

幸运（琉璃吊坠，琉璃项链,琉璃饰品，节日礼品，生日礼品）

产品名称	幸运（琉璃吊坠，琉璃项链,琉璃饰品，节日礼品，生日礼品）
公司名称	北京东方琉园礼品中心
价格	22.00/件
规格参数	品牌:东方琉园 产品编号:YX001 类别:其他
公司地址	中国 北京 北京市 北京市崇文区永定门外沙子口盛购文体中心3-111
联系电话	86-010-87868196 15910612736

产品详情

品牌	东方琉园	产品编号	YX001
类别	其他	材料来源	人造
材质	发晶	纯度	24%PB
制作工艺	琉璃,雕刻,其他	表面工艺	抛光
摆挂形式	挂饰	包装	礼盒包装
规格	3*3*1CM	净重	30G
产地	江西	加印LOGO	不可以
是否提供加工定制	是		

本公司主要经营：其他建筑装饰施工,古法琉璃工艺品、琉璃工艺品本公司秉承“顾客至上，锐意进取”的经营理念，坚持“客户第一”的原则为广大客户提供优质的服务。欢迎广大客户惠顾。

主营产品或服务：古法琉璃工艺品;琉璃工艺品;琉璃建筑装饰;琉璃宗教用品;主要客户：礼品商、房地产商、大型企事业单位欢迎广大新老朋友前来沟通洽谈，电话联系：01058347120

琉璃，亦作“瑠璃”，是指用各种颜色的人造水晶(含24%的二氧化铅)为原料，采用古代青铜脱蜡铸造法高温脱蜡而成的水晶作品。其色彩流云漓彩、美轮美奂；其品质晶莹剔透、光彩夺目。这个过程需经过数十道手工精心操作方能完成，稍有疏忽即可造成失败或瑕疵。

琉璃制作过程：

- 1、创意设计：将创作理念，绘制成平面设计图稿。
- 2、原型制作：根据图稿雕塑成立体原型。为掌握完美的比例、优美的线条与细致的纹饰，每一刀一笔都必须极其精准细腻。
- 3、制硅胶模：在原型的表面，一层一层均匀地涂上硅胶，待2—4小时（大件作品甚至需要10~24小时）硅胶凝固即成硅胶模，并以石膏固定。
- 4、灌制蜡模：调制蜡浆，在硅胶阴模内灌入热融的蜡，待其自然冷却。
- 5、拆取蜡模：将冷却后的蜡模自硅胶石膏模中脱出。其中镂空与倒角的细节转折处，在拆蜡时极易损坏，故必须靠细心、耐心与双手的巧劲
- 6、修整蜡模：因冷却时蜡模容易收缩变形，加上拆模时留下的模线痕迹，都得以工具细心地修整完美。
- 7、制石膏模：调制正确比例的耐火石膏，在修饰后的蜡模外，灌铸包埋，即成含蜡石膏模。
- 8、蒸汽脱蜡：将整个含蜡石膏模，置入脱蜡机内以蒸气加温脱蜡，脱蜡后即成为耐火石膏阴模。
- 9、精选原料：为精确控制各种颜色的比例与流动的美感，需依造型与设计精挑特定颜色与大小的玻璃原料并安排色块的分布位置。
- 10、进炉烧结：清模去尘后，将整个石膏模与配置好的玻璃料，放进炉内慢慢加温到850度左右，使热熔的水晶玻璃软化如麦芽糖，缓慢地流入石膏模内成型。

1、石膏模：因造型不同徐冷时间亦不同，待徐冷后从炉内取出，小心以刀具拆除石膏模，取得玻璃作品粗胚。

12、断面切割：拆模后的玻璃粗胚，需切割去除注浆口部分多余的玻璃。

13、粗磨细磨：因切割面凹凸不平，需以粗、细研磨砂将水晶玻璃之浇铸口磨平、磨细，此时应特别注意将作品调整到最好的水平。

14、冷工细修：针对作品细腻的部分，必须以钻石笔头及其它工具细心雕琢修整，使作品表面更均匀细致，这些都是需极熟练的手工和长时间的投入。

15、签字包装：最后确认作品完整后签名签号。

琉璃的鉴赏：

琉璃是中国古代对玻璃的称呼，是狭隘的玻璃说法，现琉璃一般是指加入各种氧化物烧制而成的有色玻璃作品，现今无论是光学玻璃、平板玻璃、水晶玻璃、或是硼砂玻璃等材质所创作之作品，皆通称为玻璃艺术品，由此可见琉璃只是玻璃的一个种类，其范畴远较玻璃要小。琉璃的材质是人造水晶玻璃。其特质是对光的折射率高，所以能呈现出晶莹剔透的效果，在光线的配合下，更能将其艺术特质充分表达。作为琉璃不但是是一件艺术品更是一件宗教物品，而通过铸造工艺制作的作品表现力强，层次丰富，精致细腻，尤其是色彩的流动变幻莫测，或热情、或含蓄，件件不同。

