



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103407319 A

(43) 申请公布日 2013. 11. 27

(21) 申请号 201310315180. 8

(22) 申请日 2013. 07. 25

(71) 申请人 厦门好仕多工贸有限公司

地址 361000 福建省厦门市思明区明发商业
广场 D 区 1 层 151 号房

(72) 发明人 许淼鑫

(74) 专利代理机构 广州三环专利代理有限公司

44202

代理人 温旭

(51) Int. Cl.

B44C 5/02 (2006. 01)

B44C 1/24 (2006. 01)

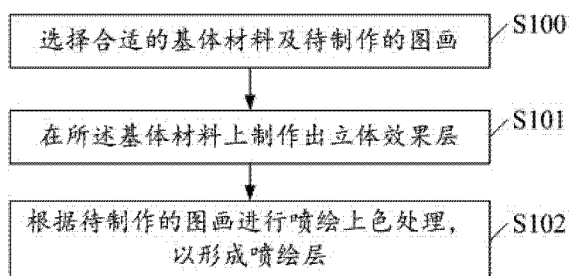
权利要求书1页 说明书5页 附图3页

(54) 发明名称

一种立体工艺画的制作方法

(57) 摘要

本发明公开了一种立体工艺画的制作方法, 包括: 选择合适的基体材料及待制作的图画; 在所述基体材料上制作出立体效果层; 根据待制作的图画进行喷绘上色处理, 以形成喷绘层, 所述喷绘上色处理采用油性墨水。因此, 本发明使喷绘层处于立体工艺画的最表层, 从而使立体工艺画呈现出的图画效果更立体、逼真, 同时, 使立体工艺画具有较好的防水性、防晒性、保色性及耐磨性, 便于长久收藏保存, 且适用工业化大批量生产。



1. 一种立体工艺画的制作方法,其特征在于,包括:
选择合适的基体材料及待制作的图画;
在所述基体材料上制作出立体效果层;
根据待制作的图画进行喷绘上色处理,以形成喷绘层,所述喷绘上色处理采用油性墨水。
2. 如权利要求1所述的立体工艺画的制作方法,其特征在于,还包括:
在所述立体效果层上涂覆与所述油性墨水配合使用的涂层处理液,以在所述立体效果层上形成隔离层。
3. 如权利要求1或2所述的立体工艺画的制作方法,其特征在于,所述在所述基体材料上制作出立体效果层的具体步骤包括:
将透明或乳白色的肌理膏稀释3~4倍,得到稀释肌理膏乳液;
利用滚筒、刮板或/和刷子将稀释肌理膏乳液涂覆于所述基体材料的局部或全部上,以形成无规律效果的立体效果层。
4. 如权利要求1或2所述的立体工艺画的制作方法,其特征在于,所述在所述基体材料上制作出立体效果层的具体步骤包括:
将透明或乳白色的肌理膏稀释3~4倍,得到稀释肌理膏乳液;
利用电脑数控机床将稀释肌理膏乳液有规律的涂覆于所述基体材料的局部或全部上,以形成有规律效果的立体效果层。
5. 如权利要求1或2所述的立体工艺画的制作方法,其特征在于,所述喷绘上色处理的具体步骤包括:
通过喷绘机利用喷绘成像技术将油性墨水喷绘于所述覆盖有立体效果层或立体效果层及隔离层的基体材料上。
6. 如权利要求1所述的立体工艺画的制作方法,其特征在于,所述基体材料为布匹、塑料、纸张、皮革、木材或金属。

