

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl⁷

B44C 3/04

B44C 3/00



[12] 发明专利申请公开说明书

[21] 申请号 03130396. X

[43] 公开日 2004 年 2 月 25 日

[11] 公开号 CN 1476992A

[22] 申请日 2003.7.11 [21] 申请号 03130396. X

[71] 申请人 刘 宏

地址 066200 河北省秦皇岛市山海关南海西路 2 号楼 1 单元 18 号

[72] 发明人 刘 宏

[74] 专利代理机构 秦皇岛市维信专利事务所

代理人 许久利

权利要求书 1 页 说明书 4 页

[54] 发明名称 仿镂空雕装饰品的制作方法

[57] 摘要

本发明涉及装饰艺术，是一种利用化工原料生产镂空雕形式产品的仿镂空雕装饰品的制作方法。它使用加入固化剂、促进剂和填料的不饱和聚酯树脂作原料，浇注到由镂空雕制品翻制成的硅胶模具内固化成型，经脱模后制成镂空雕形式的装饰品；本发明的技术特征还包括在中间放置玻璃纤维作为增强材料的分两次浇注成型原料的制作方法。本发明解决了传统镂空雕装饰品制作工艺复杂、造价极高、难以广泛使用的问题，利用较廉价的化工原料，简单的生产工艺，大大降低了产品的生产成本，使镂空雕这一装饰品中的极品能够广泛的加以利用。其产品具有轻便、抗潮湿、不易污染和变形的特点，并具有极高的艺术欣赏价值。适用于宾馆、园林、家居等多行业装修及古建筑的修缮。

I S S N 1 0 0 8 - 4 2 7 4

1、一种仿镂空雕装饰品的制作方法，其特征是：它使用加入固化剂、促进剂和填料的不饱和聚酯树脂作原料，浇注到由镂空雕制品翻制成的硅胶模具内固化成型，经脱模后制成镂空雕形式的装饰品；其所述原料的配比（重量份）为不饱和聚酯树脂 100 份、固化剂 1—2 份、促进剂 1—2 份、填料 20—30 份，其中不饱和聚酯树脂为低收缩不饱和聚酯树脂，固化剂为过氧化甲乙酮，促进剂为异辛酸钴，填料为轻质碳酸钙。

2、根据权利要求 1 所述的仿镂空雕装饰品的制作方法，其特征是：所述的原料分两次浇注到模具内，并在第一次浇注的尚未固化的原料上面放置玻璃纤维作为增强材料，之后再进行一次二次浇注使原料填充至模具的上平面。

仿镂空雕装饰品的制作方法

技术领域

本发明涉及装饰艺术，是一种利用一定的化工原料，生产镂空雕形式的产品的仿镂空雕装饰品的制作方法。

背景技术

雕刻装饰艺术具有悠久的文化传统和民族文化内涵，其中，传统的镂空雕艺术更是占据了重要的地位。它高雅华贵，玲珑剔透中散发着民族悠久文化的艺术内涵，是艺术装饰品中的极品，从古至今，深得人们的喜爱，被广泛用于宫廷装饰、园林建筑、家居装修之中。但由于其工艺要求极高，非具多年经验的能工巧匠而不能，因而造价极高，限制了其在人民生产、生活中的应用，成为可望不可及的奢侈品。

发明内容

本发明的目的在于针对传统镂空雕装饰品制作工艺复杂、造价极高、难以广泛使用的问题，提供一种仿镂空雕装饰品的制作方法。它利用较廉价的化工原料，简单的生产工艺，大大降低产品的生产成本，使镂空雕这一装饰品中的极品能够广泛的加以利用。

实现上述目的的技术方案是：一种仿镂空雕装饰品的制作方法，它使用加入固化剂、促进剂和填料的不饱和聚酯树脂作原料，浇注到由镂空雕制品翻制成的硅胶模具内固化成型，经脱模后制作成镂空雕形式的装饰品；其所使用的原料的配比（重量份）为不饱和聚酯树脂 100 份、固化剂 1—2 份、促进剂 1—2 份、填料 20—30 份，其中不饱和聚酯树脂为低收缩不饱和聚酯树脂，固化剂为过氧化甲乙酮，促进剂为异辛酸钴，填料为轻质碳酸钙。

