(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 104786721 B
(45)授权公告日 2017.07.21

(21)申请号 201510212684.6

(22)申请日 2015.04.30

(65)同一申请的已公布的文献号
申请公布号 CN 104786721 A

(43)申请公布日 2015.07.22

(73)专利权人 江俞
地址 350208 福建省福州市长乐市鹤上镇云江村16号

(72)发明人 高飞婵 何红玲 刘海峰

(74)专利代理机构 深圳市兰锋知识产权代理事务所(普通合伙) 44419
代理人 曹明兰

(51)Int.Cl.
B32B 29/00(2006.01)
B44C 5/04(2006.01)
B32B 37/12(2006.01)

(56)对比文件
CN 1903953 A,2007.01.31,说明书实施例1和14.
CN 201280671 Y,2009.07.29,说明书实施例及附图.
CN 102443363 A,2012.05.09,全文.
US 5858554 A,1999.01.12,全文.

审查员 张毅

权利要求书1页 说明书6页

(54)发明名称

一种版画的制作方法

(57)摘要

本发明属于粘合剂领域、板材领域、版画加工领域。尤其是利用一种新材料制作版画的领域。现有技术刻制版画非常麻烦,为了克服现有技术的不足,本发明公开一种新材料,并且公开这种材料的制造方法,本发明还公开了利用这种材料制作版画的方法。本发明是这样实现的:一种版画用板材的制作方法,其步骤是:用由白乳胶、大蒜汁、水溶性淀粉、水配置成粘合剂,然后用来粘合叠放的吸水纸,然后干燥吸水纸。所述板材具有易于制造版画的优点。

CN 104786721 B

1.一种版画的制作方法，其步骤是：

第一步，配制板材用粘合剂，所述粘合剂由白乳胶、大蒜汁、水溶性淀粉、水按照质量比为1:2:2:3均匀混合而成，

第二步，把吸水纸一层一层叠放整齐，

第三步，把第一步获得的粘合剂喷洒于第二步所述的吸水纸，且浸湿全部吸水纸，

第四步，干燥第三步获得的吸水纸，所形成硬质板材就是用于版画制作的板材，

第五步，把第四步获得的板材放置在水平桌面，且吸水纸所在平面是竖直平面，

第六步，用砂纸打磨板材的上表面，使板材上表面平整，

第七步，用笔在第六步处理后的板材上表面绘制要去除的图形，

第八步，把不易流动的胶涂抹于板材上表面，且胶覆盖板材上表面需要去除的部分，

第九步，把轻质片状材料铺设于第八步所述胶的上表面，使胶粘合轻质片状材料，

第十步，粘合过程：胶和板材上表面粘合强度足够大，且胶和轻质片状材料下表面粘合强度足够大，

第十一步，制造板材刻蚀面：把轻质片状材料扯去，轻质片状材料连同胶一同被扯下，并且，板材被胶附着的部分也被扯下，形成板材刻蚀面，

第十二步，加固板材：把易于流动的胶涂抹在第十一步所述的板材刻蚀面，待胶凝固后，板材强度得以提高，

第十三步，在板材刻蚀面涂抹颜料，把纸张铺设在刻蚀面，并且给纸张施加压力，使颜料和纸张充分接触，

第十四步，把纸张揭下来，就获得版画，

第九步所述的轻质片状材料是布。

一种版画的制作方法

技术领域

[0001] 本发明属于粘合剂领域、板材领域、版画加工领域。尤其是利用一种新材料制作版画的领域。

背景技术

[0002] 现有技术刻制版画用模板是这样操作的：1，在木板上用颜料描绘需要刻制的部分，2，用工具去除需要去除的部分。这样的操作非常麻烦，一个复杂的版画往往要很久才可以雕刻完成，而且，用刀雕刻很容易伤手。