一种立体工艺画的制作方法

技术领域

[0001] 本发明涉及一种工艺画的制作方法,尤其涉及一种立体工艺画的制作方法。

背景技术

[0002] 随着人们生活观念的改变及生活水平的提高,用于装饰生活居住环境的装饰品越来越受到人们的重视,其需求量也越来越大,工艺画作为一种具有艺术鉴赏性及彰显高档气息的装饰品也逐渐出现在一些社交活动场所和追求高雅家居装饰的家庭中。工艺画不同于中国画、油画、版画等绘画作品,它是一种相对独立的工艺品,它是用各种材料通过拼贴、镶嵌、喷绘等工艺制成的图画,其中,最主要的还是通过喷绘等工艺制作出立体工艺画。现有的喷绘工艺画一般皆是先通过将水性墨水喷绘于基体材料上,然后再通过人工在已喷绘的基体材料上实施刷、刮和 / 或描出立体效果,其呈现出的立体效果不佳,给人的感觉犹如透过玻璃在看画一样,且其制作复杂、纯手工制作周期、成本高,难以成为可大量制作的商业品,另外,其喷绘形成的喷绘层易脱落、变色及磨损等,不利于完美实现长期的收藏保存。

发明内容

[0003] 本发明所要解决的技术问题在于,提供一种立体工艺画的制作方法,该方法可使立体工艺画呈现出的图画效果更立体、逼真,同时,使立体工艺画具有较好的防水性、防晒性、保色性及耐磨性,便于长久收藏保存,且适用工业化大批量生产。

[0004] 为了解决上述技术问题,本发明提供了一种立体工艺画的制作方法,包括:选择合适的基体材料及待制作的图画;在所述基体材料上制作出立体效果层;根据待制作的图画进行喷绘上色处理,以形成喷绘层,所述喷绘上色处理采用油性墨水。

[0005] 作为上述方案的改进,所述立体工艺画的制作方法还包括:在所述立体效果层上涂覆与所述油性墨水配合使用的涂层处理液,以在所述立体效果层上形成隔离层。

[0006] 作为上述方案的改进,所述在所述基体材料上制作出立体效果层的具体步骤包括:将透明或乳白色的肌理膏稀释 3~4 倍,得到稀释肌理膏乳液;利用滚筒、刮板或 / 和刷子将稀释肌理膏乳液涂覆于所述基体材料的局部或全部上,以形成无规律效果的立体效果层。

[0007] 作为上述方案的改进,所述在所述基体材料上制作出立体效果层的具体步骤包括:将透明或乳白色的肌理膏稀释 3~4 倍,得到稀释肌理膏乳液;利用电脑数控机床将稀释肌理膏乳液有规律的涂覆于所述基体材料的局部或全部上,以形成有规律效果的立体效果层。

[0008] 作为上述方案的改进,所述喷绘上色处理的具体步骤包括:通过喷绘机利用喷绘成像技术将油性墨水喷绘于所述覆盖有立体效果层或立体效果层及隔离层的基体材料上。

[0009] 作为上述方案的改进,所述基体材料为布匹、塑料、纸张、皮革、木材或金属。

[0010] 实施本发明的有益效果在于:该发明是通过先在基体材料上制作立体效果,然后再实施喷绘上色处理,其使喷绘层处于立体工艺画的最表层,从而使立体工艺画呈现出的

图画效果较立体、逼真；同时，采用油性墨水实施喷绘上色处理，由于油性墨水具有较好的防水性、防晒性、保光性、保色性及耐磨损性，因此，使制作出的立体工艺画也较稳定，便于长久收藏保存；本发明还在所述立体效果层上涂覆与所述油性墨水配合使用的涂层处理液，以在所述立体效果层上形成隔离层，该涂层处理液具有较好的吸水性，有便于喷绘上色处理时，加快油性墨水的干燥速度，以确保较好的喷绘效果。

[0011] 另外，本发明还可利用电脑数控机床将稀释肌理膏乳液有规律的涂覆于所述基体材料的局部或全部上，以形成有规律效果的立体效果层，其不但有便于工业自动化操作，实现工业化大批量生产，还可使制作出的立体工艺画呈现出的效果更立体、逼真；同时，用于制作立体效果层的肌理膏与制作隔离层的涂层处理液皆具有较好的防水性、防晒性、保光性、保色性及耐磨损性，其可进一步确保制作出的立体工艺画的性能稳定性，以便于长久收藏保存。因此，本发明可使立体工艺画呈现出的图画效果更立体、逼真，同时，使立体工艺画具有较好的防水性、防晒性、保色性及耐磨性，便于长久收藏保存，且适用工业化大批量生产。

