



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 105686673 A

(43) 申请公布日 2016. 06. 22

(21) 申请号 201510239074. 5

(22) 申请日 2015. 05. 13

(71) 申请人 刘德波

地址 536124 广西壮族自治区北海市合浦县  
石康镇康乐区一街合浦展鹏实业有限  
公司

(72) 发明人 刘德波

(51) Int. Cl.

A47J 36/00(2006. 01)

A47J 36/04(2006. 01)

A47J 27/00(2006. 01)

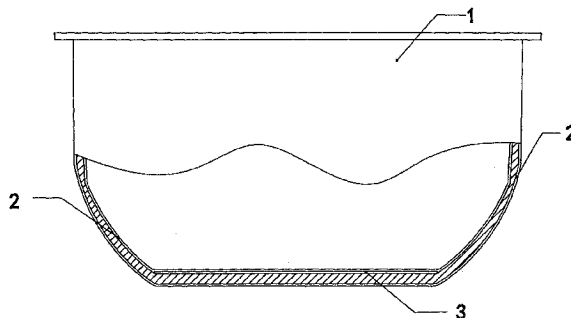
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种垂直截面为U型的陶瓷电饭煲胆

(57) 摘要

一种垂直截面为U型陶瓷电饭煲胆,包括垂直截面为U型的陶瓷电饭煲胆体、覆盖垂直截面为U型的陶瓷电饭煲胆体内外表面的釉层,其特征为:垂直截面为U型的陶瓷电饭煲胆体的内底面粘贴有导磁膜,并被釉层覆盖。本发明用在电磁炉系的电饭煲中,传热快,效率高,反复使用无衰减,是很理想的电饭煲胆,既能保持食物的原汁原味,又能避免铁制炊具中铬、镉、铝、铅等对人体有害元素的侵害。



1. 一种垂直截面为U型陶瓷电饭煲胆,包括垂直截面为U型的陶瓷电饭煲胆体(1)、覆盖垂直截面为U型的陶瓷电饭煲胆体(1)内外表面的釉层(2),其特征为:垂直截面为U型的陶瓷电饭煲胆体(1)的内底面粘贴有导磁膜(3),并被釉层(2)覆盖。
2. 根据权利要求1所述的陶瓷电饭煲胆,其特征为:导磁膜(3)用能被磁化的材料制成。
3. 根据权利要求1所述的陶瓷电饭煲胆,其特征为:导磁膜(3)用铁薄膜做成。
4. 根据权利要求1所述的陶瓷电饭煲胆,其特征为:导磁膜(3)的厚度为0.1mm-15mm。

## 一种垂直截面为 U 型的陶瓷电饭煲胆

### 技术领域

[0001] 本发明属于陶瓷制造技术领域,涉及陶瓷电饭煲胆的设计和制造。

### 技术背景

[0002] 陶瓷是陶器和瓷器的总称。人类早在约 8000 年前的新石器时代就发明了陶器。陶瓷材料大多是氧化物、氮化物、硼化物和碳化物等。常见的陶瓷材料有粘土、氧化铝、高岭土等。陶瓷主要使用于食器、装饰。陶瓷原料粘土的性质具韧性,常温遇水可塑,微干可雕,全干可磨;烧至 700 度可成陶器能装水;烧至 1230 度则瓷化,可几乎完全不吸水且耐高温耐腐蚀。陶瓷生产工业化程度和常用技术已经很高和普及。

[0003] 目前,电饭煲已经是常用的家用电器。目前使用的电饭煲,电饭煲胆都是用金属材料做成的。并且底部都是平底,传热较慢。众所周知,陶瓷食器在人们的心目中,在健康、环保和文化方面一直占有重要的地位,因此如果有一种陶瓷电饭煲胆使用于常用的电饭煲中,并且垂直截面为 U 型,一定会受到大家的欢迎。但是,一直到目前为止,仍然没有这种使用于常用的电饭煲中的、垂直截面为 U 型的陶瓷电饭煲胆在市场上销售。

### 发明内容

[0004] 本发明的目的是设计制造一种垂直截面为 U 型陶瓷电饭煲胆,以便制造出受到大家欢迎的陶瓷电饭煲胆。

[0005] 本发明的目的是这样实现的:一种垂直截面为 U 型陶瓷电饭煲胆,包括垂直截面为 U 型的陶瓷电饭煲胆体 1、覆盖垂直截面为 U 型的陶瓷电饭煲胆体 1 内外表面的釉层 2,其特征为:垂直截面为 U 型的陶瓷电饭煲胆体 1 的内底面粘贴有导磁膜 3,并被釉层 2 覆盖。

