



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU

K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

201 462

(11) (B1)

(61)

(23) Výstavní priorita
(22) Přihlášeno 09. 03. 79
(21) PV 1586-79

(51) Int. Cl.³
C 03 C 23/00

(40) Zveřejněno 29. 02. 80
(45) Vydáno 01 04 83

(75)

Autor vynálezu

T y l č e r Václav, Karolinka

(54)

Způsob výroby dekoru stolního užitkového skla

1

Vynález se týká způsobu výroby dekoru stolního užitkového skla, zejména v kombinaci leštěného broušeného dekoru na křišťálovém podkladě opatřeném vnější barevnou vrstvou.

Je znám způsob výroby dekoru stolního užitkového skla, například kalichů nápojových souprav, v kombinaci leštěného brusu na barevném podkladě. Pro tento způsob výroby se na bílý křišťálový podklad nanese barevná vrstva technobíckým postupem odborně nazvaným "přejímaným" sklem. Tento technologický postup vyžaduje sešranou spolupráci dvou pracovníků, kdy jeden vytváří na sklářské píšťale základní tvar kalichu z čirého křišťálového skla, zatímco druhý připraví na druhé sklářské píšťale tenkostěnnou bublinu barevného skla. Po vyfouknutí této bubliny vyseje sklář část vzduchu z bubliny, čímž způsobí vytvoření podtoku uvnitř bubliny, následkem čehož se stěna bubliny prohne směrem dovnitř a vytvoří tak lůžko, do kterého se vloží předformovaný kalich z čirého křišťálového skla. Tím dojde k pevnému spojení "přejímaného" skla se základním křišťálovým podkladem a kalich se potom dotvaruje do požadovaného tvaru. Po dokončení poháru, tj. po připojení stonku a dýnky, se do barevné vrstvy kalichu vybrousí požadovaný tvar tak, že se tato barevná vrstva probrousí, takže vlastní dekor je čirý a okolní povrch poháru je barevný. Po vybroušení se tento dekor vyleští, a to buď mechanicky nebo chemicky. Nevýhodou tohoto postupu je vysoká pracnost a nutná spolupráce dvou kvalifikovaných pracovníků při výrobě základního "přejímaného" skla.

Dalším známým způsobem výroby dekoru tohoto typu je technologie, při které se na hotový výrobek nanese vrstva vypalovací barvy, do které se po vypálení provede výbrus požadovaného dekoru. Tento postup je méně pracný a méně nákladný, ale jeho hlavní a podstatnou nevýhodou je, že vybroušený dekor musí zůstat již matný, protože jej nelze leštit ani mechanicky, kdy je možnost poškrábání vypálené barvy, ani chemicky, protože zde hrozí nebezpečí chemického narušení barevné vrstvy.

Uvedené nevýhody a nedostatky odstraňuje vynález, kterým je způsob výroby dekoru stolního užitkového skla, zejména v kombinaci leštěného dekoru na křišťálovém podkladě opatřeném vnější barevnou vrstvou, přičemž podstata vynálezu spočívá v tom, že do vnější plochy dohotoveného křišťálového podkladu se nejprve vybrousí požadovaný dekor, který se nato vyleští, mechanicky nebo chemicky, vyleštěný výbrus se potom opatří vrstvou krycího laku, po jehož zaschnutí se celá vnější plocha opatří nátěrem vrstvy vypalovací barvy a nakonec se takto připravený výrobek vypaluje po dobu 100 až 140 minut při teplotě pohybující se v rozmezí 550 °C až 600 °C, přičemž vypálením se odstraní vrstva krycího laku a vytvrdí se vrstva vypalovací barvy.

Vyšší účinek nového způsobu výroby dekoru v kombinaci leštěného brusu na barevném podkladě spočívá v jeho jednoduchosti a ve skutečnosti, že nevyžaduje složitý technologický postup "přejímaného" skla, přičemž lze dosáhnout leštěného brusu.

Jako příklad konkrétního provedení vynálezu lze uvést výrobu poháru z čirého křišťálového skla, který se zcela dokončí, tj. vytvaruje se požadovaný tvar kalichu, připojí se stopka a dýnko. Do hotového kalichu se do jeho vnější plochy vybrousí požadovaný dekor, který se potom mechanicky nebo chemicky vyleští, protože prvotní brus je matný. Po vybroušení a vyleštění se dekor opatří vrstvou krycího laku. Takto připravený výrobek se nakonec opatří nátěrem vrstvy vypalovací barvy žádaného odstínu a vloží se do vypalovací pece, kde se vypaluje po dobu 100 až 140 minut při teplotě pohybující se v rozmezí 550 °C až 600 °C. Působením této teploty dojde jednak k vytvrzení vrstvy vypalovací barvy na stěně křišťálového laku, takže konečným výsledkem je kombinace leštěného vybroušeného dekoru na barevném skle.

Předmět vynálezu

Způsob výroby dekoru stolního užitkového skla, zejména v kombinaci leštěného vybroušeného dekoru na křišťálovém podkladě opatřeném vnější barevnou vrstvou, vyznačující se tím, že do vnější plochy dohotoveného křišťálového podkladu se nejprve vybrousí požadovaný dekor, který se nato vyleští, mechanicky nebo chemicky, vyleštěný výbrus se potom opatří vrstvou krycího laku, po jehož zaschnutí se celá vnější plocha opatří nátěrem vrstvy vypalovací barvy a nakonec se, vypalováním takto připraveného výrobku po dobu 100 až 140 minut při teplotě pohybující se v rozmezí 550 °C až 600 °C

odstraní vrstve krycího laku a vytvrdí vrstve vypalovací barvy.