附图说明

[0012] 图 1 是本发明一种立体工艺画的制作方法的第一实施例流程示意图；

图 2 是本发明一种立体工艺画的制作方法的第二实施例流程示意图；

图 3 是本发明一种立体工艺画的制作方法的第三实施例流程示意图；

图 4 是本发明一种立体工艺画的制作方法的第四实施例流程示意图。

具体实施方式

[0013] 为使本发明的目的、技术方案和优点更加清楚，下面将结合附图对本发明作进一步地详细描述。

[0014] 图 1 是本发明一种立体工艺画的制作方法的第一实施例流程示意图，包括：

S100，选择合适的基体材料及待制作的图画。

[0015] 需要说明的是，基体材料可为布匹、塑料、纸张、皮革、木材或金属；优选地，所述基体材料为布匹。

[0016] S101，在所述基体材料上制作出立体效果层。

[0017] 需要说明的是，所述立体效果层是不均匀的，其可粘附于所述基体材料局部上，也可粘附于所述基体材料的全部上，当粘附于所述基体材料的全部上，各部分区域的立体效果层的厚度不一致。

[0018] S102，根据待制作的图画进行喷绘上色处理，以形成喷绘层。

[0019] 所述喷绘上色处理采用油性墨水。

[0020] 需要说明的是，喷绘上色处理时，喷绘形成的喷绘层是覆盖于所述立体效果层之上的，其使喷绘层处于立体工艺画的最表层，从而使立体工艺画呈现出的图画效果较立体、逼真；所述油性墨水是以有机溶剂为溶剂，属于弱溶剂，其相对于水性墨水具有更好的防水性、防晒性、保光性、保色性及耐磨损性，喷绘时也不易渗开，从而使形成的喷绘层的性质更稳定，同时，其粘接性也较强，使喷绘层不易脱落，进一步确保了喷绘层的稳定性，因此，使制作出来的立体工艺画的性质也较稳定，有便于长久收藏保存。

[0021] 由上可知,本发明通过先在基体材料上制作立体效果,然后再实施喷绘上色处理,其使喷绘层处于立体工艺画的最表层,从而使立体工艺画呈现出的图画效果较立体、逼真;同时,采用油性墨水实施喷绘上色处理,由于油性墨水具有较好的防水性、防晒性、保光性、保色性及耐磨损性,因此,使制作出的立体工艺画也较稳定,便于长久收藏保存。

[0022] 图 2 是本发明一种立体工艺画的制作方法的第二实施例流程示意图,包括:

S200,选择合适的基体材料及待制作的图画。

[0023] 需要说明的是,基体材料可为布匹、塑料、纸张、皮革、木材或金属;优选地,所述基体材料为布匹。

[0024] S201,在所述基体材料上制作出立体效果层。

[0025] 需要说明的是,所述立体效果层是不均匀的,其可粘附于所述基体材料局部上,也可粘附于所述基体材料的全部上,当粘附于所述基体材料的全部上,各部分区域的立体效果层的厚度不一致。

[0026] S202,在所述立体效果层上涂覆与所述油性墨水配合使用的涂层处理液,以在所述立体效果层上形成隔离层。

[0027] 需要说明的是,当立体效果层只是局部粘附于所述基体材料上时,所述隔离层不仅覆盖在立体效果层上,还覆盖于未粘附有立体效果层的基体材料上;所述涂层处理液是一种聚合物,其具有较好的吸水性,有便于喷绘上色处理时,加快油性墨水的干燥速度,以确保较好的喷绘效果,同时,其还具有较好的耐磨损性、防水性及防晒性等性质,有利于提高立体工艺画的整体稳定性,便于长久收藏保存。