发明内容

[0003] 为了克服现有技术的不足，本发明公开一种新材料，并且公开这种材料的制造方法，本发明还公开了利用这种材料制作版画的方法。本发明是这样实现的：

[0004] 1，一种版画用板材的制作方法，其步骤是：

[0005] 第一步，配制板材用粘合剂，所述粘合剂由白乳胶、大蒜汁、水溶性淀粉、水按照质量比为1:2:2:3均匀混合而成，

[0006] 第二步，把吸水纸一层一层叠放整齐，

[0007] 第三步，把第一步获得的粘合剂喷洒于第二步所述的吸水纸，且浸湿全部吸水纸，

[0008] 第四步，干燥第三步获得的吸水纸，所形成硬质板材就是用于版画制作的板材。

[0009] 2，一种版画用板材，其特征是：所述板材由如下步骤制得：

[0010] 第一步，配制板材用粘合剂，所述粘合剂由白乳胶、大蒜汁、水溶性淀粉、水按照质量比为1:2:2:3均匀混合而成，

[0011] 第二步，把吸水纸一层一层叠放整齐，

[0012] 第三步，把第一步获得的粘合剂喷洒于第二步所述的吸水纸，且浸湿全部吸水纸，

[0013] 第四步，干燥第三步获得的吸水纸，所形成硬质板材就是用于版画制作的板材。

[0014] 3，一种版画的制作方法，其步骤是：

[0015] 第一步，配制板材用粘合剂，所述粘合剂由白乳胶、大蒜汁、水溶性淀粉、水按照质量比为1:2:2:3均匀混合而成，

[0016] 第二步，把吸水纸一层一层叠放整齐，

[0017] 第三步，把第一步获得的粘合剂喷洒于第二步所述的吸水纸，且浸湿全部吸水纸，

[0018] 第四步，干燥第三步获得的吸水纸，所形成硬质板材就是用于版画制作的板材，

[0019] 第五步，把第四步获得的板材放置在水平桌面，且吸水纸所在平面是竖直平面，

[0020] 第六步，用砂纸打磨板材的上表面，使板材上表面平整，

[0021] 第七步，用笔在第六步处理后的板材上表面绘制要去除的图形，

[0022] 第八步，把不易流动的胶涂抹于板材上表面，且胶覆盖板材上表面需要去除的部分，

[0023] 第九步，把轻质片状材料铺设于第八步所述胶的上表面，使胶粘合轻质片状材料，

[0024] 第十步，粘合过程：胶和板材上表面粘合强度足够大，且胶和轻质片状材料下表面粘合强度足够大，

[0025] 第十一步，制造板材刻蚀面：把轻质片状材料扯去，轻质片状材料连同胶一同被扯下，并且，板材被胶附着的部分也被扯下，形成板材刻蚀面，

[0026] 第十二步，加固板材：把易于流动的胶涂抹在第十一步所述的板材刻蚀面，待胶凝固后，板材强度得以提高，

[0027] 第十三步，在板材刻蚀面涂抹颜料，把纸张铺设在刻蚀面，并且给纸张施加压力，使颜料和纸张充分接触，

[0028] 第十四步，把纸张揭下来，就获得版画。

[0029] 4，一种版画，其特征在于所述版画由以下步骤制得：

[0030] 第一步，配制板材用粘合剂，所述粘合剂由白乳胶、大蒜汁、水溶性淀粉、水按照质量比为1:2:2:3均匀混合而成，

[0031] 第二步，把吸水纸一层一层叠放整齐，

[0032] 第三步，把第一步获得的粘合剂喷洒于第二步所述的吸水纸，且浸湿全部吸水纸，

[0033] 第四步，干燥第三步获得的吸水纸，所形成硬质板材就是用于版画制作的板材，

[0034] 第五步，把第四步获得的板材放置在水平桌面，且吸水纸所在平面是竖直平面，

[0035] 第六步，用砂纸打磨板材的上表面，使板材上表面平整，

[0036] 第七步，用笔在第六步处理后的板材上表面绘制要去除的图形，

[0037] 第八步，把不易流动的胶涂抹于板材上表面，且胶覆盖板材上表面需要去除的部分，

[0038] 第九步，把轻质片状材料铺设于第八步所述胶的上表面，使胶粘合轻质片状材料，

[0039] 第十步，粘合过程：胶和板材上表面粘合强度足够大，且胶和轻质片状材料下表面粘合强度足够大，

