



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205031070 U

(45) 授权公告日 2016. 02. 17

(21) 申请号 201520303132. 1

(22) 申请日 2015. 05. 13

(73) 专利权人 刘德波

地址 536124 广西壮族自治区合浦县石康镇  
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 36/04(2006. 01)

A47J 27/00(2006. 01)

B28B 1/26(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

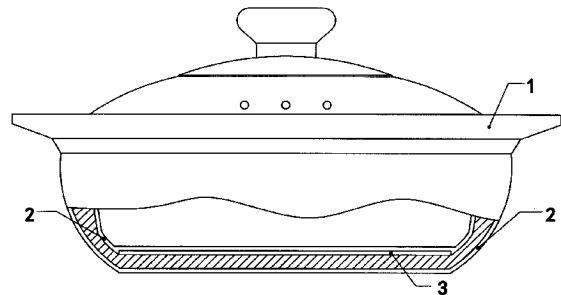
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种陶瓷煲

(57) 摘要

一种陶瓷煲,包括陶瓷煲体、覆盖陶瓷煲体内外表面的釉层,其特征为:陶瓷煲体的内底面粘贴有导磁膜,并被釉层覆盖。本实用新型用在电磁炉中,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. 一种陶瓷煲,包括陶瓷煲体(1)、覆盖陶瓷煲体(1)内外表面的釉层(2),其特征为:陶瓷煲体(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所述的陶瓷煲,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所述的陶瓷煲,其特征为:导磁膜(3)用铁薄膜做成。
4. 根据权利要求1所述的陶瓷煲,其特征为:导磁膜(3)的厚度为0.1mm-15mm。

## 一种陶瓷煲

### 技术领域

[0001] 本实用新型属于陶瓷制造技术领域,涉及陶瓷煲的设计和制造。

### 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使用了陶器。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,各种电热器具已经进入大众家庭,电磁炉是其中为大家接受的电热器具之一。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。但是陶瓷煲不能使用于电磁炉。因此如果有一种陶瓷煲使用于常用的电磁炉,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磁炉中的陶瓷煲在市场上销售。

### 发明内容

[0004] 本实用新型的目的是设计制造一种陶瓷煲,以便制造出能使用于常用的电磁炉的受到大家欢迎的陶瓷煲。

[0005] 本实用新型的目的是这样实现的:一种陶瓷煲,包括陶瓷煲体 1、覆盖陶瓷煲体 1 内外表面的釉层 2,其特征为:陶瓷煲体 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] 采取以上措施的本实用新型,用在电磁炉中,传热快,效率高,反复使用无衰减,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实用新型作进一步的详述。

### 附图说明

[0012] 附图 1 是本实用新型的结构示意图;

[0013] 附图 2 是本实用新型的生产工艺流程图。

[0014] 附图标记说明:1、陶瓷煲体;2、釉层;3、导磁膜。

[0015] 下面结合附图和实施例对本实用新型作进一步的详述。

### 具体实施方式

[0016] 附图 1 是本实用新型生产的陶瓷煲的结构示意图。参考附图 1。

[0017] 附图 1 是陶瓷煲部份剖视的结构示意图。陶瓷煲体 1 与目前普通的陶瓷煲的外形是同样的,本实用新型不同之处只是在内底部贴有导磁膜 3。釉层 2 有内外二层,覆盖陶瓷煲体 1 内外表面。导磁膜 3 先用粘合剂粘贴于陶瓷煲胆的内侧底部,再用釉层 2 覆盖。

[0018] 附图 2 是本实用新型的生产工艺流程图。参考附图 2。

[0019] 本实用新型首先进行产品设计、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。

[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 贴于陶瓷煲体 1 的内侧底部。

[0022] 实施例 1 :

[0023] 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,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陶瓷煲体 1 的内侧底部。

[0026] 实施例 2 :

[0027] 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,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 贴于陶瓷煲体 1 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。