[0028] S203,根据待制作的图画进行喷绘上色处理,以形成喷绘层。

[0029] 所述喷绘上色处理采用油性墨水。

[0030] 需要说明的是,喷绘上色处理时,喷绘形成的喷绘层是覆盖于所述立体效果层之上的,其使喷绘层处于立体工艺画的最表层,从而使立体工艺画呈现出的图画效果较立体、逼真;所述油性墨水是以有机溶剂为溶剂,属于弱溶剂,其相对于水性墨水具有更好的防水性、防晒性、保光性、保色性及耐磨损性,喷绘时也不易渗开,从而使形成的喷绘层的性质更稳定,同时,其粘接性也较强,使喷绘层不易脱落,进一步确保了喷绘层的稳定性,因此,使制作出来的立体工艺画的性质也较稳定,有便于长久收藏保存。

[0031] 由上可知,本发明通过先在基体材料上制作立体效果,然后再实施喷绘上色处理,其使喷绘层处于立体工艺画的最表层,从而使立体工艺画呈现出的图画效果较立体、逼真;同时,在喷绘上色处理之前还涂覆有涂层处理液,以形成隔离层,其具有较好的吸水性,有便于喷绘上色处理时,加快油性墨水的干燥速度,以确保较好的喷绘效果;另外,采用油性墨水实施喷绘上色处理,由于油性墨水具有较好的防水性、防晒性、保光性、保色性及耐磨损性,因此,使制作出的立体工艺画也较稳定,便于长久收藏保存。

[0032] 图 3 是本发明一种立体工艺画的制作方法的第三实施例流程示意图,包括:

S300,选择合适的基体材料及待制作的图画。

[0033] 需要说明的是,基体材料可为布匹、塑料、纸张、皮革、木材或金属;优选地,所述基体材料为布匹。

[0034] S301,将透明或乳白色的肌理膏稀释 3~4 倍,得到稀释肌理膏乳液。

[0035] 需要说明的是,所述肌理膏是由丙烯酸乳液经过几种助剂加工而成,其具有耐水

及耐紫外线的特性及较好的粘附性,有便于提高立体工艺画的稳定性。

[0036] S302,利用滚筒、刮板或 / 和刷子将稀释肌理膏乳液涂覆于所述基体材料的局部或全部上,以形成无规律效果的立体效果层。

[0037] 需要说明的是,所述立体效果层是不均匀,且具有随机性,但其具有一定的肌理效果,给人视觉及触觉上立体质感的效果。

[0038] S303,在所述立体效果层上涂覆与所述油性墨水配合使用的涂层处理液,以在所述立体效果层上形成隔离层。

[0039] 需要说明的是,当立体效果层只是局部粘附于所述基体材料上时,所述隔离层不仅覆盖在立体效果层上,还覆盖于未粘附有立体效果层的基体材料上;所述涂层处理液是一种聚合物,其具有较好的吸水性,有便于喷绘上色处理时,加快油性墨水的干燥速度,以保持较好的喷绘效果,同时,其还具有较好的耐磨损性、防水性及防晒性等性质,有利于提高立体工艺画的整体稳定性,便于长久收藏保存。

[0040] S304,通过喷绘机利用喷绘成像技术将油性墨水喷绘于所述覆盖有立体效果层及隔离层的基体材料上。

[0041] 需要说明的是,所述喷绘成像技术是把待制作的图画通过电脑程序识别转换,然后控制喷绘机按照待制作的图画上的特征要素喷绘打印出来;喷绘形成的喷绘层是覆盖于所述立体效果层之上的,其使喷绘层处于立体工艺画的最表层,从而使立体工艺画呈现出的图画效果较立体、逼真;所述油性墨水是以有机溶剂为溶剂,属于弱溶剂,其相对于水性墨水具有更好的防水性、防晒性、保光性、保色性及耐磨损性,喷绘时也不易渗开,从而使形成的喷绘层的性质更稳定,同时,其粘接性也较强,使喷绘层不易脱落,进一步确保了喷绘层的稳定性,因此,使制作出来的立体工艺画的性质也较稳定,有便于长久收藏保存。

