艺的完美结合,用金、银、铜或鎏金按花形制作成一个底托,用金丝沿着图案花形的边缘焊个槽,在中间凹陷的部分涂上适量的胶水,将翠鸟背部亮丽的蓝色的羽毛巧妙地粘贴在金银制成的金属底托上,形成吉祥精美的图案。这些图案上一般还会镶嵌珍珠、翡翠、红珊瑚、玛瑙等宝玉石,以制成各种首饰器物,显得典雅而高贵。优点是点翠工艺制作出的首饰,光泽感好,色彩艳丽,而且永不褪色,但成本高、耗时间、古代所用有机物熬制的胶水,牢固程度不高,遇湿遇潮易脱落。翠鸟是国家保护动物,因此原材料受到限制,基于现代人的审美和佩戴所需,现代人明快利索的发型不需要繁琐花式发簪固定,因此改变传承传统工艺,优化制作材料与工艺,创新制作工艺及跨界应用,比如制作成装饰画和软装饰品上可增加传统工艺在当今日常所需的应用。

[0004] 花丝工艺又称为细金工艺,是将金、银、铜等抽成细丝,再用堆、垒、编、织等技法或编成辫股、或网状焊于饰物之上。由一根根花丝到成为一件完整的作品,要依靠堆、垒、编、织、掐、填、攒、焊,八大工艺,而每种工艺细分起来又是千变万化。制作花丝镶嵌饰品,要经过制胎造型、花丝成型、烧焊、咬酸(酸洗)等程序后方成半成品,再烧蓝或镀金银,提亮。做工精细、工艺精良、细腻,富丽堂皇,古色古香,有浓厚的宫廷气息。但成本高昂、工艺繁琐、制作过程复杂耗时间。

[0005] 景泰蓝正名“铜胎掐丝珐琅”,是一种瓷铜结合的独特工艺品。明代景泰年间这种工艺技术制作达到了最巅峰,制作出的工艺品最为精美而著名,故后人称这种瓷器为“景泰蓝”,俗名“珐蓝”,又称“嵌珐琅”。制作景泰蓝先要用紫铜制胎,接着工艺师在上面作画,用铜丝在铜胎上根据所画掐出图案花纹并焊接,然后把珐琅质的色釉填充在花纹内,反复烧制、打磨、镀金而成的瓷器器物。工艺精美、气质典雅。结合了青铜工艺和瓷器工艺,又引进了传统绘画和雕刻技艺,把中华民族的传统文化表现的淋漓尽致。但成本高、工艺繁琐、制作过程复杂耗时间。

发明内容

[0006] 针对上述现有点的翠工艺、花丝工艺和景泰蓝工艺成本高、工艺繁琐、制作过程复

杂耗时间等问题,本发明要解决的技术问题是提供一种翠羽银丝的制作工艺及翠羽银丝。为解决上述技术问题,本发明的技术方案为:

[0007] 一种翠羽银丝的制作工艺,包括如下步骤:

[0008] (1) 抽丝,在绸带的其中一侧都会有一根极细的细线,要先将这根细线抽去后,进行抽丝;

[0009] (2) 排丝,先将白乳胶和水进行混合,白乳胶和水的用量比为1:2,然后把混合的胶水涂在桌面上,把抽好的丝绷直整齐的贴在涂好胶的桌面上;

[0010] (3) 刷丝,对固定好的丝,从上往下刷混合后的白乳胶,直到丝与丝之间没有明显的空隙;

[0011] (4) 贴丝,对刷好胶的丝进行风干,待完全干透后撕下,剪一块与风干后的丝一样大小的绸带,在绸带上涂抹固体胶,将做好的丝贴到同等大小的绸带上;

[0012] (5) 上胶,在丝面上涂淋膜胶,使边缘不脱丝,丝面摩擦不起毛,防水;

[0013] (6) 制形,在电脑上制作线稿轮廓,然后打印出来,将线稿轮廓剪下用固体胶贴在做好的绸带背面,按照线稿轮廓形状剪下绸带;

