



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 103204705 B

(45) 授权公告日 2015. 05. 13

(21) 申请号 201310006098. 7

(22) 申请日 2013. 01. 09

(73) 专利权人 唐山工业职业技术学院

地址 063020 河北省唐山市路北区缸窑路
29 号

(72) 发明人 华芳 孙秀春 李剑平

(74) 专利代理机构 唐山顺诚专利事务所 13106

代理人 于文顺

(51) Int. Cl.

C04B 41/86(2006. 01)

(56) 对比文件

CN 1944331 A, 2007. 04. 11, 权利要求书.

审查员 史慧

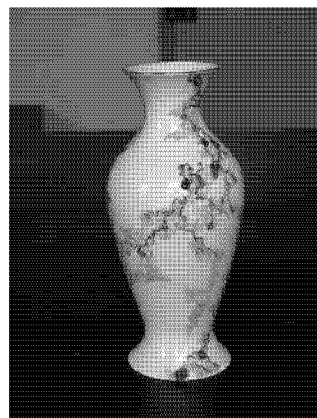
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 发明名称

一种骨质瓷中温玻化晶体釉的制作工艺

(57) 摘要

本发明涉及一种骨质瓷中温玻化晶体釉的制作工艺,属于骨质瓷生产技术领域。技术方案是:使用专用粘合剂将陶瓷熔块和金属氧化物粘结在素骨坯表面,构成装饰图案,陶瓷熔块和金属氧化物的质量比例为:陶瓷熔块 90-95%,金属氧化物 5-10%;素骨坯全部表面喷釉,在 950-1000℃中高温烧成,烧成时缓慢升温,5-6 小时完成烧制,制成骨质瓷中温玻化晶体釉产品。本发明的优点和效果:整体效果晶莹通透、立体感强,富丽堂皇,具有强烈的视觉冲击力和当代时尚艺术感;丰富了陶瓷装饰的手法,在继承传统的基础上加入新材料的创新,使骨质瓷成为收藏及实用佳品。



1. 一种骨质瓷中温玻化晶体釉的制作工艺,其特征包含如下工艺步骤:

①准备原料;选用 30-50 目玻璃颗粒,制成陶瓷熔块,备用;骨质瓷坯料在 1230-1250℃ 烧成,抛光后得到素骨坯,备用;

②采用羧甲基纤维素胶、低温溶剂粉与水混合,羧甲基纤维素胶、低温溶剂粉和水之间的质量比例为 1:9:1,均匀搅拌,合成专用粘合剂;

③使用专用粘合剂将陶瓷熔块和金属氧化物粘结在素骨坯表面,构成装饰图案,陶瓷熔块和金属氧化物的质量比例为:陶瓷熔块 90-95%,金属氧化物 5-10%;

④素骨坯全部表面喷釉,在 950-1000℃ 中高温烧成,烧成时缓慢升温,5-6 小时完成烧制,制成骨质瓷中温玻化晶体釉产品;

将烧好的带有骨质瓷中温玻化晶体釉装饰图案的骨质瓷,进行釉上手绘和釉上描金处理,描纯金水,烧 800-820℃,烧成时间为 3 小时。

2. 根据权利要求 1 所述的一种骨质瓷中温玻化晶体釉的制作工艺,其特征包含:所述的使用专用粘合剂将陶瓷熔块和金属氧化物粘结在素骨坯表面,构成装饰图案,根据装饰图案画面颜色,选择添加各种不同的金属氧化物作为发色剂;根据装饰图案图形的位置,将陶瓷熔块粘在素骨坯上。

3. 根据权利要求 1 或 2 所述的一种骨质瓷中温玻化晶体釉的制作工艺,其特征包含:所述的金属氧化物为氧化铜或氧化钴;所述的素骨坯全部表面喷釉,喷熔块无铅釉。

4. 根据权利要求 1 或 2 所述的一种骨质瓷中温玻化晶体釉的制作工艺,其特征包含:所述的低温溶剂粉,为市售低温溶剂粉 329d 调色剂。

一种骨质瓷中温玻化晶体釉的制作工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及一种骨质瓷中温玻化晶体釉的制作工艺,属于骨质瓷生产技术领域。

背景技术

[0002] 骨质瓷简称骨瓷 (BONE CHINA),学名骨灰瓷,是以动物的骨炭、粘土、长石和石英为基本原料,经过高温素烧和低温釉烧两次烧制而成的一种瓷器。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,是目前唯一世界上公认的高档瓷种。背景技术的骨质瓷烧制工艺如下:(1)成形加工后以 1250℃的高温缩烧,(2)其后进行形状弯曲及尺寸的检查,研磨表面后以喷雾器喷上釉药,入窑进行 1150℃的釉烧。上色工艺如下:一般的上色方法,是在白色质地成品上贴撰写纸,以 820℃烧制而成。但是,骨质瓷不具备玻化晶体釉的成熟技术,背景技术生产的骨质瓷在整体效果上不令人满意,过于平滑缺少视觉冲击力,晶莹通透和立体感差。

