

ICS 97.195
CCS Y 88

DB32

江苏省地方标准

DB32/T 4532—2023

点螺漆器技术规范

Technical specification for point screw lacquer

2023-07-25 发布

2023-08-25 实施

江苏省市场监督管理局 发布
中国标准出版社 出版

目 次

前言	Ⅲ
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 制作工具	2
5 技术要求	2
6 成品要求	3
7 试验方法	4
8 检验规则	4
9 标志、包装、运输及贮存	4

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由江苏省传统工艺标准化技术委员会提出并归口。

本文件起草单位：扬州漆器厂有限责任公司。

本文件主要起草人：嵇俊、吴志勇、吴涛、陈静、周璇。

点螺漆器技术规范

1 范围

本文件规定了点螺漆器的技术要求、成品要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输及贮存。
本文件适用于点螺漆器的设计和制作。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 14703 生漆
GB/T 19959 地理标志产品 扬州漆器
GB/T 30417 漆器通用技术要求
QB/T 4447 漆艺家具

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

点螺 **point screw**

将蚌壳、夜光螺等加工后刻绘成图案形状粘在坯胎上,经过涂灰、髹漆、打磨与漆面相平,然后进行开纹、画纹等操作的一种装饰手法。

3.2

点螺漆器 **point screw lacquer**

使用点螺工艺技法制作而成的漆器制品。

3.3

生漆 **rawlacquer**

从漆树皮层采割的天然树脂。

3.4

精制生漆 **refinedlacquer**

生漆经活化漆酶、氧化聚合、脱水、过滤等工艺过程精制加工而成的制品。

3.5

熟漆 **ripelacquer**

以优质生漆为原料,经精滤、活化漆酶、脱水聚合精制后,再与熟桐油兑制而成的生漆产品。

3.6

灰料 **ash material**

用涂料或胶黏剂、填料等配制成的糊状物。

注:允许使用的同义词:腻子。

3.7

灰地 ashland

灰料经涂覆、干燥后得到的涂层。

3.8

涂料 paint

应用于物体表面而能结成坚韧保护膜的物料的总称。

4 制作工具

4.1 自制下料工具

开纹刀(S形弯刀、直刀、弧形刀、橄榄形刀、水纹刀)、切割原料工具、镊子、黄杨木板等。

4.2 其他辅助工具

笔、墨、针、尺、曲线板、砂纸等。

5 技术要求

5.1 主要原辅材料

5.1.1 生漆

用于漆器生产所用的生漆原料应符合 GB/T 14703 的规定。

5.1.2 精制生漆

用于漆器生产的精制生漆固体含量 68%，在(23±2)℃、相对湿度(75±5)%的条件下，表干时间不大于 4 h。

5.1.3 螺贝

选用珍珠贝、鲍鱼贝(或称“盘大鲍”、石决明)、夜光螺、金耳朵(河蚌壳唇边)等。

5.1.4 薄片

将优质螺贝加工去除角质层和石灰质层，择取颜色美丽、结构坚韧、接近内表光泽度较好的珍珠层，手工打磨成厚度为 3 丝~10 丝的薄片(1 丝等于 0.01 mm)。

5.2 工艺流程

5.2.1 设计

从形体、稿面、色彩三个方面进行设计。

5.2.2 制坯

制坯按以下流程进行：

- a) 坯胎制作：采用木胎、金属胎、陶胎、脱胎等制作底坯；
- b) 底坯处理：将底坯造型处理工整、光滑；
- c) 制作底灰：在底坯上刮粗灰、中灰、细灰，并打磨至光滑平整，无凸起凹陷；

d) 素坯表面处理:保证素坯光滑,表面无气孔、无裂痕,砂纸纹路流畅,手触无凹凸感。

5.2.3 点螺制作工艺

点螺制作按以下步骤进行:

- a) 选料:挑选具有天然光泽、色彩的螺贝;
- b) 螺贝加工:在高速打磨机上将螺贝加工成薄片状,再用260目~1500目砂纸和油石水磨成厚度在3丝~10丝的薄片;
- c) 复绘配料:根据图稿设计要求,选择相应色彩的螺片,并将图案外形绘制在螺片上;
- d) 下料:将薄片制作成点、线、面等形状图案;
- e) 点植:根据稿件要求,用针尖点取相应螺片粘于漆坯上;
- f) 开纹:用开纹刀在螺片上开出图案的细部纹理;
- g) 整调:对画面内容进行丰富,以各种点、线、面补充细部装饰纹样。

5.2.4 点螺漆工工艺

在器物表面罩漆,漆面应无灰尘、气泡。待表面干燥后,用260目~5000目砂纸依次进行打磨、抛光处理,使漆面达到纯净光亮的效果。

6 成品要求

6.1 外观质量

造型优美、底坯规矩、选料精美、图案工整、漆质丰润、磨显清晰、光可鉴人。

6.2 漆膜质量

6.2.1 漆面要求

漆面纯净、平整光亮、色泽均匀,内里反底平整光滑。漆面无色差、刷痕、流挂、皱漆、露底、脱落、裂缝、外伤等现象。

6.2.2 漆膜的理化性能

漆膜的理化性能符合 GB/T 19959 的要求。

6.3 成品质量

点螺漆器产品分为普档品、中档品和高档品,质量要求如下:

- a) 普档品:选料适当、线条细致、磨显清楚、形象自然、漆质丰满、色彩光亮;
- b) 中档品:选料恰当,无明显瑕疵,色泽莹润,线条精细,磨显清晰,无阴斑、空斑,图案生动,漆质丰润;
- c) 高档品:用料精巧,无瑕疵,俏色自然,做工精良,线条精美有质感,螺片细、小、薄、匀,磨显完整,清晰无阴、空斑,华彩缤纷,漆光鉴人。

7 试验方法

7.1 外观质量

用目测、手感的方法进行。

7.2 漆膜质量

7.2.1 漆膜表面检验,在自然光线下,距试样 0.5 m 处,用目测、手感的方法进行。

7.2.2 漆膜理化性能试验按 QB/T 4447 规定的方法进行。

7.3 成品质量

用目测、手感的方法进行。

8 检验规则

8.1 出厂检验

8.1.1 每件产品出厂应经制造厂(公司)质检部门按本文件规定检验合格,并签发合格证后方可出厂。

8.1.2 出厂检验为逐件检验,检验项目为 6.1、6.2、6.3 的内容。

8.2 判定规则

检验项目中如有一项不合格,则判定为不合格。

9 标志、包装、运输及贮存

产品的标志、包装、运输及贮存按 GB/T 30417 的相关规定执行。