[0042] 由上可知,本发明通过先在基体材料上制作立体效果,然后再实施喷绘上色处理,其使喷绘层处于立体工艺画的最表层,从而使立体工艺画呈现出的图画效果较立体、逼真;同时,在喷绘上色处理之前还涂覆有涂层处理液,以形成隔离层,其具有较好的吸水性,有便于喷绘上色处理时,加快油性墨水的干燥速度,以确保较好的喷绘效果;另外,采用油性墨水实施喷绘上色处理,由于油性墨水具有较好的防水性、防晒性、保光性、保色性及耐磨损性,因此,使制作出的立体工艺画也较稳定,便于长久收藏保存;相应地,本发明还可利用喷绘成像技术,有利于工业化大批量生产,缩短制作周期,提高生产效率。

[0043] 图 4 是本发明一种立体工艺画的制作方法的第四实施例流程示意图,包括:

S400,选择合适的基体材料及待制作的图画。

[0044] 需要说明的是,基体材料可为布匹、塑料、纸张、皮革、木材或金属;优选地,所述基体材料为布匹。

[0045] S401,将透明或乳白色的肌理膏稀释 3~4 倍,得到稀释肌理膏乳液。

[0046] 需要说明的是,所述肌理膏是由丙烯酸乳液经过几种助剂加工而成,其具有耐水及耐紫外线的特性及较好的粘附性,有便于提高立体工艺画的稳定性。

[0047] S402,利用电脑数控机床将稀释肌理膏乳液有规律的涂覆于所述基体材料的局部或全部上,以形成有规律效果的立体效果层。

[0048] 需要说明的是,所述电脑数控机床的主控制器中设有识别及控制软件程序,其可根据待制作的图画的特征要素有规律的控制肌理膏乳液的涂覆,以形成有规律效果的立体

效果层,使制作出的立体工艺画更具立体效果、更逼真,具体可根据待制作的图画的笔触顺序规律来进行参照实施涂覆控制;所述立体效果层是不均匀,且具有随机性,但其具有一定的肌理效果,给人视觉及触觉上立体质感的效果。

[0049] S403,在所述立体效果层上涂覆与所述油性墨水配合使用的涂层处理液,以在所述立体效果层上形成隔离层。

[0050] 需要说明的是,当立体效果层只是局部粘附于所述基体材料上时,所述隔离层不仅覆盖在立体效果层上,还覆盖于未粘附有立体效果层的基体材料上;所述涂层处理液是一种聚合物,其具有较好的吸水性,有便于喷绘上色处理时,加快油性墨水的干燥速度,以保持较好的喷绘效果,同时,其还具有较好的耐磨损性、防水性及防晒性等性质,有利于提高立体工艺画的整体稳定性,便于长久收藏保存。

[0051] S404,通过喷绘机利用喷绘成像技术将油性墨水喷绘于所述覆盖有立体效果层及隔离层的基体材料上。

[0052] 需要说明的是,所述喷绘成像技术是把待制作的图画通过电脑程序识别转换,然后控制喷绘机按照待制作的图画上的特征要素喷绘打印出来;喷绘形成的喷绘层是覆盖于所述立体效果层之上的,其使喷绘层处于立体工艺画的最表层,从而使立体工艺画呈现出的图画效果较立体、逼真;所述油性墨水是以有机溶剂为溶剂,属于弱溶剂,其相对于水性墨水具有更好的防水性、防晒性、保光性、保色性及耐磨损性,喷绘时也不易渗开,从而使形成的喷绘层的性质更稳定,同时,其粘接性也较强,使喷绘层不易脱落,进一步确保了喷绘层的稳定性,因此,使制作出来的立体工艺画的性质也较稳定,有便于长久收藏保存;另外,也可通过电脑程序控制喷绘机按待制作图画上的一定特征要素规律来实施喷绘控制,例如,待制作图画的笔触顺序规律,以进一步提高立体工艺画的立体效果。