[0040] 第十一步，制造板材刻蚀面：把轻质片状材料扯去，轻质片状材料连同胶一同被扯下，并且，板材被胶附着的部分也被扯下，形成板材刻蚀面，

[0041] 第十二步，加固板材：把易于流动的胶涂抹在第十一步所述的板材刻蚀面，待胶凝固后，板材强度得以提高，

[0042] 第十三步，在板材刻蚀面涂抹颜料，把纸张铺设在刻蚀面，并且给纸张施加压力，使颜料和纸张充分接触，

[0043] 第十四步，把纸张揭下来，就获得版画。

[0044] 5，一种粘合剂的制造方法，其特征在于：把白乳胶、大蒜汁、水溶性淀粉、水按照质量比为1:2:2:3均匀混合。

[0045] 6，一种用于制造板材的粘合剂，其特征在于：

[0046] 所述粘合剂由以下方法制得：把白乳胶、大蒜汁、水溶性淀粉、水按照质量比为1:2:2:3均匀混合而成。

具体实施方式

[0047] 吸水纸，是常见的生活用品，人们常常用吸水纸擦汗。吸水纸可以用抽纸，可以用卫生纸，吸水纸也被称为餐巾纸。吸水纸具有这样的特点：1，吸水性很强。2，强度很低，很容

易被扯烂,3,可以制作的很薄。相关领域技术人员应当知晓吸水纸的含义。分发明所述的吸水纸采用商标为“好好先生”的吸水纸,商品名称:抽取式纸面巾,制造商:维尔美纸业(重庆)有限公司,质量等级:合格品,执行标准:GB/T2759-1996。

[0048] 本发明所采用的水溶性淀粉:天津市永大化学试剂有限公司生产,分析纯,每瓶净含量500g,相对分子质量:342.30,执行标准:HG/T2759-1996。

[0049] 本发明所采用的大蒜汁:大蒜拉丁学名为:Allium sativum L.,把大蒜榨汁、过滤属于现有技术。相关领域技术人员应当知晓:大蒜汁中允许含有固形物,但是,固形物的含量要尽可能少。

[0050] 本发明所采用的白乳胶,汉高粘合剂有限公司上海分公司生产的,执行标准:Q/SNLH1,标准备案号:QB/4405007111,商品名为:汉高百得熊猫白胶,包装净含量:1kg。

[0051] 本发明所采用的不易流动的胶,是品牌为“汉高百得”商品名称为:“长效防霉玻璃胶”,GB/T14683,生产厂家为:汉高粘合剂有限公司,每瓶容量300ml。

[0052] 本发明所采用的容易流动的胶,是品牌为“汉高百得”、商品名称为:“502瞬干型超能胶”,瓶身还标注有型号:PSK5C,每瓶容量:2g,生产厂家为:汉高粘合剂有限公司,执行标准:HG/T2492。

[0053] 为了使相关领域技术人员知晓本发明的原理,阅读本说明书的人需要理解以下原理:

[0054] 用镊子夹住吸水纸的边缘,然后,把镊子远离吸水纸,可以看到吸水纸被拽下一块。被拽下的这一块吸水纸面积,大于镊子夹持的面积。如果把吸水纸层层叠放,然后粘接到一起,粘接的力度合适,那么,就可以用这样的方法“雕刻”出图形或者文字。这里的雕刻二字采用了引号,意思是说并非真的是用刀雕刻,但是,其凹陷部分,和雕刻的效果是一样的。

[0055] 吸水纸层层叠放,然后粘接,制作版画用的模板,有这样的矛盾:如果粘接强度太大,就无法撕扯下吸水纸,如果粘接强度太低,制作版画用的模板强度太低,涂抹涂料以后就容易断裂。为了解决这样的矛盾,就需要在制造好版画模板以后,加强模板的强度,加强的方法是涂抹容易浸润的胶,比如常见的一种容易流动的胶,商品名称叫“502”,也叫“三秒”。

[0056] 1,一种版画用板材的制作方法,其步骤是:

[0057] 第一步,配制板材用粘合剂,所述粘合剂由白乳胶、大蒜汁、水溶性淀粉、水按照质量比为1:2:2:3均匀混合而成,

[0058] 在第一步中,所处的温度为常温,所采用的材料温度也为常温。优选方式是这样的:适度提高液体温度有利于水溶性淀粉的溶解,例如采用40摄氏度至45摄氏度的液体来溶解水溶性淀粉。具体步骤可以是这样的:a,把淀粉加入40摄氏度至45摄氏度的水中搅拌10分钟,b,把a步骤获得的混合物加入常温的白乳胶和大蒜汁。常温是指20摄氏度至30摄氏度。

