



中华人民共和国国家标准

GB/T 5000—××××
代替 GB/T 5000—1985

日用陶瓷名词术语

Terminology for domestic ceramics

××××-××-××发布

××××-××-××实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 5000—1985《日用陶瓷名词术语》。与 GB/T 5000—1985 相比,主要技术变化如下:

- 修改了一般名词术语 17 个(见第 2 章,1985 年版的第 1 章);
- 增加了一般名词术语 2 个(见第 2 章);
- 修改了原料及辅助材料名词术语 11 个(见第 3 章,1985 年版的第 2 章);
- 增加了原料及辅助材料名词术语 10 个(见第 3 章);
- 删除了原料及辅助材料名词术语 1 个(见 1985 年版的第 2 章);
- 修改了工艺名词术语 29 个(见第 4 章,1985 年版的第 3 章);
- 增加了工艺名词术语 17 个(见第 4 章);
- 修改了制品名词术语 15 个(见第 5 章,1985 年版的第 4 章);
- 增加了制品名词术语 7 个(见第 5 章);
- 修改了测试名词术语 10 个(见第 6 章,1985 年版的第 5 章);
- 增加了测试名词术语 7 个(见第 6 章);
- 依据英美相关标准对部分术语的英文进行了修改。

本标准由中国轻工业联合会提出并归口。

本标准起草单位:中国轻工业陶瓷研究所、深圳市国瓷永丰源瓷业有限公司、韩山师范学院、福建冠福实业有限公司、广东健诚高科玻璃制品股份有限公司、潮州市陶瓷行业协会。

本标准主要起草人:陈冰、邱伟志、聂文志、金盈、汪启轩、林文智、詹奕纯。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 5000—1985。