[0006] 导磁膜 3 用能被磁化的材料制成。

[0007] 导磁膜 3 用铁薄膜做成。

[0008] 导磁膜 3 用氧化锂粉末、粘剂、纯银粉末混合压制成薄膜,烘干后烧结而成。

[0009] 导磁膜 3 的厚度为 0.1mm-15mm。

[0010] 采取以上措施的本发明,用在电磁炉系的电饭煲中,传热快,效率高,反复使用无衰减,是很理想的电饭煲胆,既能保持食物的原汁原味,又能避免铁制炊具中铬、镉、铝、铅等对人体有害元素的侵害。

[0011] 以下再结合附图和实施例对本发明作进一步的详述。

### 附图说明

[0012] 附图 1 是本发明的结构示意图;

[0013] 附图 2 是本发明的生产工艺流程图。

[0014] 附图标记说明:1、垂直截面为 U 型的陶瓷电饭煲胆体;2、釉层;3、导磁膜。

[0015] 下面结合附图和实施例对本发明作进一步的详述。

## 具体实施方式

[0016] 附图 1 是本发明的结构示意图。参考附图 1。

[0017] 附图 1 是垂直截面为 U 型的陶瓷电饭煲胆部份剖视的结构示意图。垂直截面为 U 型的陶瓷电饭煲胆体 1 与目前的金属的电饭煲胆体的外形不同之处,一是本体为陶瓷,并且垂直截面为 U 型,在底部贴有导磁膜 3。釉层 2 有内外二层,覆盖陶瓷电饭煲胆体 1 内外表面。导磁膜 3 先用粘合剂粘贴于电饭煲胆的内侧底部,再用釉层 2 覆盖。

[0018] 附图 2 是本发明的生产工艺流程图。参考附图 2。

[0019] 本发明首先进行产品设计、模具制作、浆料配方、浆料制备、釉料配方、釉料制备,再进行工作模浇注,注浆成型后,进行修坯,再进行干燥,然后检坯,再导磁膜制备,再进行贴导磁膜 3,然后再进入到施釉工序,再装窑,烧成后检验,最后包装入库。模具制作将陶瓷电饭煲胆的模具制成垂直截面为 U 型。

[0020] 导磁膜 3 制备是用能被磁化的材料制成薄膜。

[0021] 贴导磁膜 3 是用粘结剂将导磁膜 3 贴于电饭煲胆的内侧底部。

[0022] 实施例 1 :

[0023] 首先进行产品设计、模具制作将陶瓷电饭煲胆的模具制成垂直截面为 U 型、浆料配方、浆料制备、釉料配方、釉料制备,再进行工作模浇注,注浆成型后,进行修坯,再进行干燥,然后检坯,导磁膜 3 制备,再进行贴导磁膜,然后再进入到施釉工序,再装窑,烧成后检验,最后包装入库。

[0024] 导磁膜 3 用铁薄膜做成。导磁膜 3 的厚度为 2mm。

[0025] 贴导磁膜用粘结剂将铁薄膜贴于电饭煲胆的内侧底部。

[0026] 实施例 2 :

[0027] 首先进行产品设计、模具制作将陶瓷电饭煲胆的模具制成垂直截面为 U 型、浆料配方、浆料制备、釉料配方、釉料制备,再进行工作模浇注,注浆成型后,进行修坯,再进行干燥,然后检坯,导磁膜 3 制备,再进行贴导磁膜 3,然后再进入到施釉工序,再装窑,烧成后检验,最后包装入库。

[0028] 导磁膜用氧化锂、粘剂、纯银粉末混合压制成薄膜,烘干后经过 400 摄氏度——700 摄氏度烧结,成导磁膜 3。导磁膜 3 的厚度为 2mm。

[0029] 贴导磁膜用粘结剂将烧结成导磁膜 3 贴于电饭煲胆的内侧底部。

[0030] 实施例的原料选取高品质高岭土、进口锂辉石、贵州粘土进行配比混合球磨成泥浆,过筛压滤,真空炼泥机精炼成泥条,送至车间压模成型后,修坯、打磨、烘干、上釉,再经过 1300 摄氏度烧制成成品。