[0059] 第二步,把吸水纸一层一层叠放整齐,

[0060] 第三步,把第一步获得的粘合剂喷洒于第二步所述的吸水纸,且浸湿全部吸水纸,

[0061] 第四步,干燥第三步获得的吸水纸,所形成硬质板材就是用于版画制作的板材。

[0062] 干燥方法属于现有技术。比如:自然通风、阳光照射等方法。

[0063] 2，一种版画用板材，其特征是：所述板材由如下步骤制得：

[0064] 第一步，配制板材用粘合剂，所述粘合剂由白乳胶、大蒜汁、水溶性淀粉、水按照质量比为1:2:2:3均匀混合而成，

[0065] 第二步，把吸水纸一层一层叠放整齐，

[0066] 第三步，把第一步获得的粘合剂喷洒于第二步所述的吸水纸，且浸湿全部吸水纸，

[0067] 第四步，干燥第三步获得的吸水纸，所形成硬质板材就是用于版画制作的板材。

[0068] 3，一种版画的制作方法，其步骤是：

[0069] 第一步，配制板材用粘合剂，所述粘合剂由白乳胶、大蒜汁、水溶性淀粉、水按照质量比为1:2:2:3均匀混合而成，

[0070] 第二步，把吸水纸一层一层叠放整齐，

[0071] 第三步，把第一步获得的粘合剂喷洒于第二步所述的吸水纸，且浸湿全部吸水纸，

[0072] 第四步，干燥第三步获得的吸水纸，所形成硬质板材就是用于版画制作的板材，

[0073] 第五步，把第四步获得的板材放置在水平桌面，且吸水纸所在平面是竖直平面，

[0074] 第六步，用砂纸打磨板材的上表面，使板材上表面平整，

[0075] 第七步，用笔在第六步处理后的板材上表面绘制要去除的图形，

[0076] 第八步，把不易流动的胶涂抹于板材上表面，且胶覆盖板材上表面需要去除的部分，

[0077] 为什么要采用不易流动的胶呢？如果易于流动，可能就导致无法精确覆盖要去除的部分。如果易于流动，那么，胶就会浸入吸水纸和吸水纸之间，在第十一步的时候，扯下来的就是一大块吸水纸，导致“雕刻”痕迹无法精确控制。

[0078] 第九步，把轻质片状材料铺设于第八步所述胶的上表面，使胶粘合轻质片状材料，

[0079] 轻质片状材料可以采用不易扯烂的塑料袋，或者布，或者轻质薄板。优选轻质柔性片状物，比如塑料袋，再比如布。用轻质柔性片状物的好处是这样的：在第八步，把胶涂抹在板材上表面，胶的上表面很可能不是平齐的，如果用硬质轻薄板压覆在胶的上表面，为了让硬质轻薄板的下表面和胶的上表面粘合，就要用力压硬质轻薄板，于是导致胶的竖直截面形状发生变化，进而导致版画用板材和胶的接触面积发生变化。采用布的好处是不需要用太大的力就可以让布和胶的上表面都粘合，即使胶的上表面不是同一个平面。

[0080] 第十步，粘合过程：胶和板材上表面粘合强度足够大，且胶和轻质片状材料下表面粘合强度足够大，

[0081] 这里的足够大是这样理解的：如果粘合强度不足够大，那么，扯下轻质片状材料的时候，胶不会粘连到轻质片状材料，或者，在第十一步中，胶无法附带走板材被胶附着的部分。

[0082] 第十一步，制造板材刻蚀面：把轻质片状材料扯去，轻质片状材料连同胶一同被扯下，并且，板材（这个板材指的不是轻质片状材料，而是指用于制造版画的板材）被胶附着的部分也被扯下，形成板材刻蚀面，

[0083] 为什么把轻质片状材料扯去后，会把板材的一部分也扯下来呢，原因是这样的：本发明所公开的粘合剂（指第一步所述的粘合剂：配制板材用粘合剂，所述粘合剂由白乳胶、大蒜汁、水溶性淀粉、水按照质量比为1:2:2:3均匀混合而成。）强度合适，这样的强度，可以达到第十一步所述的技术效果。如果粘合剂强度太大或者太小，都会导致：仅仅把凝固后的

粘合剂扯下来，无法让粘合剂附带剥离所粘合的吸水纸。当粘合剂强度太大的时候，还可能让粘合剂附带剥离大量的吸水纸。也可以说：这样的粘合剂制造的板材，可以在第十一步的时候，仅仅扯下和胶粘连吸水纸，而不会把旁边的、没有被胶粘合的吸水纸扯下。