日用陶瓷名词术语

1 范围

本标准规定了日用陶瓷的名词术语和定义。
本标准适用于日用陶瓷。

2 一般名词术语

2.1

陶瓷制品 **ceramic ware**

以无机非金属材料为主要原料,经一定生产工艺烧制成的硅酸盐制品。

2.2

日用陶瓷 **domestic ceramics;ceramics for daily use;household ceramics**

供日常生活使用的各类陶瓷制品。

2.3

坯 **green body**

生坯

经过成形未烧过的陶瓷半成品。

2.4

胎 **body**

经高温烧成后构成陶瓷制品的非釉、非化妆土部分。

2.5

釉 **glaze**

覆盖在陶瓷胎体表面的类玻璃薄层。

2.6

坯釉中间层 **glaze-body interlayer**

在坯和釉之间形成的化学组成、性质、微观结构都介于胎和釉之间的过渡层。

2.7

陶瓷显微结构 **microstructure of ceramics**

运用各种显微分析仪器观察到的陶瓷材料结构。

注：包括陶瓷组成的晶相种类、形状、大小、数量、分布、取向；各种杂质(包括添加物)与显微缺陷的存在形式、分布；晶界特征。

2.8

坯釉适应性 **body glaze compatibility**

釉经过熔融冷却后能与坯体紧密结合成完美的整体,且釉面不致龟裂和剥落的特性。

2.9

釉的弹性 **elasticity of glaze**

釉层抵抗压应力或张应力的能力。

2.10

釉的润湿性 wettability of glaze; wetting property of glaze

熔融釉能铺展于坯体表面的性能。

2.11

烧结 sinter

粉状物料或坯体在高温作用下,气孔减少、体积收缩、密度增加、强度提高至预定要求的过程。

2.12

玻化 vitrify; vitrification

坯体或釉焙烧时,由玻璃相开始生成直至制品烧成的过程。

2.13

固相反应 solid phase reaction; solid state reaction

在固相间发生,有时也包括液体或气体参与,而反应物和生成物中都有固相的反应过程。

2.14

化学组成 chemical composition

物料中所含各种氧化物的质量分数。

2.15

示性矿物组成 rational analysis of mineral

根据物料化学组成和示性矿物理论组成计算出来的物料中所含各种矿物的质量分数。

2.16

实验式 empirical formula

物质成分中各种组分数量比的化学式。

注：陶瓷物料通常以各种氧化物的摩尔数表示。

2.17

坯式 empirical formula of body

坯料实验式

陶瓷坯料或坯体组成的氧化物按规定顺序排列的实验式。

2.18

釉式 empirical formula of glaze

釉料实验式

陶瓷釉料或釉组成的氧化物按规定顺序排列的实验式。

2.19

酸度系数 coefficient of acidity

坯式或釉式中酸性氧化物的摩尔数与碱性氧化物加中性氧化物摩尔数按规定公式计算的比值。

2.20

黏土-水系统 clay-water system

黏土分散在水中所构成的物系。

2.21

相组成 phase composition

陶瓷材料中各种晶相、玻璃相、气相所占的百分数。

2.22

自由水 free water; free moisture

游离水

存在于黏土水系统中物料颗粒孔隙之间、与物料结合松弛的水分。

2.23

吸附水 adsorbed water; water of adsorption

存在于物料颗粒表面或微毛细管中的水分。

2.24

化学结合水 chemically combined water

参与组成矿物晶格的水分。

注：包括结构水，结晶水。

2.25

临界水分 critical moisture content

物料干燥过程中，不再因水分蒸发而产生收缩时的水分。

2.26

干燥平衡水 equilibrium moisture content

物料干燥至与周围环境的温度、湿度呈平衡状态时的水分。

2.27

干燥介质 drying medium

干燥器内用于蒸发物料水分的热气流。

2.28

干燥周期 drying period

物料干燥至达到要求水分时所需的时间。

2.29

内扩散 internal diffusion

物料干燥时，水分由内部迁移至表面的过程。

2.30

外扩散 external diffusion

物料干燥时，水分由表面蒸发至周围介质中的过程。

2.31

升速干燥阶段 rising rate period of drying

在物料进入等速干燥阶段前的加热升温阶段。

2.32

等速干燥阶段 constant rate period of drying

内扩散与外扩散速度相等，物料表面温度不变的干燥阶段。

2.33

降速干燥阶段 falling rate period of drying

外扩散速度大于内扩散速度，干燥速度逐渐下降的干燥阶段。

2.34

窑内气体分层 stratification of hot gases

沿窑室高度气体温度分布不均匀的状态。

2.35

料垛阻力 resistance of setting

窑内气体流动时，因料垛存在所产生的阻力。

3 原料及辅助材料名词术语

3.1

塑性原料 plastic raw material

在陶瓷配料中赋予可塑性与结合性的物料。

3.2

瘠性原料 non-plastic raw material

非塑性原料

加水后不具有可塑性的物料。

3.3

黏土矿物 clay mineral

颗粒大小在 2 μm 以下,具有层状结构的含水铝硅酸盐晶体矿物。

3.4

黏土 clay

以黏土矿物为主体,并含有部分非黏土矿物或有机物,与水混合具有可塑性的天然细颗粒矿物集合体。

3.5

一次黏土 primary clay

原生黏土

残留黏土 residual clay

母岩经风化、蚀变作用后形成的残留在原生地,与母岩未经分离的黏土。

3.6

二次黏土 secondary clay

次生黏土

沉积黏土 sedimentary clay

一次黏土从原生地经风化、水力搬运到远地沉积下来的黏土。

3.7

高岭石 kaolinite

二层型结构的含水铝硅酸盐矿物($\text{Al}_2\text{O}_3 \cdot 2\text{SiO}_2 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$)。

注:因首次在我国江西景德镇附近的高岭村发现而命名。

3.8

高岭土 kaolin

以高岭石为主要矿物成分的黏土。

3.9

蒙脱石 montmorillonite

三层型结构的能够吸收大量的水,体积膨胀的含水铝硅酸盐矿物($\text{Al}_2\text{O}_3 \cdot 4\text{SiO}_2 \cdot n\text{H}_2\text{O}$)。

