

胶州青瓦生产厂家锦州琉璃瓦生产厂家胶州青砖生产厂家

产品名称	胶州青瓦生产厂家锦州琉璃瓦生产厂家胶州青砖生产厂家
公司名称	河北鑫喆古建园林工程有限公司
价格	1.00/片
规格参数	品牌:鑫喆 型号:齐全 名称:青瓦
公司地址	永年区曲陌乡 河东七方村
联系电话	0310-6665879 15175045879

产品详情

胶州青瓦生产厂家，锦州琉璃瓦生产厂家，胶州青砖生产厂家，

坯料

我们选用的原料多为邯郸地区储量大、价格低的大青、二青、缸土、碱土、木节等软质原料及废匣钵粉、瓷粉等原料。另外，我们部分采用煤矸石、煤研灰等矿物废渣、工业副产品来降低生产成本，也获得满意效果。

我们主要试制了两种坯料：白坯料和红坯料。红色坯料我们选用的是当地的两种紫砂原料，将其置换白坯料中的青土成分而配成。

1、注浆坯料的制备

将原料按配方准确称量入球磨细碎，细度为万孔筛余不低于15%，过60目筛陈腐备用。主要用来制作琉璃瓦的小、中型异型件。

2、挤制和塑压成型坯料的制备

将原料经雷蒙机粉碎后分类存放，不能混入杂质，原料加二细度100目筛余小于0.05%。坯料制备按照配方准确称量后，平铺于洁净地面，一种原料铺一层，然后加入一定量的水分，人工将其混匀。将混合坯料入搅泥机，搅练2—3次，陈腐两天后供成型使用。

成型

琉璃瓦的成型方法，一般采用挤制成型、手工印坯、注浆成型等方法。西式瓦采用塑压成型。

、挤型成型

琉璃瓦的普通瓦件筒瓦、板瓦采用挤制成型，挤坯机（TCL350真空挤出机）是在搅泥机的出泥口加装一个与坯体尺寸相同的机头，搅泥要求真空度大于0.12Mpa，坯泥水分小于18%。待坯挤出后，用钢丝切成瓦坯，放支架上晾干、修坯、干燥后烧成。

2、手工成型和注浆成型

琉璃瓦中的勾头，滴水瓦件以及走兽、钉帽、花窗和正吻、垂兽等构件采用手工成型或注浆成型。手工成型是将坯泥拍打成泥饼，在石膏模内压印出有花纹的坯体，稍干后起坯贴接，将工作面修整打光。手工成型的泥料水分为22%。

3、塑压成型（WD成型压机）

西式瓦主要采用塑压成型，塑压泥料要抽取真空，泥料水分在16—18%。我们使用的塑压成型机是湘潭高新陶瓷机械厂生产，单机日产量在6000片左右。

釉料

1、琉璃瓦用釉

传统琉璃瓦用生铅釉以铅丹作助熔剂，主要着色剂是铁、铜、锰、钴等金属氧化物，属于 $PbO - SiO_2$ 二元系统，约在850—1000 温度中烧成。生铅釉随色剂含量多少，直接影响釉色深浅变化，可获得层次丰富的色彩。

2、西式瓦用釉

西式瓦用釉为熔块釉，熔块釉有较大的烧成温度范围和色釉选择余地。配制熔块要选用的化工原料（硼砂、碱面、铅丹等）应为工业纯，着色剂的纯度要高。熔块的好坏直接影响到釉面质量，应重视烧制的各个环节，提高熔块的质量，好的熔块应是透明的玻璃质。

a) 釉料的制备

将铅丹或熔块与生料严格按配方称量好，入球磨机研磨，料、球、水为1:1.7:0.8，要求细度：生铅釉0.04 - 0.06%，熔块釉0.05 - 0.12%（万孔筛余）。为保证釉有良好的流动性及防止沉淀，可加入电解质甲基纤维素。

b) 施釉

琉璃瓦、西式瓦一般采用浇釉法或浸釉法。浇釉时要迅速，一次浇满瓦面可保证釉面平整光滑均匀。釉的比重控制在1.5 - 1.7之间。应注意施釉后要能及时刮净底部。

烧成

西式琉璃瓦采用一次烧成。烧成后用窑炉为煤烧推板窑，投资较少，也可用隧道窑，氧化焰烧成。

西式瓦一次烧成是将成型好的坯体干燥施釉后直接入窑烧成，烧成温度为1150 - 1200 。瓦件不是满施釉可以倚靠摞叠或采用特殊支架的办法烧成。

检验

琉璃瓦、西式瓦除应具备良好的内在物理性能（抗折抗压、吸水率、耐急冷急热性能和耐冻性能）外，主要检验项目为外观质量。

产品外观要求光滑整洁，釉色鲜亮纯正。瓦件组装一起，釉色要基本一致。造型纹样规整清晰，产品允许尺寸公差 $\pm 2\text{mm}$ ，达到以上要求即为合格。如有图纸和实样，应严格按标准检验。琉璃瓦还有一些特殊检验方法：如板瓦，四块围拢应为圆筒，即呈 360° 。筒瓦两块拼合也应构成一圆筒。勾头、滴水马筒、板瓦粘接呈夹角应为 $135^\circ \pm 5^\circ$ 。

总结

我们研制的琉璃瓦、西式瓦的各项理化性能指标达到和超过有关标准，烧结温度低，瓷化程度高，产品釉色明亮光润，使用效果好。在坯釉研制过程中，我们注重使用本地各类矿物废料和废玻璃粉的使用，为降低生产成本找到了良好途径。