[0084] 第十二步，加固板材：把易于流动的胶涂抹在第十一步所述的板材刻蚀面，待胶凝固后，板材强度得以提高，

[0085] 为什么采用易于流动的胶呢，原因是要让胶浸入到吸水纸，并且渗入到吸水纸和吸水纸之间。

[0086] 需要说明的是，虽然易于流动的胶凝固了，但是，板材表面仍然具有细小的纹路。即使胶的涂抹量较厚纹路依然存在。相关领域技术人员应当知晓：1，因为第十二步用的胶易于流动，所以，也不可能涂抹太厚。2，吸水纸和吸水纸之间的空隙会凹陷下去一点点，会形成细小的纹路。

[0087] 第十三步，在板材刻蚀面涂抹颜料，把纸张铺设在刻蚀面，并且给纸张施加压力，使颜料和纸张充分接触，

[0088] 第十四步，把纸张揭下来，就获得版画。

[0089] 4，一种版画，其特征在于所述版画由以下步骤制得：

[0090] 第一步，配制板材用粘合剂，所述粘合剂由白乳胶、大蒜汁、水溶性淀粉、水按照质量比为1:2:2:3均匀混合而成，

[0091] 第二步，把吸水纸一层一层叠放整齐，

[0092] 第三步，把第一步获得的粘合剂喷洒于第二步所述的吸水纸，且浸湿全部吸水纸，

[0093] 第四步，干燥第三步获得的吸水纸，所形成硬质板材就是用于版画制作的板材，

[0094] 第五步，把第四步获得的板材放置在水平桌面，且吸水纸所在平面是竖直平面，

[0095] 第六步，用砂纸打磨板材的上表面，使板材上表面平整，

[0096] 第七步，用笔在第六步处理后的板材上表面绘制要去除的图形，

[0097] 第八步，把不易流动的胶涂抹于板材上表面，且胶覆盖板材上表面需要去除的部分，

[0098] 第九步，把轻质片状材料铺设于第八步所述胶的上表面，使胶粘合轻质片状材料，

[0099] 第十步，粘合过程：胶和板材上表面粘合强度足够大，且胶和轻质片状材料下表面粘合强度足够大，

[0100] 第十一步，制造板材刻蚀面：把轻质片状材料扯去，轻质片状材料连同胶一同被扯下，并且，板材被胶附着的部分也被扯下，形成板材刻蚀面，

[0101] 第十二步，加固板材：把易于流动的胶涂抹在第十一步所述的板材刻蚀面，待胶凝固后，板材强度得以提高，

[0102] 第十三步，在板材刻蚀面涂抹颜料，把纸张铺设在刻蚀面，并且给纸张施加压力，使颜料和纸张充分接触，

[0103] 第十四步，把纸张揭下来，就获得版画。

[0104] 本发明所述的版画制作方法所获得版画，不同于木板或者多层木板（多层木板指三合板或者五合板或者七合板）所获得的版画。把木板或者多层板雕刻，然后用来印拓版画，所得到的版画质感较硬，所获得的版画几乎全都由刀雕刻的部位形状决定。用本发明所述的方法获得的版画，其边缘具有非常细小的圆弧形，这样使得版画画质柔和，另外，本发

明所述的版画，具有刀刻木板所不具有的质感。用木板或者多层板印拓所得到的版画，可以得到少许木材或者多层板的纹理，这些纹理大多不规则，使得版画的画面杂乱。本发明所述的版画，仔细看，画面充满非常细小的、均匀分布、且平行分布的条纹，远看本发明所述的版画，画面柔和，有一种飘逸、朦胧的感觉。相关领域技术人员可以依据本发明所述的技术效果制造相应的版画，比如，雕刻柔美的风景版画，本发明所述的版画效果比现有技术的版画效果要好。换句话说，本发明所述的版画制造方法具有创造性，而且，得到的版画也具有创造性。

[0105] 需要说明的是，用本方法获得的版画是一种产品，而不是指版画所记载的内容。

[0106] 5，一种粘合剂的制造方法，其特征在于：把白乳胶、大蒜汁、水溶性淀粉、水按照质量比为1:2:2:3均匀混合。

[0107] 6，一种用于制造板材的粘合剂，其特征在于：

[0108] 所述粘合剂由以下方法制得：把白乳胶、大蒜汁、水溶性淀粉、水按照质量比为1:2:2:3均匀混合而成。

[0109] 综上所述，本发明所述的用于制造板材的粘合剂才要解决的技术问题是找到合适的配比，达到的技术效果是：所粘合的吸水纸强度适合制作版画。