注:因首次在法国的蒙脱城发现而命名。

3.10

膨润土 bentonite

以蒙脱石为主要矿物成分的强可塑性黏土。

3.11

叶腊石 pyrophyllite

类似蒙脱石的三层型结构的呈腊状光泽,质软且有滑腻感的含水铝硅酸盐矿物($\text{Al}_2\text{O}_3 \cdot 4\text{SiO}_2 \cdot \text{H}_2\text{O}$)。

3.12

伊利石 illite

类似云母的三层型结构的黏土矿物。

注：因首次在美国的伊利岛发现而命名。

3.13

绢云母 sericite

性质与黏土类似，具有丝绢光泽的水化白云母($K_2O \cdot 3Al_2O_3 \cdot 6SiO_2 \cdot 2H_2O$)。

3.14

瓷石 porcelain stone; china stone

本身含有成瓷的全部组分，主要矿物成分为绢云母和石英，或含有少量长石、高岭石和碳酸盐矿物并可供制瓷的石质原料。

3.15

釉石 glaze stone

矿物组成与瓷石相似，但具有较低的熔融温度，熔融物具有良好的透明度的制釉用瓷石。

3.16

瓷土 china clay

具有可塑性且能单独用来制瓷的土质或粉状原料。

3.17

陶土 pottery clay

主要由高岭石、水白云母、蒙脱石、石英和长石等组成，并用于制陶的土质原料。

3.18

球土 ball clay

以高岭石为主，并混有一定数量的石英、云母及有机质等杂质的可塑性黏土。

3.19

木节土 kibushi

主要矿物成分为高岭石、多水高岭石和一水铝石的富含有机质的高可塑性沉积黏土。

3.20

焦宝石 diaspore clay

矿物组成为高岭石、一水铝石和三水铝石的呈致密块状、耐火度较高的硬质黏土。

3.21

高岭石泥岩夹矸 tonstein

高岭岩煤矸石

覆盖在煤层上，以高岭石为主并含有一定数量石英砂粒的致密块状硬质黏土。

3.22

石英 quartz

天然产出的结晶态二氧化硅。

3.23

长石 feldspar

一系列不含水且具有架状结构的碱金属或碱土金属铝硅酸盐矿物的总称。

3.24

滑石 talc

天然的含水层状结构硅酸镁矿物($3MgO \cdot 4SiO_2 \cdot H_2O$)。

3.25

骨灰 bone ash

动物骨头经高温煅烧后的产物。

注：主要成分为磷酸钙。

3.26

莫来石 mullite

富铝红柱石

氧化铝与氧化硅在高温作用下生成的铝硅酸盐矿物($3\text{Al}_2\text{O}_3 \cdot 2\text{SiO}_2$)。

3.27

堇青石 cordierite

斜方晶系的镁铝硅酸盐矿物($2\text{MgO} \cdot 2\text{Al}_2\text{O}_3 \cdot 5\text{SiO}_2$)。

3.28

石膏 gypsum

主要由二水硫酸钙($\text{CaSO}_4 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$)组成的矿石。

3.29

半水石膏 plaster of pairs; semi-hydrated gypsum

石膏经加热脱水而得到的带有半个分子结晶水的硫酸钙($\text{CaSO}_4 \cdot \frac{1}{2}\text{H}_2\text{O}$)。

3.30

α -半水石膏 α -plaster of pairs; α -semi-hydrated gypsum

石膏在水蒸气存在条件下加压蒸煮而得到的晶体呈针状、结晶尺寸较大的半水石膏($\alpha\text{-CaSO}_4 \cdot \frac{1}{2}\text{H}_2\text{O}$)。

3.31

β -半水石膏 β -plaster of pairs; β -semi-hydrated gypsum

石膏在常压下炒制而得到的晶体为不规则碎屑、比表面积大的半水石膏($\beta\text{-CaSO}_4 \cdot \frac{1}{2}\text{H}_2\text{O}$)。