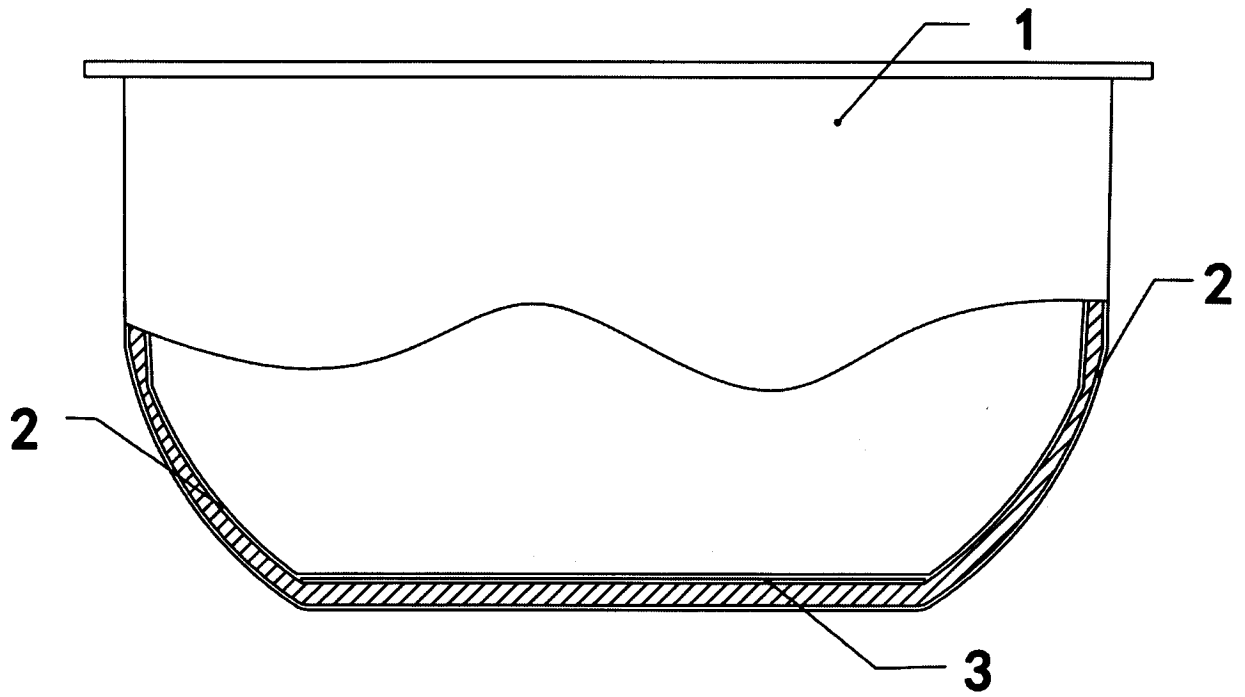


图 1

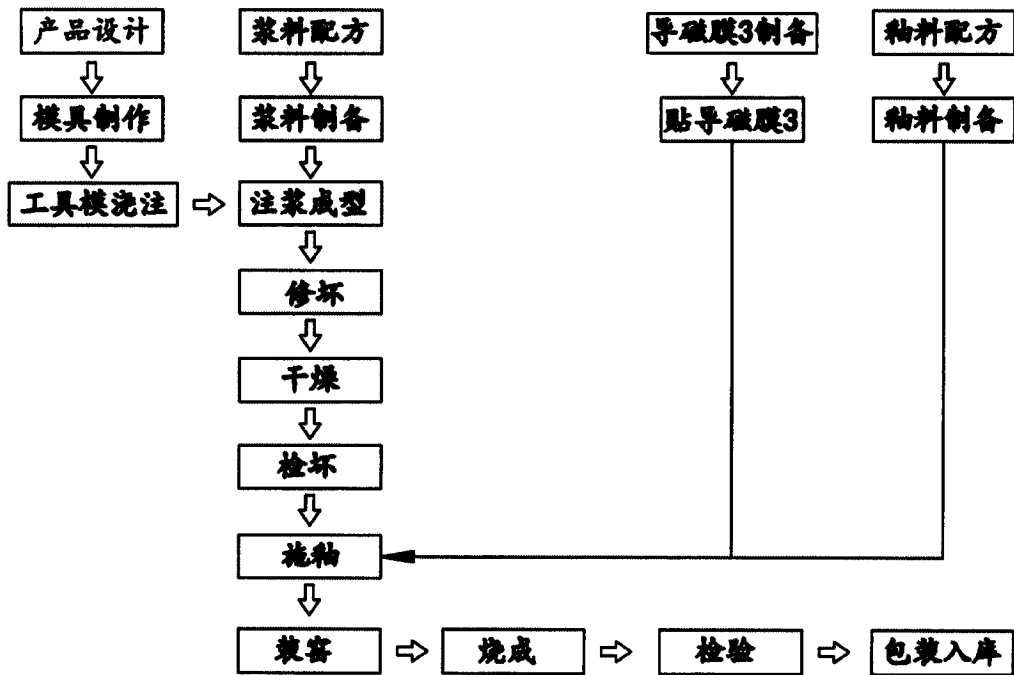


图 2