



(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 104496417 B

(45)授权公告日 2017.01.18

(21)申请号 201410735688.8

(22)申请日 2014.12.08

(65)同一申请的已公布的文献号

申请公布号 CN 104496417 A

(43)申请公布日 2015.04.08

(73)专利权人 南通大红鹰涂料有限公司

地址 226200 江苏省南通市启东经济开发
区(大洪村)

(72)发明人 吴锐

(74)专利代理机构 广州粤高专利商标代理有限

公司 44102

代理人 陈卫 李志强

(51)Int.Cl.

C04B 35/00(2006.01)

C04B 35/622(2006.01)

(56)对比文件

CN 103011773 A,2013.04.03,

WO 2012/003792 A1,2012.01.12,

CN 103288424 A,2013.09.11,

CN 101935206 A,2011.01.05,

CN 1038077 A,1989.12.13,

审查员 吴倩

权利要求书1页 说明书2页

(54)发明名称

高档骨质日用瓷

(57)摘要

本发明涉及一种高档骨质日用瓷,制作方法包括以下步骤:(1)按如下质量份数称取原材料:石英19~24份,斜长石10~16份,绿泥石3~6份,莫来石1~2份,骨粉35~43份,黑云母2~4份,CMC 0.2~0.5份,变石0.1~0.3份,将原材料按料:球:水=1:2:0.75入球磨湿磨10h,过300目筛筛余0.2%,除铁备用;(2)注浆:以25~30MPa的压力将泥浆注入模腔,0.5h后取出坯体烘干;(3)烧制:坯体入隧道窑烧制5~7h,温度范围为1300~1350℃,自然冷却,得到高档骨质日用瓷。所制得的高档骨质日用瓷其表面呈象牙色,精致高档,成品率达95%。

1. 一种高档骨质日用瓷,其特征在於,所述高档骨质日用瓷的制作方法包括以下步骤:

(1)按如下质量份数称取原材料:石英19~24份,斜长石10~16份,绿泥石3~6份,莫来石1~2份,骨粉35~43份,黑云母2~4份,CMC 0.2~0.5份,变石0.1~0.3份,将原材料按料:球:水=1:2:0.75入球磨湿磨10h,过300目筛筛余0.2%,除铁备用;

(2)注浆:以25~30MPa的压力将泥浆注入模腔,0.5h后取出坯体烘干;

(3)烧制:坯体入隧道窑烧制5~7h,自然冷却,得到高档骨质日用瓷。

2.根据权利要求1所述的高档骨质日用瓷,其特征在於,步骤(1)中的原材料由以下重量份数的各组分组成:石英21份,斜长石14份,绿泥石5份,莫来石1份,骨粉39份,黑云母3份,CMC 0.4份,变石0.1份。

3.根据权利要求1所述高档骨质日用瓷,其特征在於,步骤(3)中的烧制温度范围为1300~1350℃。

高档骨质日用瓷

技术领域

[0001] 本发明涉及日用陶瓷材料领域,更具体地,涉及一种高档骨质日用瓷。

背景技术

[0002] 骨质瓷因其造型独特、简洁明快,质地洁白而细腻,长期以来一直是各国贵族用瓷,是唯一世界上公认的高档瓷种,距今已有300多年的历史。因其“薄如纸、透如镜、声如磬、白如玉”,瓷质细腻通透,器型美观典雅,彩面润泽光亮,花面多姿多彩的特点,成就了它洁白的质地和华贵的造型,兼有使用和艺术的双重价值,历史上是宫廷专用品和贵族收藏之珍品,是权力和地位的象征,受到不少买家的青睐,号称“瓷器之王”。骨质瓷在经过一代代名匠之手后,逐渐成为世界陶瓷珍品。骨质瓷用料考究,制作精细,标准严格,它的规整度、洁白度、透明度、热稳定性等诸项指标均要求极高。由于高档骨质瓷工艺复杂,制作较普通日用瓷困难,其生产技术难以普及。

发明内容

[0003] 本发明的目的是提供一种高档骨质日用瓷,其表面呈象牙色,精致高档。

[0004] 本发明目的通过以下技术方案予以实现:

