

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.  
C04B 41/86 (2006.01)



[12] 发明专利申请公布说明书

[21] 申请号 200910040180.5

[43] 公开日 2009年11月18日

[11] 公开号 CN 101580407A

[22] 申请日 2009.6.9

[21] 申请号 200910040180.5

[71] 申请人 李永生

地址 521000 广东省潮州市新桥东路新桥花园新福里6幢701

共同申请人 曾曙光

[72] 发明人 李永生 曾曙光

权利要求书1页 说明书3页

[54] 发明名称

釉下彩骨质瓷的制备方法

[57] 摘要

本发明公开了一种釉下彩骨质瓷的制备方法，包括以下生产步骤：用骨质瓷材料制成坯体；将上述坯体进行高温素烧，素烧温度为1250~1280℃；在素烧后的产品上进行彩绘，彩绘所用色料按重量百分比由以下组分制成：色基65~75%、釉料25~35%；将彩绘后的产品进行高温色烧，色烧温度为1200~1250℃；在高温色烧后的产品上用上述色料中同样的釉料施釉后进行中温釉烧，釉烧温度为1050~1150℃，制得成品。本发明制成的釉下彩骨质瓷的彩绘图案清晰、层次感强、颜色丰富且色彩鲜艳明亮，釉面光滑平整、细腻，产品的烧成率高。

1、一种釉下彩骨质瓷的制备方法，其特征在于，包括以下生产步骤：

- (1)、用骨质瓷材料制成坯体；
- (2)、将上述坯体进行高温素烧，素烧温度为 1250 ~ 1280℃；
- (3)、在素烧后的产品上进行彩绘，彩绘所用色料按重量百分比由以下组分制成：色基 65 ~ 75%、釉料 25 ~ 35%；
- (4)、将彩绘后的产品进行高温色烧，色烧温度为 1200 ~ 1250℃；
- (5)、在高温色烧后的产品上用上述色料中同样的釉料施釉后进行中温釉烧，釉烧温度为 1050 ~ 1150℃，制得成品。

2、根据权利要求 1 所述釉下彩骨质瓷的制备方法，其特征在于，步骤(3)中所述色料按重量百分比由色基 70%、釉料 30% 制成。

## 釉下彩骨质瓷的制备方法

### 技术领域

本发明涉及陶瓷的生产方法，具体是釉下彩骨质瓷的制备方法。

### 背景技术

骨质瓷是世界公认的高档瓷种。骨质瓷呈奶白色，半透明，产品极其轻盈，釉面光洁明亮润滑，器形规整度非常好，通体没有任何瑕疵，线条准确美观，画面鲜艳优雅。目前骨质瓷主要采用装饰以釉上彩为主的生产传统工艺，釉下彩骨质瓷因为烧制技术比较复杂，难以烧制出质量上乘的釉下彩骨质瓷。

中国专利公开号为 CN101121601A，公开日为 2008 年 2 月 13 日，发明创造的名称为骨质瓷釉下彩工艺，该申请公开了一种骨质瓷釉下彩工艺。该申请的工艺公开了通过加釉素烧（700~750℃）、高温色烧（1180~1250℃）和中温釉烧（1100~1180℃）三个烧成工序制成骨质瓷釉下彩产品的方法。该工艺通过在素胚上施薄釉来制作骨质瓷，近似于釉中彩绘工艺，而且加釉素烧后会形成釉层，并不利于绘画，其产品的图案清晰度不理想，彩绘图案层次感不强。

### 发明内容

本发明提供了一种图案清晰、层次感强、色彩鲜艳明亮、釉面光滑细腻的釉下彩骨质瓷的制备方法。

本发明的釉下彩骨质瓷的制备方法，包括以下生产步骤：

- (1)、用骨质瓷材料制成坯体；
- (2)、将上述坯体进行高温素烧，素烧温度为 1250 ~ 1280℃；
- (3)、在素烧后的产品上进行彩绘，彩绘所用色料按重量百分比由以下组分制成：色基（即各种颜色）65 ~ 75 %、釉料 25 ~ 35 %；
- (4)、将彩绘后的产品进行高温色烧，色烧温度为 1200 ~ 1250℃；
- (5)、在高温色烧后的产品上用上述色料中同样的釉料施釉后进行中温釉烧，釉烧温度为 1050 ~ 1150℃，制得成品。

步骤(3)中所述色料优选按重量百分比由色基 70 %、釉料 30 % 制成。

本发明通过采用三次烧成工艺，首先对坯体进行高温素烧，在对烧成的产品用色料进行彩绘后，再进行高温色烧，使色料进行理化反应，完全固定；最后将上釉后的产品进行中温釉烧，制得成品。这种烧成工艺由于在素烧时采用高温烧成，使坯体在素烧后收缩完全，在色烧时采用同样的高温烧成，保证了坯体与色料进行色烧时的收缩率一致，彩绘的图案在色烧后清晰、明亮；而且是直接素烧，不需要加釉，这样既节省了成本，也便于色料的彩绘，是纯粹的釉下彩；在色料中加入施釉所用的釉料，便于釉烧时色料与釉料的烧结，釉层的烧结效果好。

本发明制成的釉下彩骨质瓷的彩绘图案清晰、层次感强、颜色丰富且色彩鲜艳明亮，釉面光滑平整、细腻，产品的烧成率高。

## 具体实施方式

以下通过实施例对本发明进行详细的说明。

用骨质瓷材料制成坯体；将上述坯体进行高温素烧，素烧温度为1260℃；在素烧后的产品上进行彩绘，彩绘所用色料按重量百分比由70%的色基和30%的釉料制成；将彩绘后的产品进行高温色烧，色烧温度为1220℃；在高温色烧后的产品上用上述同样的釉料施釉后进行中温釉烧，釉烧温度为1100℃，制得骨质瓷成品。