



(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 104070130 B

(45)授权公告日 2017.01.18

(21)申请号 201410310131.X

(22)申请日 2014.06.30

(65)同一申请的已公布的文献号

申请公布号 CN 104070130 A

(43)申请公布日 2014.10.01

(73)专利权人 铜陵市青铜时代雕塑有限责任公司

地址 244000 安徽省铜陵市铜陵大桥经济开发区私营工业园内

(72)发明人 薛焕刚 殷义峰 闻乐生

(51)Int.Cl.

B22C 1/00(2006.01)

审查员 董芳

权利要求书1页 说明书1页

(54)发明名称

一种制造青铜型壳原料

(57)摘要

本发明公开了一种制造青铜型壳原料配方,由下列重量份的原料制成:高强度石膏25-60份,氯化铵2-7份,氯化镁2-6份,石英粉2-6份,玻璃水1-3份,高铝矾土2-4份。发明的目的是克服现有技术的不足,主材用高强度石膏,辅料用氯化铵、工业氯化镁、石英粉、玻璃水、高铝矾土组成,制造出来的青铜器与母体基本一致,无需后续加工,青铜器形状仿真度高,同时使用工业氯化镁和工业氯化铵成本低,提高市场的竞争力。

1. 一种制造青铜型壳原料,由下列原料按重量份的组成:高强度石膏35份,氯化铵5份,氯化镁4份,石英粉4份,玻璃水2份,高铝矾土3份。
2. 根据权利要求1所述的一种制造青铜型壳原料,其特征在于:所述的氯化铵为工业氯化铵。
3. 根据权利要求1所述的一种制造青铜型壳原料,其特征在于:所述的氯化镁为工业氯化镁。

一种制造青铜型壳原料

技术领域

[0001] 本发明涉及青铜器制造技术领域,属于一种制造青铜型壳原料。

背景技术

[0002] 青铜器制作需采用树脂砂铸造→翻制玻璃钢模型→根据工艺要求采用整体或分块铸造→用树脂制作型壳→制完树脂型壳后浇铸铜水→待铜水冷却后打碎型壳铜雕铸造完成(如是分块铸造需焊接拼装成型)→对铜品表面做着色、防腐以及其它处理→雕塑制作完成→客户验收完成→发货。

[0003] 其中用树脂型壳只适用于新青铜器的制造,一些仿古青铜器须制母体,树脂由于本身特性制造的树脂型壳后续需要进一步加工,人工加工痕迹明显。

发明内容

[0004] 本发明的目的是克服现有技术的不足,提供一种制造青铜型壳原料配方,主材用高强度石膏,辅料用氯化铵、工业氯化镁、石英粉、玻璃水、高铝矾土组成,制造出来的青铜器与母体基本一致,无需后续加工,青铜器形状仿真度高,提高市场的竞争力。

[0005] 为了实现上述目的本发明采用如下技术方案:

[0006] 一种制造青铜型壳原料,由下列原料按重量份的组成:高强度石膏35份,氯化铵5份,氯化镁4份,石英粉4份,玻璃水2份,高铝矾土3份。

[0007] 所述的氯化铵为工业氯化铵,

[0008] 所述的氯化镁为工业氯化镁。

[0009] 与已有技术相比,本发明的有益效果如下:

[0010] 本发明的制造青铜型壳原料,主材用高强度石膏,辅料用氯化铵、工业氯化镁、石英粉、玻璃水、高铝矾土组成,制造出来的青铜器与母体基本一致,无需后续加工,青铜器形状仿真度高,同时使用工业氯化镁和工业氯化铵成本低,提高市场的竞争力。

具体实施方式

[0011] 下面结合实施例对本发明作进一步的描述,但本发明不仅限于这些实例,在为脱离本发明宗旨的前提下,所为任何改进均落在本发明的保护范围之内。

[0012] 实施例:

[0013] 一种制造青铜型壳原料,由下列重量份的原料组成:高强度石膏35份,工业氯化铵5份,工业氯化镁4份,石英粉4份,玻璃水2份,高铝矾土3份。