[0014] (7) 造型,将剪好的绸带贴至牛皮纸或金属片上,使用胶水把镀色氧化铝丝或金丝、银丝、铜丝粘到所述剪好的绸带的边缘轮廓上做镶边处理;

[0015] (8) 二次上胶,在涂有淋膜胶的丝面表面和金属丝的四周涂淋膜胶,加强镀色氧化铝丝或金丝、银丝、铜丝牢固性,不易脱落;

[0016] (9) 涂凝固胶,淋膜胶风干后,在淋膜胶上涂光效凝固胶,用光固化灯烤1-2分钟,重复以上动作3-5次;

[0017] (10) 完成产品,从牛皮纸或金属片上剪下制作好的产品,即完成产品制作。

[0018] 本发明还提供一种翠羽银丝,包括底层、第一胶层、绸带层、第二胶层、丝面层、第一淋膜胶层,金属丝、第三胶层、第二淋膜胶层和凝固胶,所述底层的上方设置有第一胶层,所述第一胶层的上方设置有绸带层,所述绸带层的上方设置有第二胶层,所述第二胶层的上方设置有丝面层,所述丝面层的上方设置有第一淋膜胶层,所述绸带层、第二胶层、丝面层、第一淋膜胶层的四周和所述第一胶层上设置有第三胶层,所述第三胶层上设置有金属丝,所述金属丝上和所述第一淋膜胶层的上方设置有第二淋膜胶层,所述第二淋膜胶层上设置有凝固胶。

[0019] 上述方案的优选方案为:所述底层为牛皮纸或金属片。

[0020] 上述方案的优选方案为:所述第一胶层和第三胶层为B-7000胶水或粘丝胶,所述第二胶层为固体胶。

[0021] 上述方案的优选方案为:所述金属丝为镀色氧化铝丝或金丝、银丝、铜丝。

[0022] 有益效果:采用上述技术方案,本发明的一种翠羽银丝的制作工艺及翠羽银丝,具有以下有益的效果:

[0023] (1) 非物质文化遗产传承与创新,将点翠、花丝工艺、景泰蓝、景泰蓝工艺画等中国非物质遗传文化传统工艺,结合名族地域或传统文化特色,打造适合于现代视觉审美的新型工艺装饰画——“翠羽银丝”。其工艺借鉴了传统工艺制作方法,将绸缎进行特殊处理后,用金属丝绕边掐花做成单个零件,再进行组合粘贴在平板媒介上,解决现有传统工艺中成本高,效率低,工序复杂等问题,能更好的传承传统工艺的基础上适用于现代家装所需,具

有极高的欣赏价值和装饰效果。

[0024] (2) 改良技术,目前有用布和绸带制作仿点翠工艺,而现有仿点翠(点绸)工艺中,表面不耐磨,色泽不鲜亮的问题,新技术可宁绸带制作的丝面反复揉搓不起毛,提升光泽度的同时丝面可防水。加入光效凝固胶可使作品表面呈现固化的透明状,有仿景泰蓝的光泽。

(3) 降低成本,传统的点翠饰品需要佩戴因而需要用金属来焊接加固稳固性。而本发明多用于装饰画,封于相框或软装物品之中,因此用粘贴技术代替原本的焊接技术,大大节省了材料成本和制作时间,底部采用厚卡纸方便造型且降低成本。(4) 环保功能,翠羽银丝工艺与活性炭结合,可起到美观且净化空气、防霉、除臭、杀菌的作用。

附图说明

[0025] 图1为本发明一种翠羽银丝的制作工艺的流程图;