3.32

稀释剂 deflocculating agent

能改善或增强泥浆流动性,防止泥浆絮凝的电解质。

3.33

悬浮剂 suspending agent

能阻止釉浆、泥浆因沉淀而产生组分分离,保持良好的悬浮性和稳定性的添加物。

3.34

乳浊剂 opacifying agent

能以极微细的不溶性粒子悬浮在釉中,使光线产生漫射,釉呈乳浊状的物质。

3.35

助熔剂 flux

能促使物料在较低温度下熔融的物质。

3.36

矿化剂 mineralizer

烧成时能控制和促进晶相的生成和化学反应的进行而加入的物质。

3.37

分散剂 dispersing agent; dispersant

促使粉末颗粒的絮凝团分散为细小粒子悬浮在液体介质中的物质。

3.38

亮金水 bright liquid gold

彩烧后发出金黄色光泽的含金有机液体装饰材料。

3.39

亮钯金水 bright liquid palladium

采用钯的有机络合物取代亮金水中部分金化物而制成,彩烧后呈银白色光泽的有机液体装饰材料。

3.40

亮铂金水 bright liquid platinum

采用铂的有机络合物取代亮金水中部分金化物而制成,彩烧后呈银白色光泽的有机液体装饰材料。

3.41

磨光金 burnishing gold

彩烧后呈无光泽的薄金层,用玛瑙笔、细砂或红铁石抛光后才能发亮。

3.42

液态磨金 burnishing liquid gold

彩烧后为无光金层,经抛光后才能获得亮金层,含金量达 16%~22%的液态金水。

3.43

金膏 gold paste

彩烤后呈金黄色或银白色的一种含金有机膏体装饰材料。发色贵金属元素可以是金,也可以是金和钯或者是金、铂、钯。

3.44

印刷金膏 printing gold paste

可用于印刷的金膏。

3.45

电光水 liquid lustre

彩烧后呈现金属或珍珠光泽的有机液体装饰材料。

3.46

着色剂 coloring agent

使陶瓷胎、釉、颜料呈现各种颜色的物质。

3.47

色基 pigment

以着色剂和其他原料配合,经煅烧后而制得的无机着色材料。

3.48

颜料熔剂 flux for color

在颜料制造中起降低、调节熔融温度的玻璃态物质。

3.49

陶瓷颜料 ceramic color

以色基和熔剂或添加剂配制而成,有颜色的无机陶瓷装饰材料。

3.50

釉上颜料 over-glaze color

由色基与熔剂配制而成,熔融温度较低、使用于釉上彩饰的玻璃质颜料。

3.51

釉中颜料 in-glaze color

由色基与熔剂配制而成,装饰于陶瓷釉面上,在烤烧过程中能使颜料渗入釉中的无机颜料。

3.52

釉下颜料 under-glaze color

由色基和添加剂配制而成,用于釉下彩饰的颜料。

3.53

陶瓷贴花纸 ceramic decals

将陶瓷颜料印刷在纸或塑料薄膜上组成花纹图案,用于陶瓷贴花装饰的印刷品。

3.54

调料剂 modifier

调配彩饰颜料、墨料等用的油料、胶料及其他物料。

3.55

匣钵涂料 saggar coating material

涂敷于匣钵口沿、内壁、外底以防止匣钵相互粘接和落渣的耐火物料。

4 工艺名词术语

4.1

陶瓷工艺 ceramic technology; ceramic process

生产陶瓷制品的方法和过程。

4.2

坯料 body material

经加工精制后用于制坯的物料。

4.3

回坯泥 body scraps recovered batch material

成形工序中回收的余泥和各工序的破损坯。

4.4

泥饼 clay cake

供可塑成形用的有一定厚度的泥片。

4.5

浇注泥浆 casting slip

坯料加适量水和分散剂调制成具有符合浇注成形要求的浆料。

4.6

粘接泥 binder clay; sticking clay

接头泥

将分别成形的部件粘接成整体的浆料或软泥。

4.7

颗粒取向 orientation of particles

