



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 210048671 U

(45)授权公告日 2020.02.11

(21)申请号 201920499063.4

(22)申请日 2019.04.11

(73)专利权人 佛山市乐陶工艺陶瓷有限公司
地址 528000 广东省佛山市禅城区南庄镇
龙津群安村龙群路55号厂房

(72)发明人 彭波 邓立静 林秀芝

(74)专利代理机构 佛山市原创智慧知识产权代
理事务所(普通合伙) 44556
代理人 张凤萱

(51) Int. Cl.
C04B 41/89(2006.01)

权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种局部凸起瓷片

(57)摘要

本实用新型公开了一种局部凸起瓷片,包括平面砖体和设置在平面砖体上的凸起块,凸起块从下往上包括一次熔块层、图案层和二次熔块层,制作凸起不依赖压制模具,无论要在砖面上做何种图案的凸起都是在普通平面砖胚的基础上进行加工,避免了每个款式的瓷片都专门定制一个压胚模具所造成的成本高、时间长的问题,适合小批量生产或多款式生产,满足私人定制的市场需求。



1. 一种局部凸起瓷片,其特征在于包括平面砖体(1)和设置在所述平面砖体(1)上的凸起块(2),所述凸起块(2)从下往上包括一次熔块层(21)、图案层(23)和二次熔块层(25)。

2. 根据权利要求1所述的局部凸起瓷片,其特征在于所述一次熔块层(21)和图案层(23)之间还设置有底釉层(22),所述图案层(23)的轮廓在所述底釉层(22)的轮廓之内。

3. 根据权利要求1所述的局部凸起瓷片,其特征在于所述图案层(23)和二次熔块层(25)之间还设置有面釉层(24),所述图案层(23)的轮廓在所述面釉层(24)的轮廓之内。

4. 根据权利要求1所述的局部凸起瓷片,其特征在于所述二次熔块层(25)呈盖状,下缘直接与所述一次熔块层(21)接触,并将所述图案层(23)包裹在内。

5. 根据权利要求1所述的局部凸起瓷片,其特征在于所述平面砖体(1)在所述凸起块(2)以外的区域铺有透明釉或金属釉。

一种局部凸起瓷片

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种瓷片,特别涉及一种局部凸起瓷片。

背景技术

[0002] 随着消费者对生活品质的要求不断提高,瓷片在装饰性上发展出越来越多样的艺术效果。一些厂家为了使印有图案的瓷片视觉效果更强,因应预设图案的形状对砖胚进行造型,在砖胚将要印图案的区域整体或局部做出凸起。现有技术中的局部凸起瓷片使用经定制模具压制的砖胚,凸起的形状由模具决定,不同的图案就需要不同的模具,大批量生产时相对比较合适,然而模具定制成本高,等待时间长,无法满足小批量生产、私人定制或多款式生产的需求。

发明内容

[0003] 为了克服现有技术的不足,本实用新型提供一种不依赖模具造型的局部凸起瓷片。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:

[0005] 一种局部凸起瓷片,包括平面砖体和设置在所述平面砖体上的凸起块,所述凸起块从下往上包括一次熔块层、图案层和二次熔块层。

[0006] 优选地,所述一次熔块层和图案层之间还设置有底釉层,所述图案层的轮廓在所述底釉层的轮廓之内。

[0007] 优选地,所述图案层和二次熔块层之间还设置有面釉层,所述图案层的轮廓在所述面釉层的轮廓之内。

[0008] 优选地,所述二次熔块层呈盖状,下缘直接与所述一次熔块接触,并将所述图案层包裹在内。

[0009] 优选地,所述平面砖体在所述凸起块以外的区域铺有透明釉或金属釉。

[0010] 本实用新型的有益效果是:本实用新型的局部凸起瓷片不依赖压制模具,无论要在砖面上做何种图案的凸起都是在普通平面砖胚的基础上进行加工,避免了每个款式的瓷片都专门定制一个压胚模具所造成的成本高、时间长的问题,适合小批量生产或多款式生产,满足私人定制的市场需求。

附图说明

[0011] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

[0012] 图1是本实用新型的俯视图;

[0013] 图2是本实用新型的正视图;

[0014] 图3是本实用新型的结构示意图。

[0015] 图中:1、平面砖体;2、凸起块;21、一次熔块层;22、底釉层;23、图案层;24、面釉层;25、二次熔块层。

具体实施方式

[0016] 参照图1至图3,一种局部凸起瓷片,包括平面砖体1和设置在所述平面砖体1上的凸起块2,所述凸起块2从下往上包括一次熔块层21、图案层23和二次熔块层25。平面砖体1由平面砖胚烧成,平面砖胚由泥料压制成型,压制所用的模具为常规的压胚模具,即无论瓷片需要凸起的位置在哪,无论凸起的形状如何,都只需要用同一个压胚的模具。凸起块2的位置由即将要印的图案决定,依要做出凸起块2的位置制作丝网,利用丝网印刷的方法,将熔块铺到平面砖胚上,布施时可借助布料机布施。熔块为一种玻璃颗粒,熔块堆烧成后会连成一块紧密与砖体结合的玻璃,为了方便丝网布施,使用前要先将熔块机械打碎至80-180目。经高温烧成冷却后,平面装胚变为平面砖体1,平面砖体1的上面牢固地附着上一次熔块层21,此时相当于现有技术中用定制模具压出的砖胚烧成砖体。平面砖体1在所述凸起块2以外的区域可铺有透明釉或金属釉。

