



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102924091 A

(43) 申请公布日 2013. 02. 13

(21) 申请号 201210435756. X

(22) 申请日 2012. 11. 05

(66) 本国优先权数据

201210103453. 8 2012. 04. 10 CN

(71) 申请人 醴陵四德五彩国瓷有限公司

地址 412200 湖南省株洲市醴陵市黄泥坳办事处石子岭村

(72) 发明人 樊昊

(74) 专利代理机构 深圳市千纳专利代理有限公司 44218

代理人 何耀煌

(51) Int. Cl.

C04B 35/622 (2006. 01)

C04B 35/14 (2006. 01)

C04B 35/64 (2006. 01)

权利要求书 1 页 说明书 2 页

(54) 发明名称

一种高温釉下五彩灯具瓷的制作方法

(57) 摘要

一种高温釉下五彩灯具瓷的制作方法，采用精选的原料，按如下重量百分比进行浆料的配料，瓷土 60%—70%、高岭土 10%—20%、玻璃水 5%、腐蚀酸纳 4%、水 20%—25%；将上述配比好的配料进行球磨、磁铁棒搅拌除铁，控制配料中氧化铁质量含量小于 0.09%；再经过过筛、脱水，陈腐 72 小时后，制成浆料待用，浆料的浓度在 57° ~ 58°，经过后注浆成型后，最后经过 5 次烧制成型，本方法烧制的灯具瓷器型具有超薄超透，釉面光润、颜色纯正，不易脏易清洗，永不退色的特点。

1. 一种高温釉下五彩灯具瓷的制作方法,其特征在于:该方法包括以下步骤:

步骤一、制备浆料:采用精选的原料,按如下重量百分比进行浆料的配料,瓷土 60%—70%、高岭土 10%—20%、玻璃水 5%、腐蚀酸纳 4%、水 20%—25%;将上述配比好的配料进行球磨、磁铁棒搅拌除铁,控制配料中氧化铁质量含量小于 0.09%;再经过过筛、脱水,陈腐 72 小时后,制成浆料待用,浆料的浓度在 57° ~58°;

步骤二、注浆成型:取一翻制备好的模种,用高强度石膏进行倒模,将步骤一制备好的浆料进行注浆成型灯具瓷坯体,待灯具瓷坯体干燥后,脱模待用;

步骤三、烧制:将步骤二中干燥好的灯具瓷坯体进行上机械修坯、异型灯具手工修坯、洗水、进行第一次烧制,第一次烧制温度为 720℃,第一次烧制时间为 4 小时;冷却后,进行勾线、彩绘,进行第二次烧制,第二次烧制温度为 720℃,第二次烧制时间为 4 小时;冷却后,施外釉,进行第三次烧制,第三次烧制温度为 860℃,第三次烧制时间为 4 小时;冷却后进行施内釉、扣口饼工序,进行第四次烧制,第四次烧制温度为 1390℃,第四次烧制时间为 16—18 小时;冷却后进行相口釉,再进行第五次烧制,第五次烧制温度为 1370℃,第五次烧制时间为 12 小时,即成灯具成瓷成品。

2. 根据权利要求 1 所述的一种高温釉下五彩灯具瓷的制作方法,其特征在于:所述的扣口饼工序为将预制好的泥饼修平,根据灯具瓷口径大小积平时经验用刀具在泥饼上进行挖口径,再在泥饼上撒铝粉,然后把第三次烧制后的灯具瓷坯体灯具口卡在泥饼口径处。

3. 根据权利要求 1 所述的一种高温釉下五彩灯具瓷的制作方法,其特征在于:所述相口釉工序为把第四次烧制的灯具瓷坯体的灯具口用砂轮机进行打磨,打磨后移至转盘上用汾水笔粘 60° 的高温釉进行施釉。

一种高温釉下五彩灯具瓷的制作方法

技术领域

[0001] 本发明涉及一种高温釉下五彩灯具瓷的制作方法。

背景技术

[0002] 传统的艺术灯具的灯具外壁大都为玻璃或是高温塑料制成,这种材质的特点是制造简单,成本低,但随着人们的生活水平逐渐提高,越来越注重生活品位和生活质量,也对灯具饰品提出了更高的要求,目前市场上出现了陶瓷制品的装饰灯具,另在陶瓷表面加以花纸等修饰,极大地丰富了装饰效果,但目前生产的陶瓷灯具的灯具外壁烧制的很厚,透光性普遍不好,使得光线不够,且厚重的陶瓷外壁也很影响美观。

发明内容

[0003] 本发明再与克服现有技术的不足,提供一种高温釉下五彩灯具瓷的制作方法,应用巧妙的烧制的工艺技术,使得陶瓷灯具的灯具外壁超薄超透,釉面光润,具有很强的艺术性。

