

(19) **KG** (11) **8** (13) **C2**(51)⁵ **B28B 11/00**

ГОСУДАРСТВЕННОЕ АГЕНТСТВО
ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ
ПРИ ПРАВИТЕЛЬСТВЕ КЫРГЫЗСКОЙ РЕСПУБЛИКИ (КЫРГЫЗПАТЕНТ)

(12) ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ к патенту Кыргызской Республики

(10) 1715628 A1

(21) 4769437/SU

(22) 19.12.1989

(24) 09.03.1994

(46) 01.01.1995, Бюл. №1

(76) Войтенко Ю.П., KG

(56) Лунин Г.Б. Конструирование художественных изделий из керамики. - М., 1979. - С. 62-63

(54) Способ декоративной отделки керамических изделий

(57) Изобретение относится к фарфорово-фаянсовой отрасли промышленности и может быть использовано при декоративной отделке керамических изделий, и позволяет повысить производительность и снизить трудоемкость. Это достигается тем, что изделие обжигают в печи до температуры 900 - 1000°C, полностью охлаждают. На охлажденное изделие карандашом наносится рисунок, а потом алмазной гранью нарезается рисунок. Далее на рисунок наносится глазурь и производится повторный обжиг.

Изобретение относится к фарфорово-фаянсовой отрасли промышленности и может быть использовано при декоративной отделке керамических изделий.

Целью изобретения является повышение производительности и снижение трудоемкости.

Способ осуществляют следующим образом.

Для декоративной отделки керамических изделий используют станок для нанесения алмазных граней на хрусталь САГ-2 М. Скорость вращения алмазного круга 360 - 2850 об/мин. Диаметры алмазных кругов: 75,150 и 250 мм. Изделие обжигается в печи с температурой 900 - 1000°C и полностью охлаждается. На охлажденное изделие специальным карандашом наносится разметочный рисунок. В зависимости от рисунка выбирают алмазные круги нужного профиля, и с их помощью прерывистым шлифованием наносится рисунок. Затем обычным способом на изделия наносится глазурь путем обмакивания или путем эрографии и производится его повторный обжиг при 900 - 1000°C.

Формула изобретения

Способ декоративной отделки керамических изделий, включающий обжиг, нанесение рисунка и последующее покрытие глазурью, отличающийся тем, что с целью повышения производительности и снижения трудоемкости, изделие после обжига охлаждают, а нанесение декоративного рисунка осуществляют с помощью алмазных кругов прерывистым шлифованием с последующим покрытием глазурью и повторным обжигом.

Ответственный за выпуск

Ногай С.А

Кыргызпатент, 720021, г. Бишкек, ул. Московская, 62, тел.: (312) 68 08 19, 68 16 41, факс: (312) 68 17 03