[0017] 一次熔块层21和图案层23之间还设置有底釉层22,所述图案层23的轮廓在所述底釉层22的轮廓之内。图案层23由陶瓷喷墨机打印而得。在一次熔块层22上淋底釉,可使喷墨更加分明,图案附着得更加牢固。

[0018] 图案层23和二次熔块层25之间还设置有面釉层24,所述图案层23的轮廓在所述面釉层24的轮廓之内。面釉可使图案在外观上更加出彩,现得更加光滑,富有质感。

[0019] 二次熔块层25的成型方法和一次熔块层21的成型方法相同,在施面釉后,同样通过布料机布施熔块,第二次布施的轮廓应不小于第一次布施的轮廓,再经烧成后,由于熔融流变的性质,一次熔块层21和二次熔块层25轻度结合,将底釉层22、图案层23、面釉层23完全包裹在内,立体效果强,质感饱满。

[0020] 现有技术中的瓷片造型依赖模具压制砖胚,一种款式就要定制一种模具。制造模具花费时间长,成本高,且大部分陶瓷厂做陶瓷并不拥有自己的模具部门,多数是委托专门的模具制作商合作定制,这样在时间和成本的花费上更大。做好模具后很方便大批量生产,然而为了迎合市场需求必然需要多个款式,千篇一律的瓷片很难有竞争力,这样同期几十个款式就需要几十个制作砖胚模具,成本高昂。对于小批量的订单或私人定制的订单更是无法满足。尤其是私人定制,一间房子的装潢也要用到几种不同的瓷片,每种的数量又很少。另外,做好模具连续生产后,无法根据上批的瑕疵微调瓷片凸起位置,即使是微调也意味着重新开模。

[0021] 而本实用新型的局部凸起瓷片在设计制作时,无论怎样设计瓷片上凸起的位置都不需要用到特定的压胚模具,所有款式都可以统一使用普通平面砖胚。生产多种款式或想微调瓷片凸起的位置时就重制丝网,改变丝网印的图形。制一个丝网比制一个模具要快很多,成本也十分低,生产时能够随意换布料机的丝网造型出多种款式的凸面瓷片。适合小批量生产或多款式生产,满足私人定制的市场需求。

[0022] 以上所述是本实用新型的优选实施方式,应当指出,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本发明原理的前提下,还可以做出若干改进和润饰,这些改进和润饰也视为本实用新型的保护范围。