本发明的技术方案还包括：成型原料分两次浇注到硅胶模具内，并在第一次浇注的尚未固化的原料上面放置玻璃纤维作为增强材料，之后再继续进行第二次浇注使原料充填至硅胶模的上平面。

本发明以新颖的方法，一改镂空雕的传统工艺，采用现代化生产手段使镂空雕产品进入产业化生产，其产品在保持原镂空雕的原貌特

征及风格的同时，可满足目前家居、装修业产业化发展的需要。

本制作方法的生产原料易得，价格适中，工艺简便，经简单培训，即能使一般工作人员胜任生产操作。生产出的产品价格低、轻便、抗潮湿、不易污染和变形、美观耐用、便于普及使用，并具有极高的艺术欣赏价值。产品可适用于镂空幕墙装饰、镂空拱门、花窗、屏风、暖气罩等。适合用于宾馆、园林、家居等多行业装修及古建筑的修缮。

其产品经过喷漆、效果处理，外观可仿木材、石材，效果逼真，作为其替代产品，可节省大量木材、石材，符合环保要求。

具体实施方式

实施例一

制作暖气罩仿镂空雕装饰面

1、雕制产品的胎具

采用所需厚度、大小尺寸合适的木板或蜡板，表面处理光滑后描画上设计好的图案进行雕琢，完成一个暖气罩镂空雕装饰面，通过多次修改，打磨作为胎具。

2、利用胎具制作模具

①把雕制好的胎具固定在一块比它四周大出 15—25mm 的木板上，处理好之间的缝隙，木板四周固定上比胎具最高点高出 5—10mm 的木条作为挡板，处理好缝隙，放在平台上准备制模。

②量好胎具内的容积，按所需的容量注入所需的硅胶，待固化后脱模、整理毛边，完成硅胶模具。

③把制作好的硅胶模具附在一块同等大小的作为底板的板材上一同放在平台上，准备浇注成型。

3、配制仿镂空雕产品的浇注原料

取低收缩不饱和聚酯树脂 2Kg、过氧化甲乙酮固化剂 0.04Kg、异辛酸钴促进剂 0.04Kg、轻质碳酸钙 0.4Kg 混合均匀，制成浇注原料。

4、产品成型

将按比例调配好的原料浇入制作好的硅胶模具内（需要浇注的

部位), 以模具的上平面为标准浇满, 待固化后, 连同底板一同翻面, 拿去底板, 起模成型。

5、成品处理

①对成型的产品打磨整理, 喷漆做效果。

②检验合格后, 即成仿镂空雕的暖气罩面。

实施例二

制作仿镂空雕屏风面

1、雕制产品的胎具

按实施例一的方法完成一个镂空雕屏风面(或一个屏风面单元)作为胎具。

2、利用胎具制作模具

方法同实施例一。

3、配制仿镂空雕产品的浇注原料

取低收缩不饱和聚酯树脂 5Kg、过氧化甲乙酮固化剂 0.05Kg、异辛酸钴促进剂 0.05Kg、轻质碳酸钙填料 1.5Kg, 混合均匀, 制成浇注原料。

4、产品成型

方法同实施例一。

5、成品处理

方法同实施例一。

实施例三

制作仿镂空雕花窗

1、雕制产品的胎具

按实施例一的方法完成一个镂空雕花窗作为胎具。

2、利用胎具制作模具

方法同实施例一。

3、配制仿镂空雕产品的浇注原料

取低收缩不饱和聚酯树脂 2Kg、过氧化甲乙酮固化剂 0.02Kg、异辛酸钴促进剂 0.02Kg, 轻质碳酸钙 0.6Kg 混合均匀, 配制成浇注

原料。

4、产品成型

取原料的一半浇入硅胶模具内的所需浇注部位，之后在浇注的原料上面放置玻璃纤维（主要放置在结构比较薄弱的位置），再进行第二次浇注使原料填充至硅胶模的上平面。待固化后连同底板一同翻面，拿去底板，起模成型。

5、成品处理

方法同实施例一。