[0005] 提供一种高档骨质日用瓷,制作方法包括以下步骤:

[0006] (1)按如下质量份数称取原材料:石英19~24份,斜长石10~16份,绿泥石3~6份,莫来石1~2份,骨粉35~43份,黑云母2~4份,CMC 0.2~0.5份,变石0.1~0.3份,将原材料按料:球:水=1:2:0.75入球磨湿磨10h,过300目筛筛余0.2%,除铁备用;

[0007] (2)注浆:以25~30MPa的压力将泥浆注入模腔,0.5h后取出坯体烘干;

[0008] (3)烧制:坯体入隧道窑烧制5~7h,自然冷却,得到高档骨质日用瓷。

[0009] 优选地,步骤(1)中的原材料由以下重量分数的各组分组成:石英21份,斜长石14份,绿泥石5份,莫来石1份,骨粉39份,黑云母3份,CMC 0.4份,变石0.1份。

[0010] 优选地,步骤(3)中的烧制温度范围为1300~1350℃。

[0011] 与现有技术相比,本发明具有以下有益效果:

[0012] 本发明提供了一种高档骨质日用瓷,其表面呈象牙色,精致高档,成品率达95%。

具体实施方式

[0013] 下面结合具体实施例对本发明作进一步的说明。

[0014] 实施例1

[0015] 本实施例公开了一种高档骨质日用瓷餐具,制作方法包括以下步骤:

[0016] (1)按如下质量份数称取原材料:石英21份,斜长石14份,绿泥石5份,莫来石1份,骨粉39份,黑云母3份,CMC 0.4份,变石0.1份,将原材料按料:球:水=1:2:0.75入球磨湿磨10h,过300目筛筛余0.2%,除铁备用;

[0017] (2)注浆:以25MPa的压力将泥浆注入模腔,0.5h后取出坯体烘干;

[0018] (3)烧制:坯体入隧道窑烧制5h,温度范围为1300℃,自然冷却,得到高档骨质日用瓷。

[0019] 实施例2

[0020] 本实施例公开了一种高档骨质日用瓷餐具,制作方法包括以下步骤:

[0021] (1)按如下质量份数称取原材料:石英19份,斜长石10份,绿泥石3份,莫来石2份,骨粉35份,黑云母2份,CMC 0.2份,变石0.3份,将原材料按料:球:水=1:2:0.75入球磨湿磨10h,过300目筛筛余0.2%,除铁备用;

[0022] (2)注浆:以30MPa的压力将泥浆注入模腔,0.5h后取出坯体烘干;

[0023] (3)烧制:坯体入隧道窑烧制7h,温度范围为1350℃,自然冷却,得到高档骨质日用瓷。

[0024] 实施例3

[0025] 本实施例公开了一种高档骨质日用瓷茶具,制作方法包括以下步骤:

[0026] (1)按如下质量份数称取原材料:石英24份,斜长石16份,绿泥石6份,莫来石1份,骨粉43份,黑云母4份,CMC 0.5份,变石0.1份,将原材料按料:球:水=1:2:0.75入球磨湿磨10h,过300目筛筛余0.2%,除铁备用;

[0027] (2)注浆:以28MPa的压力将泥浆注入模腔,0.5h后取出坯体烘干;

[0028] (3)烧制:坯体入隧道窑烧制6h,温度范围为1320℃,自然冷却,得到高档骨质日用瓷。

[0029] 实施例4

[0030] 本实施例公开了一种高档骨质日用瓷咖啡具,制作方法包括以下步骤:

[0031] (1)按如下质量份数称取原材料:石英21份,斜长石12份,绿泥石4份,莫来石1.8份,骨粉38份,黑云母3.5份,CMC 0.3份,变石0.2份,将原材料按料:球:水=1:2:0.75入球磨湿磨10h,过300目筛筛余0.2%,除铁备用;

[0032] (2)注浆:以27MPa的压力将泥浆注入模腔,0.5h后取出坯体烘干;

[0033] (3)烧制:坯体入隧道窑烧制5h,温度范围为1330℃,自然冷却,得到高档骨质日用瓷。