发明内容

[0003] 本发明目的是提供一种骨质瓷中温玻化晶体釉的制作工艺,整体效果晶莹通透、立体感强,富丽堂皇,具有强烈的视觉冲击力和当代时尚艺术感,解决背景技术存在的上述问题。

[0004] 本发明的技术方案是:一种骨质瓷中温玻化晶体釉的制作工艺,包含如下工艺步骤:

[0005] ①准备原料;选用 30-50 目玻璃颗粒,制成陶瓷熔块,备用;骨质瓷坯料在 1230-1250℃烧成,抛光后得到素骨坯,备用;

[0006] ②采用羧甲基纤维素 (CMC) 胶、低温溶剂粉与水混合,羧甲基纤维素 (CMC) 胶、低温溶剂粉和水分之间的质量比例为 1:9:1,均匀搅拌,合成专用粘合剂;

[0007] ③使用专用粘合剂将陶瓷熔块和金属氧化物粘结在素骨坯表面,构成装饰图案,陶瓷熔块和金属氧化物的质量比例为:陶瓷熔块 90-95%,金属氧化物 5-10%;

[0008] ④素骨坯全部表面喷釉,使瓷器表面光泽鲜亮,在 950-1000℃中高温烧成,烧成时缓慢升温,5-6 小时完成烧制,制成骨质瓷中温玻化晶体釉产品。

[0009] 骨质瓷中温玻化晶体釉产品,釉上手绘与描金,将烧好的带有骨质瓷中温玻化晶体釉装饰图案的骨质瓷,进行釉上手绘和釉上描金处理,描纯金水,烧 800-820℃,烧成时间为 3 小时。

[0010] 所述的使用专用粘合剂将陶瓷熔块和金属氧化物粘结在素骨坯表面,构成装饰图案,根据装饰图案画面颜色,选择添加各种不同的金属氧化物作为发色剂;根据装饰图案图形的位置,将陶瓷熔块粘在素骨坯上。

[0011] 所述的金属氧化物包括氧化铜或氧化钴等;所述的素骨坯全部表面喷釉,喷熔块无铅釉。

[0012] 所述的低温溶剂粉,为市售低温溶剂粉,例如 329d 调色剂。

[0013] 本发明的优点和效果：整体效果晶莹通透、立体感强，富丽堂皇，具有强烈的视觉冲击力和当代时尚艺术感；丰富了陶瓷装饰的手法，在继承传统的基础上加入新材料的创新，使骨质瓷成为收藏及实用佳品。

附图说明

[0014] 图 1 为本发明实施例的外观示意图一；

[0015] 图 2 为本发明实施例的外观示意图二。

具体实施方式

[0016] 下面结合附图，通过实施例对本发明做进一步说明。

[0017] 一种骨质瓷中温玻化晶体釉的制造工艺，包含如下工艺步骤：

[0018] ①准备原料；选用 30-50 目玻璃颗粒，制成陶瓷熔块，备用；骨质瓷坯料在 1230-1250℃烧成，抛光后得到素骨坯，备用；

[0019] ②采用羧甲基纤维素 (CMC) 胶、低温溶剂粉与水混合，羧甲基纤维素 (CMC) 胶、低温溶剂粉和水分之间的质量比例为 1:9:1，均匀搅拌，合成专用粘合剂；

[0020] ③使用专用粘合剂将陶瓷熔块和金属氧化物粘结在素骨坯表面，构成装饰图案，陶瓷熔块和金属氧化物的质量比例为：陶瓷熔块 90-95%，金属氧化物 5-10%；

[0021] ④素骨坯全部表面喷釉，使瓷器表面光泽鲜亮，在 950-1000℃中高温烧成，烧成时缓慢升温，5-6 小时完成烧制，制成骨质瓷中温玻化晶体釉产品。

[0022] 骨质瓷中温玻化晶体釉产品，釉上手绘与描金，将烧好的带有骨质瓷中温玻化晶体釉装饰图案的骨质瓷，进行釉上手绘和釉上描金处理，描纯金水，烧 800-820℃，烧成时间为 3 小时。

[0023] 所述的使用专用粘合剂将陶瓷熔块和金属氧化物粘结在素骨坯表面，构成装饰图案，根据装饰图案画面颜色，选择添加各种不同的金属氧化物作为发色剂；根据装饰图案图形的位置，将陶瓷熔块粘在素骨坯上。

