



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103467134 A

(43) 申请公布日 2013. 12. 25

(21) 申请号 201210184520. 3

(22) 申请日 2012. 06. 06

(71) 申请人 湖南泰鑫瓷业有限公司

地址 412200 湖南省株洲市醴陵市阳三办事处
玉屏山

(72) 发明人 张新桥 潘俊明 郭亮 曾日伦

(74) 专利代理机构 深圳市千纳专利代理有限公司
44218

代理人 夏兴友

(51) Int. Cl.

C04B 41/86 (2006. 01)

权利要求书1页 说明书2页

(54) 发明名称

一种米色高亮度金属釉的制备方法

(57) 摘要

一种米色高亮度金属釉的制备方法, 釉料的来源和组成为(质量份): 一种米色高亮度金属釉的制备方法, 釉料的来源和组成为(质量份): 采用 15 ~ 30 份的钾长石粉, 10 ~ 40 份石英粉, 10 ~ 17 份方解石, 1 ~ 5 份熟滑石, 7 ~ 15 份高岭土, 10 ~ 20 份氧化锌, 15 ~ 85 份低温熔块, 5 ~ 12 份氧化钛, 0. 5 ~ 3 份骨灰, 0. 5 ~ 2 份氧化铁, 制得釉浆后按照本发明温度进行釉烧, 烧成后的产品具有釉面光亮, 既呈米色, 又有高亮度金属色的艺术效果。

1. 一种米色高亮度金属釉的制备方法,其特征在于:釉料的来源和组成为(质量份):采用 15~30 份的钾长石粉,10~40 份石英粉,10~17 份方解石,1~5 份熟滑石,7~15 份高岭土,10~20 份氧化锌,15~85 份低温熔块,5~12 份氧化钛,0.5~3 份骨灰,0.5~2 份氧化铁;

釉浆制备:按上述釉料的组成配方分别称取原料,并按原料:球石:水=1:1.5:0.5~0.6 的比例在球磨机内粉碎,球磨时间为 12~20 小时;当釉料细度达到过 180 目筛,并调成 45~60 波美度的浓度时即可;

釉浆施于素烧坯体上后,釉层厚度控制在 0.3~0.6 mm;

采用的釉烧工艺为:置于 1180~1200℃的氧化气氛中,烧成频率为 22~24HZ,烧成周期为 4~5 小时,高温保温 20~30 分钟,最后自然冷却到室温,得到产品。

一种米色高亮度金属釉的制备方法

技术领域

[0001] 本发明涉及一种米色高亮度金属釉的制备方法。

背景技术

[0002] 陶瓷制品已成为越来越普遍的日用产品,随着社会的进步,和人们的生活水平越来越高,消费者对于陶瓷产品的审美要求也越来越高,然而对于陶瓷产品起到修饰效果的关键材料是釉料,现有的釉料按照类别与用途大致分为:1、铅釉和无铅釉;2、生料釉和熔块釉;3、一次烧成或二次烧成釉;4、餐具、瓷砖、卫生陶瓷用釉等等,传统的陶瓷表面都是没有过多修饰或复杂图案,但是随着人们审美的提高,在陶瓷表面进行仿金属釉、大理石纹等效果的瓷器越来越受欢迎,因此,对于陶瓷釉的稳定性、多样性、釉料装饰、花样装饰已成为各陶瓷厂家追求的目标。

发明内容

[0003] 本发明提供一种米色高亮度金属釉的制备方法,使得烧成后的产品具有釉面光亮,既呈米色,又有高亮度金属釉的艺术效果。

[0004] 本发明是这样实现的,一种米色高亮度金属釉的制备方法,釉料的来源和组成为(质量份):采用 15 ~ 30 份的钾长石粉,10 ~ 40 份石英粉,10 ~ 17 份方解石,1 ~ 5 份熟滑石,7 ~ 15 份高岭土,10 ~ 20 份氧化锌,15 ~ 85 份低温熔块,5 ~ 12 份氧化钛,0.5 ~ 3 份骨灰,0.5 ~ 2 份氧化铁;

[0005] 釉浆制备:按上述釉料的组成配方分别称取原料,并按原料:球石:水=1:1.5:0.5~0.6的比例在球磨机内粉碎,球磨时间为 12 ~ 20 小时;当釉料细度达到过 180 目筛,并调成 45 ~ 60 波美度的浓度时即可;

[0006] 釉浆施于素烧坯体上后,釉层厚度控制在 0.3 ~ 0.6 mm;

[0007] 采用的釉烧工艺为:置于 1180 ~ 1200℃的氧化气氛中,烧成频率为 22 ~ 24HZ,烧成周期为 4 ~ 5 小时,高温保温 20 ~ 30 分钟,最后自然冷却到室温,得到产品。

[0008] 本发明的有益效果是:

[0009] 1、釉面光亮,既有米色,又有高亮度金属色的艺术效果;

[0010] 2、原料来源广泛,烧成后釉面硬度高,耐磨性和耐腐蚀性好,是良好的陶瓷艺术釉。

具体实施方式

[0011] 为了使本发明的目的、技术方案及优点更加清楚明白,以下结合实施例,对本发明进行进一步详细说明。应当理解,此处所描述的具体实施例仅仅用以解释本发明,并不用于限定本发明。

[0012] 一种米色高亮度金属釉的制备方法,釉料的来源和组成为(质量份):采用 15 ~ 30 份的钾长石粉,10 ~ 40 份石英粉,10 ~ 17 份方解石,1 ~ 5 份熟滑石,7 ~ 15 份高岭土,

10 ~ 20 份氧化锌, 15 ~ 85 份低温熔块, 5 ~ 12 份氧化钛, 0.5 ~ 3 份骨灰, 0.5 ~ 2 份氧化铁。

[0013] 釉浆制备: 按上述釉料的组成配方分别称取原料, 并按原料: 球石: 水 = 1 : 1.5 : 0.5 ~ 0.6 的比例在球磨机内粉碎, 球磨时间为 12 ~ 20 小时, 当釉料细度达到过 180 目筛, 并调成 45 ~ 60 波美度的浓度时即可。

[0014] 釉浆施于素烧坯体上后, 釉层厚度控制在 0.3 ~ 0.6 mm。

[0015] 采用的釉烧工艺为: 置于 1180 ~ 1200°C 的氧化气氛中, 烧成频率为 22 ~ 24HZ, 烧成周期为 4 ~ 5 小时, 高温保温 20 ~ 30 分钟, 最后自然冷却到室温, 得到产品。

[0016] 以上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、等同替换和改进等, 均应包含在本发明的保护范围之内。