泥料或坯体中颗粒的长轴按一定方向排列的状态。

4.8

釉料 glaze material

在高温作用下熔融而覆盖在坯体表面的富有光泽的玻璃质层。

4.9

釉浆 glaze slip

釉料加适量水调制成具有符合施釉要求的浆料。

4.10

釉浆浓度 concentration of glaze slip

釉浆中干料的质量百分数。一般用釉浆的含水率或比重或波美度来表示。

4.11

熔块 frit

釉用原料按一定的比例混合,在熔块炉内高温熔制、澄清,并经水浴或水冷金属轧辊将玻璃熔体急速冷却后获得的碎玻璃粒状或片状复合原料。

4.12

熔块釉 fritted glaze

以熔块为主加适量生料制成的釉料。

4.13

生料釉 raw glaze

以生料为主不含熔块的釉料。

4.14

土釉 clay glaze

采用天然易熔黏土,经加工后直接使用的釉料。

4.15

乳浊釉 opaque glaze

釉料中加有乳浊剂,烧成后形成的悬浮有不熔性的微粒子,呈乳浊状态的釉。

4.16

长石釉 feldspathic glaze

以长石类原料为主要熔剂的釉。

4.17

石灰釉 lime glaze

以钙质原料为主要熔剂的釉。

4.18

铅釉 lead glaze

以含铅化合物为主要熔剂的釉。

4.19

盐釉 salt glaze

陶瓷坯体表面在高温作用下与窑内的盐蒸气作用而生成的釉。

4.20

颜色釉 colored glaze

色釉

釉中含有适量着色剂,烧成后釉面呈彩色的釉。

4.21

花釉 fancy glaze

复色釉

釉面呈多种色彩交混、花纹各异的颜色釉。

4.22

铜红釉 copper red glaze

以铜为着色剂,经高温还原气氛烧成,主色调为红色的一系列色釉的统称。

4.23

铁系青釉 iron-blue glaze

以铁为着色剂,经高温还原气氛烧成,主色调由青白到暗绿的一系列色釉的统称。

4.24

铁系黑釉 iron-black glaze

以铁为着色剂,经高温氧化气氛烧成,主色调为黑褐色的一系列色釉的统称。

4.25

无光釉 matt glaze

釉面反光能力较弱,表面无玻璃光泽而呈现柔和丝状或绒状光泽而使制品具有艺术效果的釉。

4.26

碎纹釉 crackle glaze

纹片釉开片

釉层呈现清晰裂纹而使制品具有独特的艺术效果的釉。

4.27

结晶釉 crystalline glaze

釉层内含有明显可见晶体而使制品具有艺术效果的釉。

4.28

化妆土 engobe

敷施在陶瓷坯体表面的有色土料。

注：烧成后不玻化,一般起遮盖或装饰作用。

4.29

原料标准化 raw material standardization

将开采的原料按化学组成和颗粒组成进行分级,使每个等级的原料化学组成和颗粒组成在一个规定范围内波动的管理方法。

4.30

淘洗 elutriation

水簸

将粉状原料在水中进行搅拌,利用重力的差异,使粗颗粒和夹杂物分离而精选原料的方法。

4.31

水力旋流法 hydraulic cyclone method

采用水力旋流器,使粉状原料在离心力作用下,按比重及颗粒大小的差异各自分离而精选原料的方法。

4.32

过筛 sieving

将粉状原料、坯釉料通过筛子的操作。

4.33

除铁 de-ironing; iron removal

用物理或化学方法,除去原料或坯釉料中的铁杂质。

4.34

磁性除铁 magnetic de-ironing

利用磁选除铁器将铁及其氧化物等铁磁性物质从陶瓷原料及坯釉料中分选出来的一种物理除铁法。

- 4.35
- 搅拌 **stirring**

利用各种方法,使物料在水中分散、均匀混合或使储存的泥浆、釉浆保持悬浮状态的操作。
- 4.36
- 粉碎 **grinding**

使固体物料在外力作用下,由大块分裂成小块直至细粉的操作。
- 4.37
- 真空入磨 **vacuum feeding**

利用真空效应使浆料进入球磨机内的加料方法。
- 4.38
- 压力放浆 **pressure discharging**