[0053] 由上可知,本发明通过先在基体材料上制作立体效果,然后再实施喷绘上色处理,其使喷绘层处于立体工艺画的最表层,从而使立体工艺画呈现出的图画效果较立体、逼真;同时,在喷绘上色处理之前还涂覆有涂层处理液,以形成隔离层,其具有较好的吸水性,有便于喷绘上色处理时,加快油性墨水的干燥速度,以确保较好的喷绘效果;另外,采用油性墨水实施喷绘上色处理,由于油性墨水具有较好的防水性、防晒性、保光性、保色性及耐磨损性,因此,使制作出的立体工艺画也较稳定,便于长久收藏保存;相应地,本发明还可通过电脑程序按照待制作的图画的特征要素规律控制立体效果层的涂覆及喷绘层的喷绘,其不但可进一步提高立体工艺画的立体效果,且有利于工业化大批量生产,缩短制作周期,提高生产效率。

[0054] 以上所述是本发明的优选实施方式,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发明的保护范围。

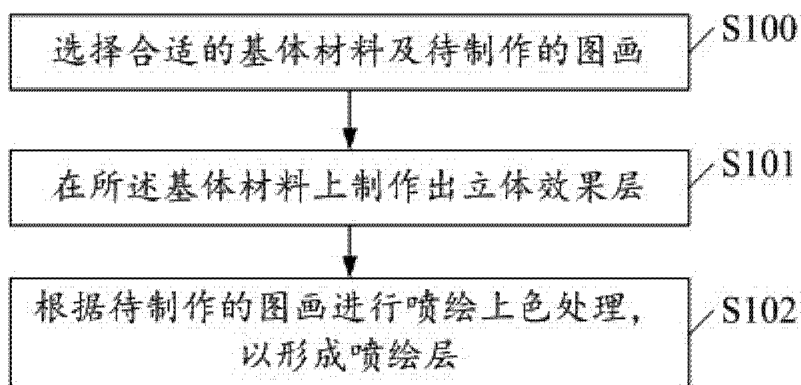


图 1

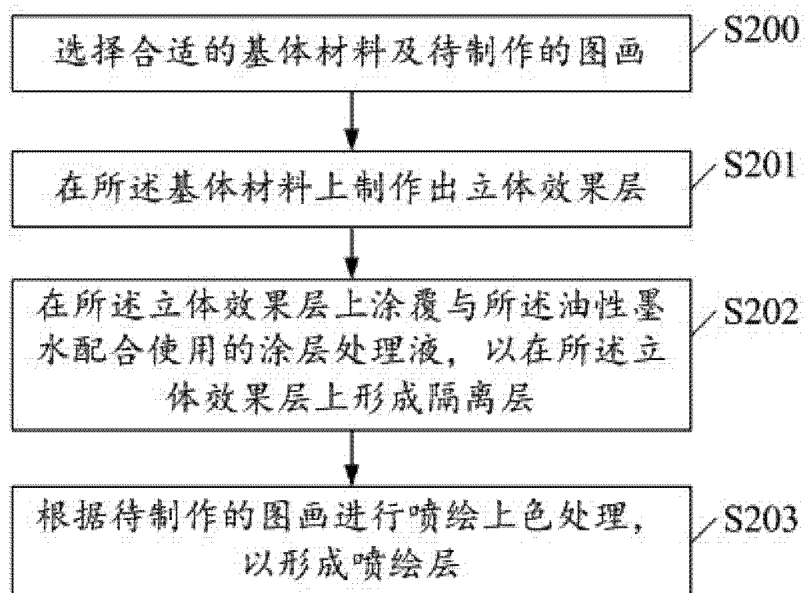


图 2

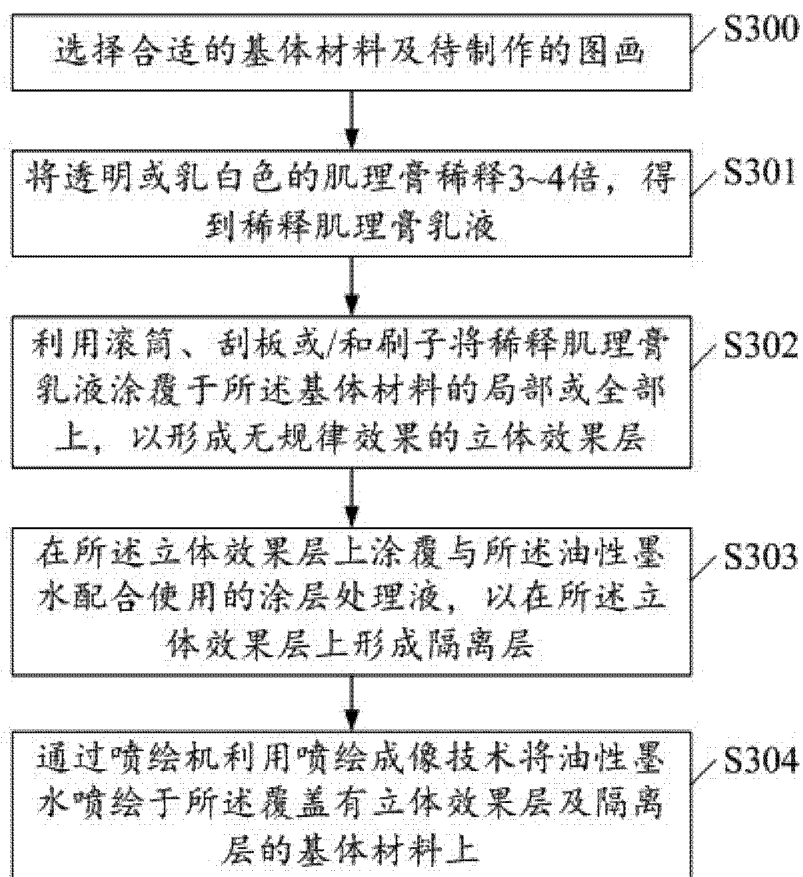


图3

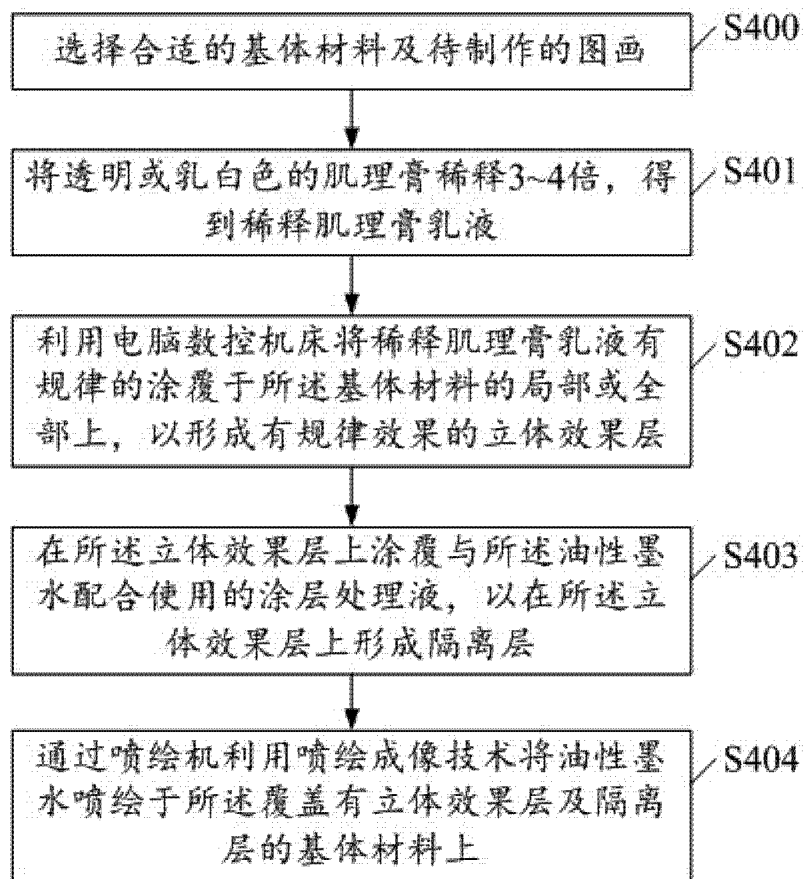


图 4