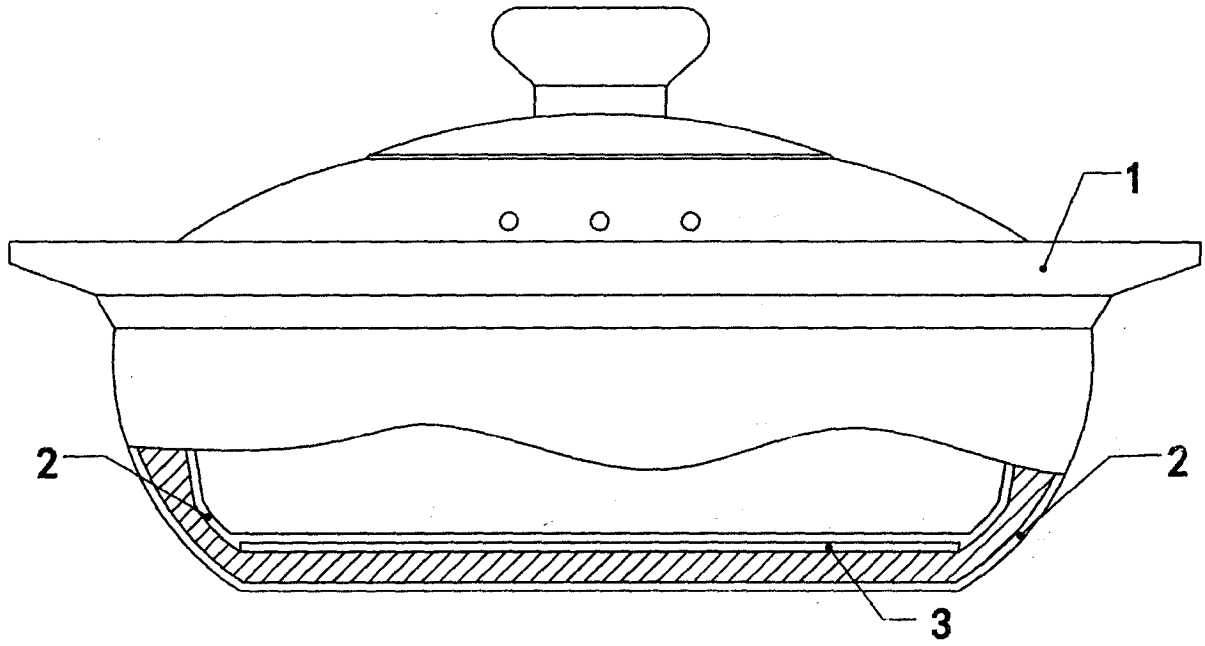


图 1

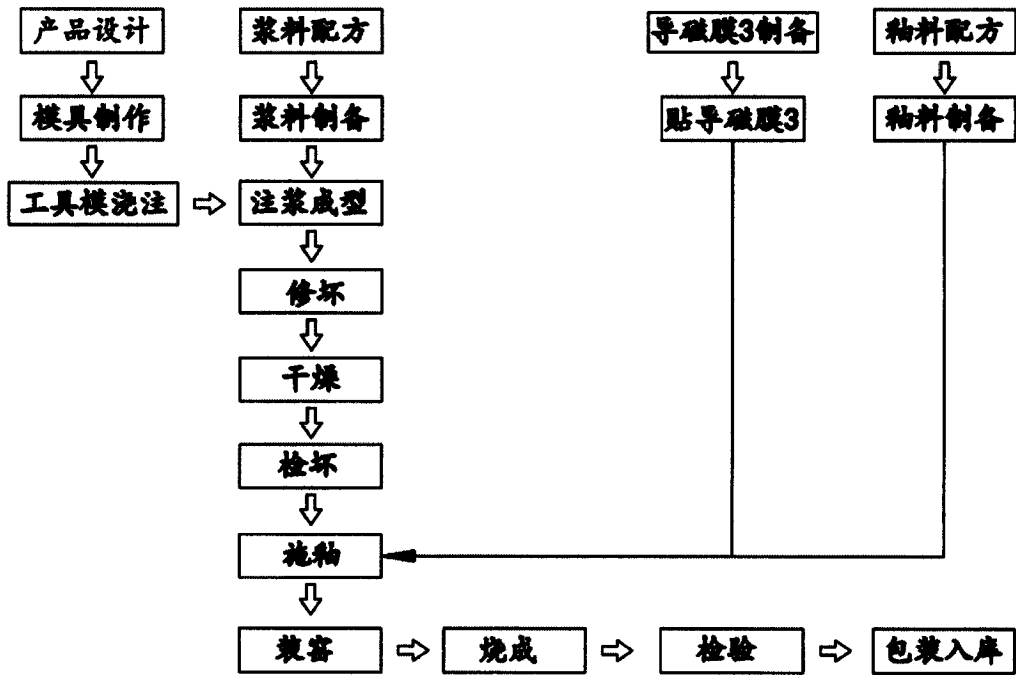


图 2