[0024] 所述的金属氧化物为氧化铜或氧化钴；所述的素骨坯全部表面喷釉，喷熔块无铅釉。

[0025] 所述的低温溶剂粉，为市售低温溶剂粉 329d 调色剂。

[0026] 本发明适合手拉坯的骨质瓷泥料和骨质瓷中温玻化晶体釉、改进了复杂器型的装窑工艺，创造性地将釉上、釉下、沥粉、描金等多种装饰技法运用于骨质艺术瓷生产，丰富了艺术瓷的表现形式；本发明生产的骨质艺术瓷产品，外观新颖、造型美观、品质优良，市场前景广阔，具有显著的经济效益和社会效益。

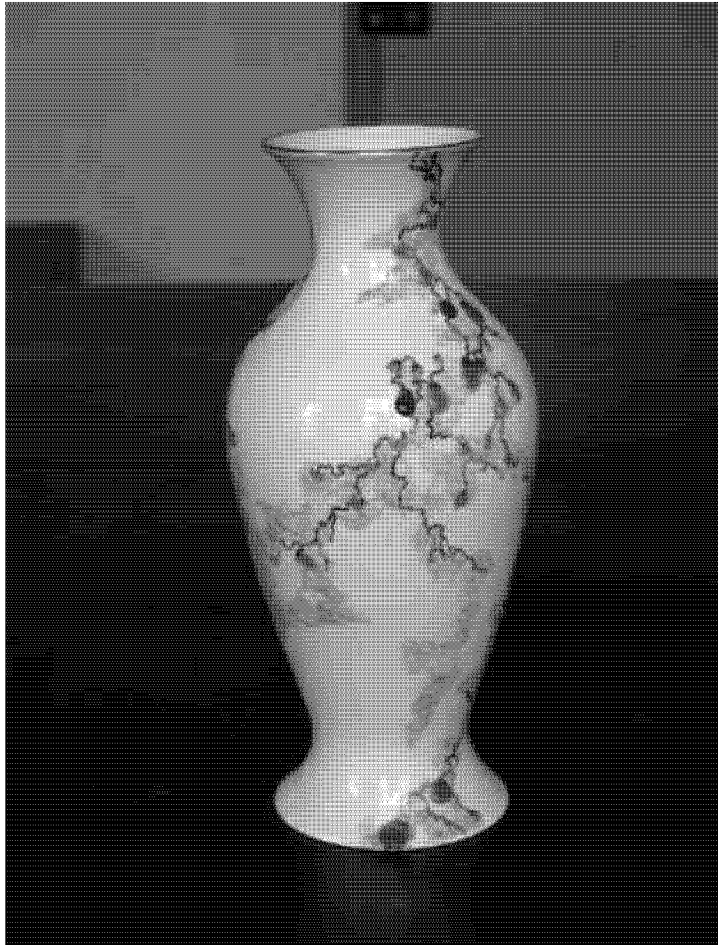


图 1

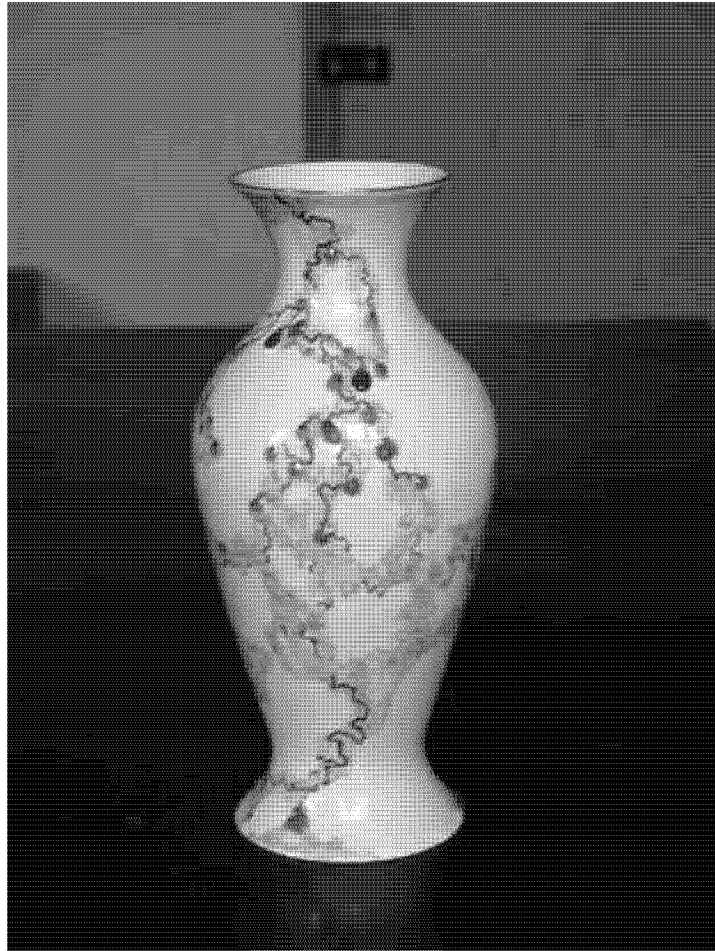


图 2