



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104230379 A

(43) 申请公布日 2014. 12. 24

(21) 申请号 201310251863. 1

(22) 申请日 2013. 06. 24

(71) 申请人 魏红霞

地址 212000 江苏省镇江市京口区谏壁镇于
山街 32-91 号

(72) 发明人 魏红霞

(51) Int. Cl.

C04B 41/86 (2006. 01)

权利要求书1页 说明书2页

(54) 发明名称

浮雕釉的配制方法

(57) 摘要

本发明提供一种浮雕釉的配制方法，属于陶瓷工艺品制作技术领域，本发明浮雕釉的配制方法，包括以下步骤：(1)将重量百分比为 38-42% 钾长石、26-30% 大理石、10-15% 滑石、3-5% 高岭土、6-10% 粘土和 6-18% 磷酸钙，粉碎再过 260 目筛；(2) 将上述原料粉搅拌均匀后，倒入球磨容器中，加 1:1 等重量水，加盖密封，球磨 50 小时。通过在陶瓷生坯或素烧坯上，施一定厚度的采用本发明浮雕釉配制方法制得浮雕釉，在干燥过程中由于缩水干裂而产生裂痕，经釉烧使釉玻化，控制温度使釉具有适当流动性，釉自身表面张力在裂纹处分断并各自聚集成滴，从而产生自然的凸起浮雕效果。

1. 一种浮雕釉的配制方法,其特征在于包括以下步骤:

(1) 将重量百分比为 38-42% 钾长石、26-30% 大理石、10-15% 滑石、3-5% 高岭土、6-10% 粘土和 6-18% 磷酸钙,粉碎再过 260 目筛;

(2) 将上述原料粉搅拌均匀后,倒入球磨容器中,加 1:1 等重量水,加盖密封,球磨 50 小时。

浮雕釉的配制方法

技术领域

[0001] 本发明属于陶瓷工艺品制作技术领域,尤其涉及一种浮雕釉的配制方法。

背景技术

[0002] 要使陶瓷表面形成凹凸分明的浮雕且具有立体美感,传统方法是采用雕刻,堆填或转印等手段在陶瓷素坯上人为而成。但这样产生的效果很不理想——凹陷部位积釉较厚,凹凸不明显,棱角模糊,缺乏立体感,况且工艺复杂,成本昂贵。

[0003] 在陶瓷生产实践中,由于某些工序操作不当,一般会导致釉烧产品出现局部或大面积缩釉,从而严重影响产品质量和经济效益。然而,就是这种“不良现象”却给了我们一个意外的收获。

发明内容

[0004] 本发明提供一种浮雕釉的配制方法,本发明方法简单易行,产生的浮雕效果十分明显,其线条流畅,纹理清晰,釉面光滑细腻,富有很强的观赏性和适用性。

[0005] 本发明浮雕釉的配制方法,包括以下步骤:

(1) 将重量百分比为 38-42% 钾长石、26-30% 大理石、10-15% 滑石、3-5% 高岭土、6-10% 粘土和 6-18% 磷酸钙,粉碎再过 260 目筛;

(2) 将上述原料粉搅拌均匀后,倒入球磨容器中,加 1:1 等重量水,加盖密封,球磨 50 小时。

[0006] 通过在陶瓷生坯或素烧坯上,施一定厚度的采用本发明浮雕釉配制方法制得浮雕釉,在干燥过程中由于缩水干裂而产生裂痕,经釉烧使釉玻化,控制温度使釉具有适当流动性,釉自身表面张力在裂纹处分断并各自聚集成滴,从而产生自然的凸起浮雕效果。

具体实施方式

[0007] 下面通过具体的实施例对本发明作进一步的说明。

[0008] 浮雕釉的制配

所需矿石及其百分比含量:

钾长石 38-42%

大理石 26-30%

滑石 10-15%

高岭土 3-5%

粘土 6-10%

磷酸钙 6-18%

按配方组成所需量的原矿石,经粉碎再过 260 目筛,搅拌均匀后倒入球磨容器中,加 1:1 等重量干净水,加盖密封,球磨 50 小时,所得釉浆即是“浮雕釉”。

[0009] 首先,将陶瓷生坯或素烧坯清理干净,适当补水;

其次,在不要釉面形成浮雕的部位如器皿瓷内壁施以通常的透明釉或色釉;

再次,运用传统的转印印花工艺在必要的区域形成五彩缤纷的图案,花纹以及人物鸟兽。

[0010] 最后,在需要形成的部位或区域如器皿瓷的外表壁,扁平瓷的外边沿采用喷涂,涂刷或浸泡、蘸取方式施釉,干燥后釉层厚度最好保证 0.6—0.8mm,均匀平滑,以便在干燥过程中因干裂而产生大量裂纹,釉层被裂纹分割成无数小块,形成浮雕的雏形。

[0011] 艺术装饰 :在自然浮雕釉中加入通常的陶瓷色基材料就能形成各种颜色的陶瓷釉,或者加入下列组成和配比所构成的色基材料也能够达到如此效果。

[0012] 由硅酸锆 52—72%,氯化钴 9—29%,氧化铬绿 2—10% (重量百分比)构成黑色色基材料,以 5.3 :100 的比例加入自然浮雕釉,烧成后制品的“浮雕”即为黑色。

[0013] 由氧化铁红 6—26%,氯化铬绿 4—24%,氧化锌 39—59%,氧化铝 10—30% (重量百分比)构成棕色色基材料,以 1.96 :100 的比例加入的比例加入自然浮雕釉,烧成后制品的“浮雕”即为棕色。

[0014] 由氧化铁红,锆英石,氧化镉,铬酸钾,氧化锡,氧化镁以及分散剂构成的红色色基材料,以 2—6 :100 的比例加入自然浮雕釉,烧成后的制品“浮雕”即为红色。

[0015] 由氧化二钒,氧化锆,氧化钴,氧化锌构成的蓝色色基材料,以 2—6 :100 (重量比)的比例加入自然浮雕釉,烧成后制品的“浮雕”为蓝色。

[0016] 此外,还可以在陶瓷生坯或素烧坯上涂覆陶瓷行业常用的颜色涂料,然后施以浮雕釉就能形成有颜色背景的浮雕釉面。也可以将色基材料喷涂于施釉后的釉层上,釉烧后同样形成有颜色的块状凸起浮雕。

[0017] 制品烧成 :施釉过程完成后,采用氧化烧成。如制品贴有花纸应先在 850—900° C 温度下排膜,再逐步升温至 1210° C (最佳温度应是 1190—1220° C),保温时间 5—10 分钟,然后熄火冷却。这样所得的陶瓷制品釉面就会自然形成凹凸分明,感觉细腻的浮雕形状。

[0018] 当然,值得注意的是最佳釉烧温度必须因陶瓷釉组成变化而稍有变化,总之应高于陶瓷釉的玻化温度,但如温度过高时陶瓷釉的粘度太小,流动性过大而影响浮雕效果。

[0019] 在陶瓷釉面上形成自然浮雕的方法融传统和现代陶瓷釉面装饰工艺于一体,以物理和化学反应的结果有机地科学地更新了手工雕饰。它不仅大大节约了生产成本,提高生产效率,更主要的是能取得人工所不能及的特殊效果,而且广泛适用于日用陶瓷,工艺陶瓷和建筑卫生陶瓷等生产领域,特别是工艺陶瓷的应用,能适应国内外、特别是欧美市场的需求。在广交会上受到很多客户的青睐,为企业创造了效益。