[0004] 本发明是这样实现的,一种高温釉下五彩灯具瓷的制作方法,该方法的步骤为:

[0005] 步骤一、制备浆料:采用精选的原料,按如下重量百分比进行浆料的配料,瓷土60%—70%、高岭土10%—20%、玻璃水5%、腐蚀酸纳4%、水20%—25%;将上述配比好的配料进行球磨、磁铁棒搅拌除铁,控制配料中氧化铁质量含量小于0.09%;再经过过筛、脱水,陈腐72小时后,制成浆料待用,浆料的浓度在57°~58°;

[0006] 步骤二、注浆成型:取一翻制备好的模种,用高强度石膏进行倒模,将步骤一制备好的浆料进行注浆成型灯具瓷坯体,待灯具瓷坯体干燥后,脱模待用;

[0007] 步骤三、烧制:将步骤二中干燥好的灯具瓷坯体进行上机械修坯、异性灯具手工修坯、洗水、进行第一次烧制,第一次烧制温度为720℃,第一次烧制时间为4小时;冷却后,进行勾线、彩绘,进行第二次烧制,第二次烧制温度为720℃,第二次烧制时间为4小时;冷却后,施外釉,进行第三次烧制,第三次烧制温度为860℃,第三次烧制时间为4小时;冷却后进行施内釉、扣口饼工序,进行第四次烧制,第四次烧制温度为1390℃,第四次烧制时间为16—18小时;冷却后进行相口釉,再进行第五次烧制,第五次烧制温度为1370℃,第五次烧制时间为12小时,即成灯具成瓷成品。

[0008] 所述的扣口饼工序为将预制好的泥饼修平,根据灯具瓷口径大小积平时经验用刀具在泥饼上进行挖口径,再在泥饼上撒铝粉,然后把第三次烧制后的灯具瓷坯体灯具口卡在泥饼口径处。

[0009] 所述相口釉工序为把第四次烧制的灯具瓷坯体的灯具口用砂轮机进行打磨,打磨后移至转盘上用汾水笔粘60°的高温釉进行施釉。

[0010] 本发明的有益效果是:

[0011] 1、烧制后的器型超薄超透,釉面光润、颜色纯正、雅俗共赏。

[0012] 2、采用扣口饼烧制,使得异型灯具瓷坯体灯具口烧制时不易变形,器型美观。

[0013] 3、五次烧制，克服了高温颜料 4 在烧制过程中的不良反应。

具体实施方式

[0014] 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。

[0015] 一种高温釉下五彩灯具瓷的制作方法，该方法的步骤为：

[0016] 步骤一、制备浆料：采用精选的原料，按如下重量百分比进行浆料的配料，瓷土 60%—70%、高岭土 10%—20%、玻璃水 5%、腐蚀酸纳 4%、水 20%—25%；将上述配比好的配料进行球磨、磁铁棒搅拌除铁，控制配料中氧化铁质量含量小于 0.09%；再经过过筛、脱水，陈腐 72 小时后，制成浆料待用，浆料的浓度在 57° ~58°；

[0017] 步骤二、注浆成型：取制备好的模种，用高强度石膏进行倒模，将步骤一制备好的浆料进行注浆成型灯具瓷坯体，待灯具瓷坯体干燥后，脱模待用；

[0018] 步骤三、烧制：将步骤二中干燥好的灯具瓷坯体进行上机械修坯、异性灯具手工修坯、洗水、进行第一次烧制，第一次烧制温度为 720℃，第一次烧制时间为 4 小时；冷却后，进行勾线、彩绘，进行第二次烧制，第二次烧制温度为 720℃，第二次烧制时间为 4 小时；冷却后，施外釉，进行第三次烧制，第三次烧制温度为 860℃，第三次烧制时间为 4 小时；冷却后进行施内釉、扣口饼工序，进行第四次烧制，第四次烧制温度为 1390℃，第四次烧制时间为 16—18 小时；冷却后进行相口釉，再进行第五次烧制，第五次烧制温度为 1370℃，第五次烧制时间为 12 小时，即成灯具成瓷成品。

[0019] 所述的扣口饼工序为将预制好的泥饼修平，根据灯具瓷口径大小积平时经验用刀具在泥饼上进行挖口径，再在泥饼上撒铝粉，然后把第三次烧制后的灯具瓷坯体灯具口卡在泥饼口径处。

[0020] 所述相口釉工序为把第四次烧制的灯具瓷坯体的灯具口用砂轮机进行打磨，打磨后移至转盘上用汾水笔粘 60° 的高温釉进行施釉。

[0021] 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。