[0026] 图2为本发明一种翠羽银丝的结构示意图。

[0027] 图中:1-底层,2-第一胶层,3-绸带层,4-第二胶层,5-丝面层,6-第一淋膜胶层,7-凝固胶,8-第三胶层,9-金属丝,10-第二淋膜胶层。

具体实施方式

[0028] 下面结合附图对本发明的具体实施方式作进一步说明。在此需要说明的是,对于这些实施方式的说明用于帮助理解本发明,但并不构成对本发明的限定。此外,下面所描述的本发明各个实施方式中所涉及的技术特征只要彼此之间未构成冲突就可以相互组合。

[0029] 如图1所示,本实施例的一种翠羽银丝的制作工艺,包括如下步骤:

[0030] (1) 抽丝,在绸带的其中一侧都会有一根极细的细线,要先将这根细线抽去后,进行抽丝;

[0031] (2) 排丝,先将白乳胶和水进行混合,白乳胶和水的用量比为1:2,然后把混合的胶水涂在桌面上,把抽好的丝绷直整齐的贴在涂好胶的桌面上;

[0032] (3) 刷丝,对固定好的丝,从上往下刷混合后的白乳胶,直到丝与丝之间没有明显的空隙;

[0033] (4) 贴丝,对刷好胶的丝进行风干,待完全干透后撕下,剪一块与风干后的丝一样大小的绸带,在绸带上涂抹固体胶,将做好的丝贴到同等大小的绸带上;

[0034] (5) 上胶,在丝面上涂淋膜胶,使边缘不脱丝,丝面摩擦不起毛,防水;

[0035] (6) 制形,在电脑上制作线稿轮廓,然后打印出来,将线稿轮廓剪下用固体胶贴在做好的绸带背面,按照线稿轮廓形状剪下绸带;

[0036] (7) 造型,将剪好的绸带贴至牛皮纸或金属片上,使用胶水把镀色氧化铝丝或金丝、银丝、铜丝粘到所述剪好的绸带的边缘轮廓上做镶边处理;

[0037] (8) 二次上胶,在涂有淋膜胶的丝面表面和金属丝的四周涂淋膜胶,加强镀色氧化铝丝或金丝、银丝、铜丝牢固性,不易脱落;

[0038] (9) 涂凝固胶,淋膜胶风干后,在淋膜胶上涂光效凝固胶,用光固化灯烤1-2分钟,重复以上动作3-5次;

[0039] (10) 完成产品,从牛皮纸或金属片上剪下制作好的产品,即完成产品制作。

[0040] 如图2所示,本发明还提供一种翠羽银丝,包括底层1、第一胶层2、绸带层3、第二胶

层4、丝面层5、第一淋膜胶层6,金属丝9、第三胶层8、第二淋膜胶层10和凝固胶7,底层1的上方设置有第一胶层2,第一胶层2的上方设置有绸带层3,绸带层3的上方设置有第二胶层4,第二胶层4的上方设置有丝面层5,丝面层5的上方设置有第一淋膜胶层6,绸带层3、第二胶层4、丝面层5、第一淋膜胶层6的四周和第一胶层2上设置有第三胶层8,第三胶层8上设置有金属丝9,金属丝9上和所述第一淋膜胶层6的上方设置有第二淋膜胶层10,第二淋膜胶层10上设置有凝固胶7。

[0041] 其中,底层1为牛皮纸或金属片。

[0042] 其中,第一胶层2和第三胶层8为B-7000胶水或粘丝胶,第二胶层4为固定胶。

[0043] 其中,金属丝9为镀色氧化铝丝或金银铜贵金属丝。

[0044] 综上所述,本发明所提供的一种翠羽银丝的制作工艺及翠羽银丝,提高产率、效率有所提高,原材料上大大节省了成本,制作工序更简单易掌握。翠羽银丝工艺融合多种传统工艺,与传统图样和民族地域文化结合,可解决市面上仿点翠易起毛、易脱落,不耐摩擦、光泽度不够等问题,可达到揉搓不起毛,修剪不脱落、光泽度亮泽的效果。加入CBF光固化胶后的翠羽银丝工艺可呈现出景泰蓝的色泽光感,且大大降低了成本,简化制作过程。翠羽银丝工艺与活性炭结合,可起到美观且净化空气、防霉、除臭、杀菌的作用。以上结合附图对本发明的实施方式作了详细说明,但本发明不限于所描述的实施方式。对于本领域的技术人员而言,在不脱离本发明原理和精神的情况下,对这些实施方式进行多种变化、修改、替换和变型,仍落入本发明的保护范围内。

