



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 103465713 B

(45) 授权公告日 2016. 01. 20

(21) 申请号 201310429545. X

(22) 申请日 2013. 09. 18

(73) 专利权人 大连宏瑞达商业有限公司海信之
贝雕工艺品分公司

地址 116000 辽宁省大连市甘井子区椒北路
39 号楼 37 号

(72) 发明人 孙斌

(74) 专利代理机构 北京联瑞联丰知识产权代理
事务所 (普通合伙) 11411

代理人 张清彦

(51) Int. Cl.

B44C 1/26(2006. 01)

(56) 对比文件

CN 2928539 Y, 2007. 08. 01, 说明书第 1 页.

CN 102211494 A, 2011. 10. 12, 全文.

张飞龙. 《中国硬木螺钿镶嵌工艺溯源》. 《中
国生漆》. 2011, 第 30 卷 (第 1 期), 全文.

长北. 《韩国螺钿漆器工艺》. 《中国生

漆》. 2012, 第 31 卷 (第 4 期), 第 30 页.

长北. 《韩国螺钿漆器工艺》. 《中国生
漆》. 2012, 第 31 卷 (第 4 期), 第 30 页.

长北. 《螺钿漆器制作工艺》. 《中国生
漆》. 2007, 第 26 卷 (第 2 期), 全文.

审查员 常小玲

权利要求书1页 说明书3页

(54) 发明名称

一种镶嵌螺钿的加工工艺

(57) 摘要

本发明提供一种镶嵌螺钿的加工工艺, 包括
以下步骤: 将经过打磨制成的贝壳、鲍贝片或螺
壳粘贴在备用纸样上, 使之成为图案; 打磨欲镶
嵌螺钿本体的表面; 将所得图案表面涂上胶水,
粘贴在本体上; 22 ~ 26 小时后, 用热水将备用纸
样洗掉; 待水份干后, 用水砂纸打磨, 并进行首次
喷漆并烘烤到 130 ~ 150℃, 取出凉透; 打磨后, 再
次喷漆烘烤反复 3 次到成品。本发明镶嵌螺钿的
工艺简单, 图案部分线条生动活泼、栩栩如生, 克
服现有的工艺方法僵硬、呆板的缺陷。

1. 一种镶嵌螺钿的加工工艺,其特征在于,包括以下步骤:

- 1) 将经过打磨制成的贝壳、鲍贝片或螺壳粘贴在备用纸样上,使之成为图案;
- 2) 打磨欲镶嵌螺钿本体的表面;
- 3) 将步骤 1 所得图案表面涂上胶水,粘贴在本体上;
- 4) 22 ~ 26 小时后,用热水将备用纸样洗掉;
- 5) 待水份干后,用水砂纸打磨,并进行首次喷漆并烘烤到 130 ~ 150℃,取出凉透;
- 6) 打磨后,再次喷漆烘烤反复 3 次到成品;

所述欲镶嵌螺钿本体为瓷器皿;

所述步骤 1 中,打磨制成的贝壳、鲍贝片或螺壳的厚度为 0.02 ~ 0.07mm;

或所述步骤 1 中,打磨制成的贝壳、鲍贝片或螺壳的厚度为 1 ~ 5mm。

2. 根据权利要求 1 所述的一种镶嵌螺钿的加工工艺,其特征在于:所述瓷器皿为瓷盘或瓷瓶。

3. 根据权利要求 1 所述的一种镶嵌螺钿的加工工艺,其特征在于:所述步骤 3 中的胶水为耐高温的强力胶水。

4. 根据权利要求 1 所述的一种镶嵌螺钿的加工工艺,其特征在于:所述步骤 4 中的热水的温度为 80℃ 以上。

5. 根据权利要求 1 所述的一种镶嵌螺钿的加工工艺,其特征在于:所述步骤 6 中再次喷漆前还包括将七彩粉绘制到螺钿上的步骤。

一种镶嵌螺钿的加工工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及制作装饰品的工艺领域,特别涉及一种镶嵌螺钿的加工工艺。

背景技术

[0002] 螺钿,又称“螺甸”、“螺填”、“钿嵌”、“陷蚌”、“坎螺”以及“罗钿”,在历史上也有叫“钿螺”的,它是中国特有的艺术瑰宝。所谓“螺钿”,是指用螺壳与海贝磨制成人物、花鸟、几何图形或文字等薄片,根据画面需要而镶嵌在器物表面的装饰工艺的总称。由于螺钿是一种天然之物,外观天生丽质,具有十分强烈的视觉效果,因此也是一种最常见的传统装饰艺术,被广泛应用于漆器、家具、乐器、屏风、盒匣、盆碟、木雕以及有关的工艺品上。