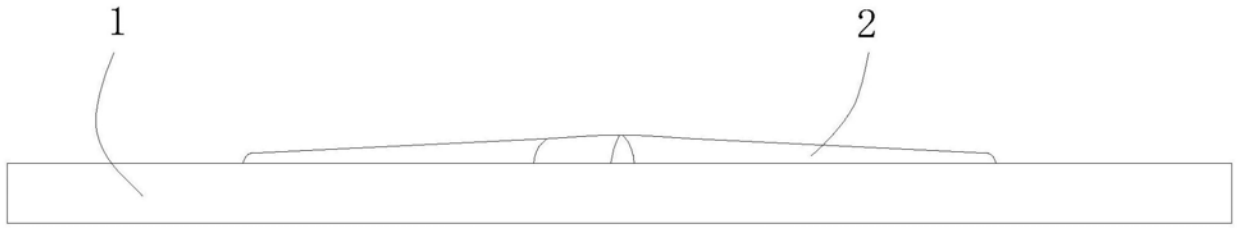


图1

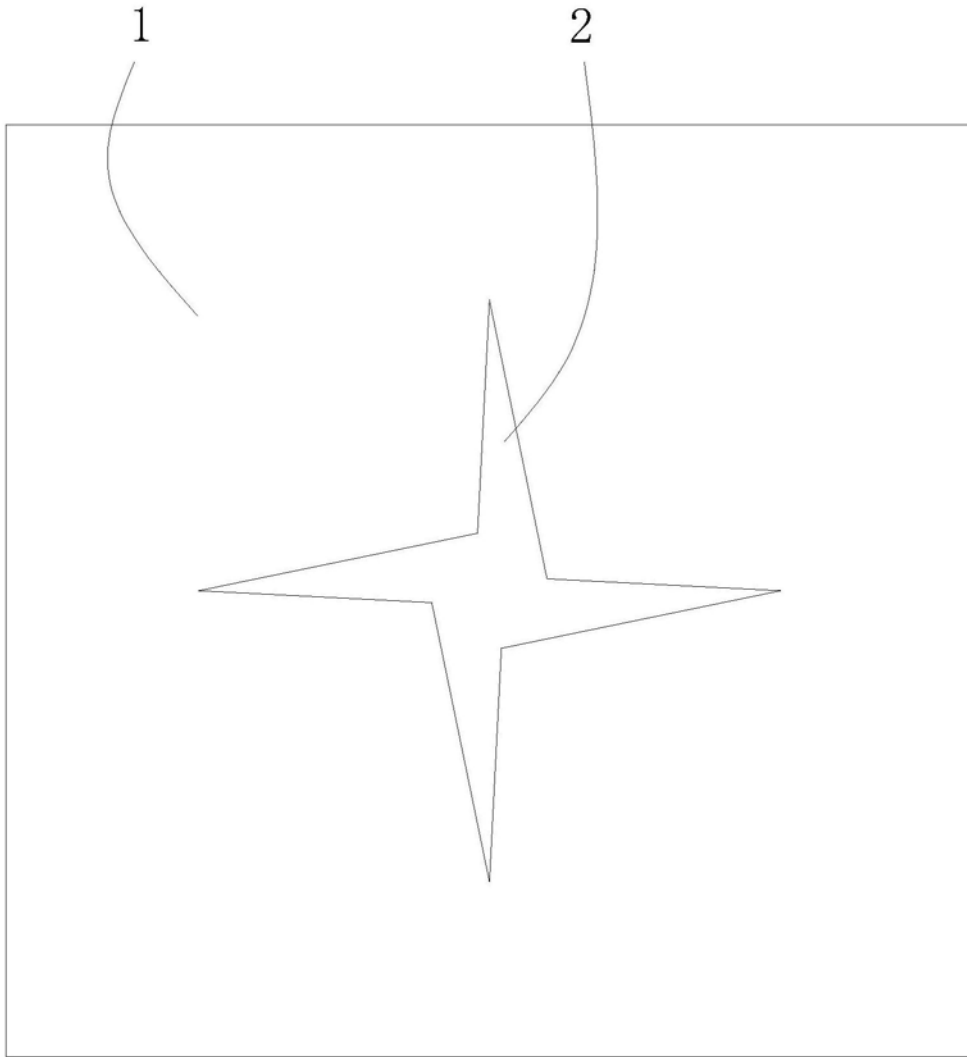


图2

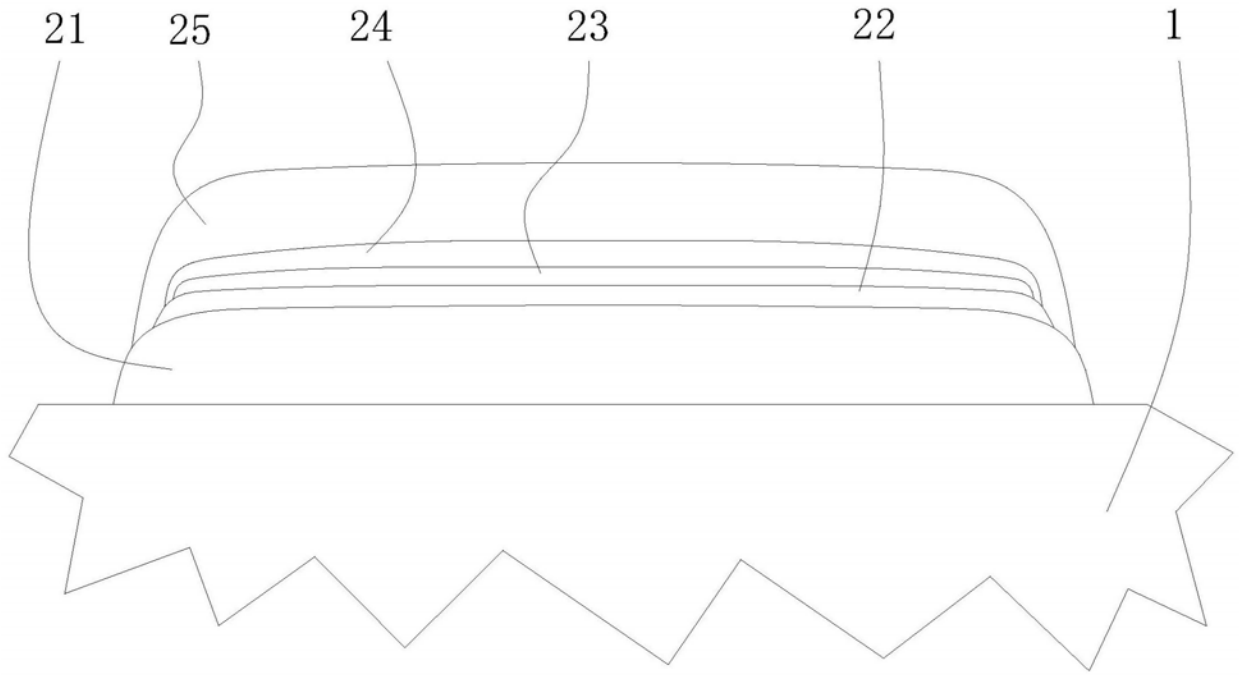


图3