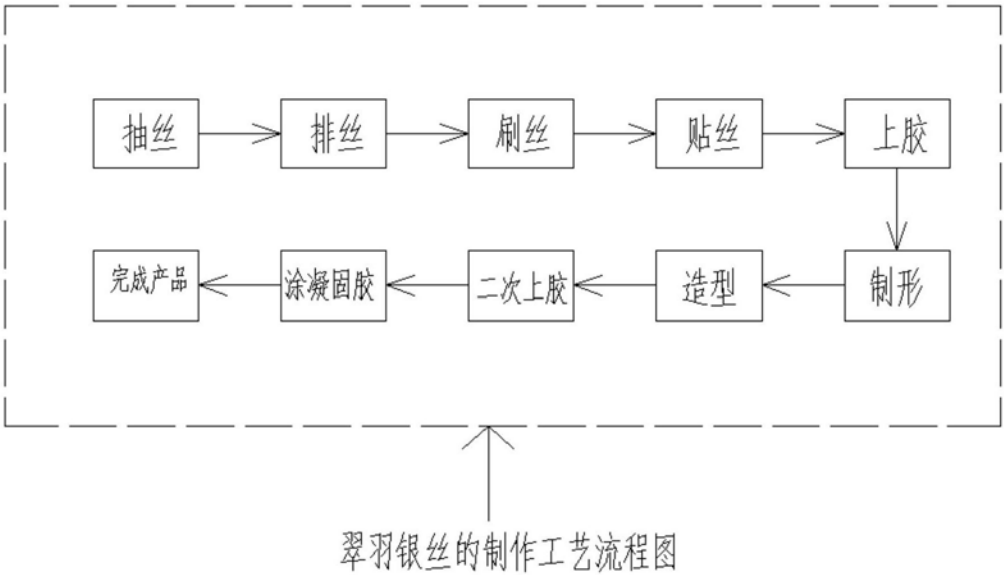


图1

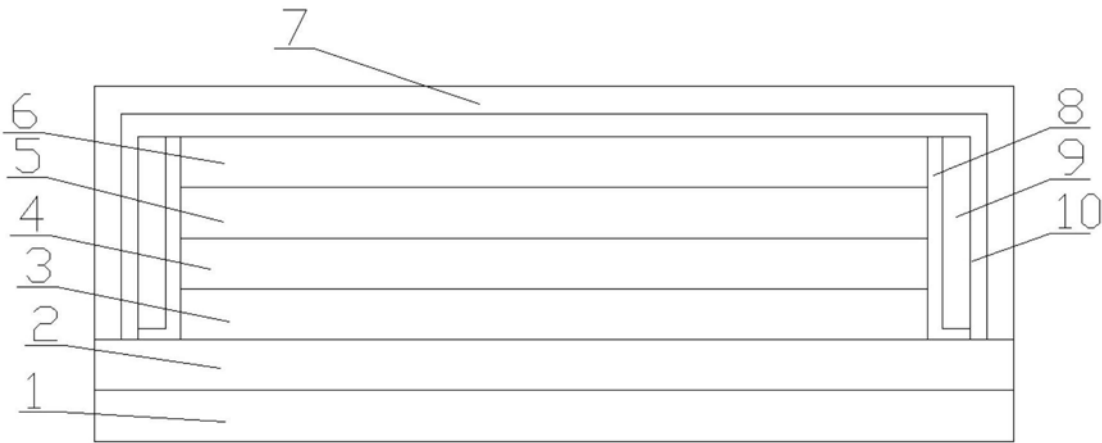


图2