1、赏光影效果，特别是不同角度厚薄及色彩的光的折射，能呈现出立体的视觉效果。

2、欣赏色彩的自然流动，感受琉璃“呼吸”中透出的纯净之美。

3、琉璃的透流彻底度，不宜太纯太亮，需有一定层次与光洁度的差异，否则会丧失其具有动感的生命力之美。

4、感受整体造型及色泽、美感与创作意念的完美结合所带来的意境之美。

- 5、从工艺角度欣赏琉璃中所蕴含的民族文化（非民俗）与结构特征。
- 6、不受控制的气泡较少。
- 7、从作品中欣赏设计者所想要表达的创意和境界。

中国古代制造玻璃的历史，可以追溯到西周时期，只不过那时人们叫它琉璃。直到西方国家的玻璃传入中国以后，才有了玻璃的叫法。西方的玻璃是由钠钙元素组成的，而中国的琉璃所含的元素是铅和钡。最初制作琉璃的材料，是从青铜器铸造时产生的副产品中获得的，经过提炼加工然后制成琉璃。琉璃的颜色多种多样，古人也叫它“五色石”。到了汉代，琉璃的制作水平已相当成熟。但是冶炼技术却掌握在皇室贵族们的手中，一直秘不外传。由于民间很难得到，所以当时人们把琉璃甚至看成比玉器还要珍贵

琉璃，亦作“瑠璃”，是指用各种颜色的人造水晶(含24%的二氧化铅)为原料，采用古代青铜脱蜡铸造法高温脱蜡而成的水晶作品。其色彩流云漓彩、美轮美奂；其品质晶莹剔透、光彩夺目。这个过程需经过数十道手工精心操作方能完成，稍有疏忽即可造成失败或瑕疵。

琉璃制作过程：

- 1、创意设计：将创作理念，绘制成平面设计图稿。
- 2、原型制作：根据图稿雕塑成立体原型。为掌握完美的比例、优美的线条与细致的纹饰，每一刀一笔都必须极其精准细腻。
- 3、制硅胶模：在原型的表面，一层一层均匀地涂上硅胶，待2—4小时（大件作品甚至需要10~24小时）硅胶凝固即成硅胶模，并以石膏固定。
- 4、灌制蜡模：调制蜡浆，在硅胶阴模内灌入热融的蜡，待其自然冷却。
- 5、拆取蜡模：将冷却后的蜡模自硅胶石膏模中脱出。其中镂空与倒角的细节转折处，在拆蜡时极易损坏，故必须靠细心、耐心与双手的巧劲
- 6、修整蜡模：因冷却时蜡模容易收缩变形，加上拆模时留下的模线痕迹，都得以工具细心地修整完美。
- 7、制石膏模：调制正确比例的耐火石膏，在修饰后的蜡模外，灌铸包埋，即成含蜡石膏模。
- 8、蒸汽脱蜡：将整个含蜡石膏模，置入脱蜡机内以蒸气加温脱蜡，脱蜡后即成为耐火石膏阴模。
- 9、精选原料：为精确控制各种颜色的比例与流动的美感，需依造型与设计精挑特定颜色与大小的玻璃原料并安排色块的分布位置。
- 10、进炉烧结：清模去尘后，将整个石膏模与配置好的玻璃料，放进炉内慢慢加温到850度左右，使热熔的水晶玻璃软化如麦芽糖，缓慢地流入石膏模内成型。
- 11、石膏模：因造型不同徐冷时间亦不同，待徐冷后从炉内取出，小心以刀具拆除石膏模，取得玻璃作品粗胚。
- 12、断面切割：拆模后的玻璃粗胚，需切割去除注浆口部分多余的玻璃。
- 13、粗磨细磨：因切割面凹凸不平，需以粗、细研磨砂将水晶玻璃之浇铸口磨平、磨细，此时应特别注意将作品调整到最好的水平。
- 14、冷工细修：针对作品细腻的部分，必须以钻石笔头及其它工具细心雕饰修整，使作品表面更均匀细致，这些都是需极熟练的手工和长时间的投入。

15、签字包装：最后确认作品完整后签名签号。

琉璃的鉴赏：

琉璃是中国古代对玻璃的称呼，是狭隘的玻璃说法，现琉璃一般是指加入各种氧化物烧制而成的有色玻璃作品，现今无论是光学玻璃、平板玻璃、水晶玻璃、或是硼砂玻璃等材质所创作之作品，皆通称为玻璃艺术品，由此可见琉璃只是玻璃的一个种类，其范畴远较玻璃要小。琉璃的材质是人造水晶玻璃。其特质是对光的折射率高，所以能呈现出晶莹剔透的效果，在光线的配合下，更能将其艺术特质充分表达。作为琉璃不但是是一件艺术品更是一件宗教物品，而通过铸造工艺制作的作品表现力强，层次丰富，精致细腻，尤其是色彩的流动变幻莫测，或热情、或含蓄，件件不同。

- 1、赏光影效果，特别是不同角度厚薄及色彩的光的折射，能呈现出立体的视觉效果。
- 2、欣赏色彩的自然流动，感受琉璃“呼吸”中透出的纯净之美。
- 3、琉璃的透流彻度，不宜太纯太亮，需有一定层次与光洁度的差异，否则会丧失其具有动感的生命力之美。
- 4、感受整体造型及色泽、美感与创作意念的完美结合所带来的意境之美。
- 5、从工艺角度欣赏琉璃中所蕴含的民族文化（非民俗）与结构特征。
- 6、不受控制的气泡较少。
- 7、从作品中欣赏设计者所想要表达的创意和境界。

中国古代制造玻璃的历史，可以追溯到西周时期，只不过那时人们叫它琉璃。直到西方国家的玻璃传入中国以后，才有了玻璃的叫法。西方的玻璃是由钠钙元素组成的，而中国的琉璃所含的元素是铅和钡。最初制作琉璃的材料，是从青铜器铸造时产生的副产品中获得的，经过提炼加工然后制成琉璃。琉璃的颜色多种多样，古人也叫它“五色石”。到了汉代，琉璃的制作水平已相当成熟。但是冶炼技术却掌握在皇室贵族们的手中，一直秘不外传。由于民间很难得到，所以当时人们把琉璃甚至看成比玉器还要珍贵。