[0003] 传统的螺钿镶嵌工艺:在木质漆物的表面施麻丝、施粗灰、贴棉纸、施细灰、施黑漆多遍、镶嵌螺钿(裁好的螺蚌及金银、彩石片)、罩黑漆多遍,再打磨推光,直至螺钿露出,成为平面。现在这种技术虽有改进,但仍存在工艺复杂,工艺品表面平整度差,图案存在僵硬、呆板的缺陷。

发明内容

[0004] 本发明提供一种镶嵌螺钿的加工工艺,解决现有的镶嵌螺钿工艺复杂、图案存在僵硬、呆板的缺陷。

[0005] 本发明的技术方案是这样实现的:一种镶嵌螺钿的加工工艺,包括以下步骤:

[0006] 1) 将经过打磨制成的贝壳、鲍贝片或螺壳粘贴在备用纸样上,使之成为图案;

[0007] 2) 打磨欲镶嵌螺钿本体的表面;

[0008] 3) 将步骤 1 所得图案表面涂上胶水,粘贴在本体上;

[0009] 4) 22 ~ 26 小时后,用热水将备用纸样洗掉;

[0010] 5) 待水份干后,用水砂纸打磨,并进行首次喷漆并烘烤到 130 ~ 150℃,取出凉透;

[0011] 6) 打磨后,再次喷漆烘烤反复 3 次到成品。

[0012] 其中,优选地,所述欲镶嵌螺钿本体为瓷器皿。

[0013] 其中,优选地,所述瓷器皿为瓷盘或瓷瓶。

[0014] 其中,优选地,所述步骤 1 中,打磨制成的贝壳、鲍贝片或螺壳的厚度为 0.02 ~ 0.07mm。

[0015] 其中,优选地,所述步骤 1 中,打磨制成的贝壳、鲍贝片或螺壳的厚度为 1 ~ 5mm。

[0016] 其中,优选地,所述步骤 3 中的胶水为耐高温的强力胶水。

[0017] 其中,优选地,所述步骤 4 中的热水的温度为 80℃ 以上。

[0018] 其中,优选地,所述步骤 6 再次喷漆前还包括将七彩粉绘制到螺钿上的步骤。

[0019] 本发明具有以下有益效果:

[0020] 1. 本发明镶嵌螺钿的工艺简单,当螺钿厚度较薄时,形成一个没有凹凸感的平整光面,贝壳图案部分线条生动活泼、栩栩如生,克服现有的工艺方法僵硬、呆板的缺陷。

[0021] 2. 采用的螺钿最厚的部分达到 4 ~ 5mm 时,采用本工艺的方法镶嵌的螺钿达浮雕

的艺术效果。

[0022] 3. 现在有的瓷器(瓷盘、瓷瓶)所绘图案均为手绘画(高温)或纸样粘贴(低温),经烘烤而成。而瓷器皿螺钿工艺是将贝壳原料及鲍贝薄片所构成的图案,能够较好地与瓷器皿结合且不易脱落,是瓷器产品又一新的表现形式。

具体实施方式

[0023] 下面对本发明实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本发明一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本发明中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其它实施例,都属于本发明保护的范围。

[0024] 实施例 1

[0025] 本实施例是在瓷瓶上镶嵌螺钿,其镶嵌螺钿的加工工艺,包括以下步骤:

[0026] 1) 将经过打磨制成的贝壳粘贴在备用纸样上,使之成为图案;其中,贝壳厚度为 1 ~ 5mm,其根据构图的需要,薄厚分布。

[0027] 2) 打磨瓷瓶的表面;

[0028] 3) 将步骤 1 所得图案表面涂上强力胶水,粘贴在瓷瓶上;

[0029] 4) 22 小时后,用 80℃ 热水将备用纸样洗掉;

[0030] 5) 待水份干后,用水砂纸打磨,并进行首次喷漆并烘烤到 150℃,取出凉透;

[0031] 6) 打磨后,用人工手绘的方法,将七彩粉根据构图需要绘制到瓷瓶的贝壳上,再次喷漆烘烤反复 3 次到成品。

[0032] 本实施例中所用的胶水为 502 强力胶水,喷漆步骤采用的漆为清漆。

[0033] 采用本工艺方法将螺钿镶嵌到瓷瓶上,制成的瓷瓶,因为贝壳厚度较厚,喷漆后瓷瓶表面不平整,达到了浮雕的效果,其图案更加生动。

[0034] 实施例 2

[0035] 本实施例是在瓷瓶上镶嵌螺钿,其镶嵌螺钿的加工工艺,包括以下步骤:

[0036] 1) 将经过打磨制成的鲍贝片粘贴在备用纸样上,使之成为图案;其中,鲍贝片的厚度为 0.02 ~ 0.07mm。

[0037] 2) 打磨瓷瓶的表面;

[0038] 3) 将步骤 1 所得图案表面涂上强力胶水,粘贴在瓷瓶上;

[0039] 4) 24 小时后,用 90℃ 热水将备用纸样洗掉;

[0040] 5) 待水份干后,用水砂纸打磨,并进行首次喷漆并烘烤到 140℃,取出凉透;

[0041] 6) 打磨后,用人工手绘的方法,将七彩粉根据构图需要绘制到瓷瓶的鲍贝薄片上,再次喷漆烘烤反复 3 次到成品。

[0042] 本实施例中所用的胶水为 502 强力胶水,喷漆步骤采用的漆为清漆。

[0043] 采用本工艺方法制成的瓷瓶,其表面形成一个没有凹凸感的平整光面,图案部分线条生动活泼、栩栩如生,克服现有的工艺方法僵硬、呆板的缺陷。

[0044] 实施例 3

[0045] 本实施例是在瓷盘上镶嵌螺钿,其镶嵌螺钿的加工工艺,包括以下步骤:

[0046] 1) 将经过打磨制成的贝壳、鲍贝片或螺壳粘贴在备用纸样上,使之成为图案;其

中,上述螺钿的厚度为 0.02 ~ 0.07mm。

[0047] 2) 打磨瓷盘的表面;

[0048] 3) 将步骤 1 所得图案表面涂上强力胶水,粘贴在瓷盘上;

[0049] 4) 24 小时后,用 95℃ 热水将备用纸样洗掉;

[0050] 5) 待瓷盘水份干后,用水砂纸打磨,并进行首次喷漆并烘烤到 130℃,取出凉透;

[0051] 6) 打磨后,用人工手绘的方法,再次喷漆烘烤反复 3 次到成品。

[0052] 本实施例中所用的胶水为 502 强力胶水,喷漆步骤采用的漆为清漆。

[0053] 采用本工艺方法制成的瓷盘,其表面形成一个没有凹凸感的平整光面,图案部分线条生动活泼、栩栩如生,克服现有的工艺方法僵硬、呆板的缺陷。

[0054] 实施例 4

[0055] 本实施例是在木制的瓶体镶嵌螺钿,其镶嵌螺钿的加工工艺,包括以下步骤:

[0056] 1) 将经过打磨制成的贝壳、鲍贝片或螺壳粘贴在备用纸样上,使之成为图案;其中,上述螺钿的厚度为 0.02 ~ 0.07mm。

[0057] 2) 打磨木制瓶体的表面;

[0058] 3) 将步骤 1 所得图案表面涂上强力胶水,粘贴在木制的瓶体上;

[0059] 4) 24 小时后,用 85℃ 热水将备用纸样洗掉;

[0060] 5) 待水份干后,用水砂纸打磨,并进行首次喷漆并烘烤到 130℃,取出凉透;

[0061] 6) 打磨后,用人工手绘的方法,再次喷漆烘烤反复 3 次到成品。

[0062] 本实施例中所用的胶水为 502 强力胶水,喷漆步骤采用的漆为清漆。

[0063] 采用本工艺方法制成的木制瓶体,其表面形成一个没有凹凸感的平整光面,图案部分线条生动活泼、栩栩如生,克服现有的工艺方法僵硬、呆板的缺陷。

[0064] 实施例 5

[0065] 本实施例是在木制的脱胎漆瓶体上镶嵌螺钿,其镶嵌螺钿的加工工艺,包括以下步骤:

[0066] 1) 将经过打磨制成的贝壳粘贴在备用纸样上,使之成为图案;其中,上述螺钿的厚度为 1 ~ 5mm。

[0067] 2) 打磨瓷盘的表面;

[0068] 3) 将步骤 1 所得图案表面涂上强力胶水,粘贴在木制的脱胎漆瓶体上;

[0069] 4) 24 小时后,用 80℃ 热水将备用纸样洗掉;

[0070] 5) 待瓷器皿水份干后,用水砂纸打磨,并进行首次喷漆并烘烤到 130℃,取出凉透;

[0071] 6) 打磨后,用人工手绘的方法,再次喷漆烘烤反复 3 次到成品。

[0072] 本实施例中所用的胶水为 502 强力胶水,喷漆步骤采用的漆为清漆。

[0073] 采用本工艺方法制成的木制瓶体,其表面形成一个没有凹凸感的平整光面,图案部分线条生动活泼、栩栩如生,克服现有的工艺方法僵硬、呆板的缺陷。

[0074] 以上所述仅为本发明的较佳实施例而已,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。