采用压缩空气加快球磨机出浆速度的方法。
- 4.39
- 泥浆脱水 **slip dewatering**

排除泥浆中多余水分的操作。
- 4.40
- 泥浆压滤 **filter pressing**

采用压滤机使泥浆脱水的操作。
- 4.41
- 泥浆喷雾干燥 **spray drying of slip**

采用喷雾干燥器使泥浆脱水和粒化的过程。
- 4.42
- 练泥 **pugging**

用真空练泥机或其他方法对可塑成形的坯料进行捏练,使坯料中气体逸散、水分均匀、提高可塑性的工艺过程。
- 4.43
- 陈腐 **aging**

将坯料在适宜温度和高湿度环境中存放一定时间,以改善其成形性能的工艺过程。
- 4.44
- 造粒 **granulating**

将细磨后的陶瓷粉料制备成具有一定大小团粒的坯料的工艺过程。
- 4.45
- 坯釉配方 **batching of body and glaze**

坯料、釉料中各种原料配合的质量百分数。
- 4.46
- 筛余量 **sieve residue**

物料过筛后,筛上残留物的质量占干试样总质量的百分数。
- 4.47
- 细度 **fineness;particle size**

固体颗粒的大小。
- 4.48
- 工艺技术参数 **technical data**

为控制工艺过程按预定的要求进行,对生产各工序设定的技术数据。

4.49

日用陶瓷造型 design of domestic ceramics

根据美观与使用要求,结合器物造型技艺规范而设计制作的日用陶瓷器皿样式。

4.50

成形 shaping; forming

将坯料制成具有一定形状和规格的坯体的操作。

4.51

可塑成形 plastic forming

在外力作用下,使可塑坯料发生塑性变形而制成坯体的方法。

4.52

拉坯 throwing

在转动的辘轳车上,用手工拉制出坯体的成形法。

4.53

印坯 hand-pressing

将可塑坯料用人工在模型中挤压,使其延展而成形的方法。

4.54

雕镶成形 shaping by handcraft work

将可塑坯料用手工进行雕削、镶嵌、粘接而制成坯体的方法。

4.55

旋压成形 spinning press

用型刀使放置在旋转的石膏模中的可塑坯料受到挤压、刮削和剪切,在模具表面展开而形成坯体的可塑成形法。

4.56

型刀 template

刀压成形用的,具有一定厚度和特定刀刃工作弧线的刀具。

4.57

滚压成形 roller forming

用旋转的滚头,对同方向旋转的模型中的可塑坯料进行滚压,坯料受压延力的作用均匀展开而形成坯体的方法。

4.58

滚头 roller-head

滚压成形用的具有所需母线的回转体。

4.59

滚头倾角 roller inclination

滚头中心线与模座中心线之间的夹角。

4.60

塑性挤压成形 ram pressing

将可塑坯料置于两块多孔模型中挤压、快速脱水而形成坯体的方法。

4.61

注浆成形 casting

将泥浆注入多孔模型内,借助于模型的吸水能力而成形的方法。

4.62

空心注浆 hollow casting

将泥浆注入多孔模型内,当注件达到要求的厚度时,排除多余的泥浆而形成空心注件的注浆法。

- 4.63
实心注浆 solid casting
泥浆中的水分被模型吸收,注件在两模之间形成,没有多余的泥浆排出的注浆法。
- 4.64
压力注浆 press casting
通过加大模型内泥浆压力来加快吸浆速度,提高坯体密度的注浆成形法。
- 4.65
离心注浆 centrifugal slip casting
利用模型旋转产生的离心力以加速坯体形成的注浆成形法。
- 4.66
吸浆时间 suction time
注浆成形时,形成要求厚度的注件所需的时间。
- 4.67
干压成形 dry pressing
将含水率低于 6%的粒状粉料,放在模具中直接受压力而成形的方法。
- 4.68
半干压成形 semi-dry pressing
将含水率为 6%~12%的粒状粉料,放在模具中直接受压力而成形的方法。
- 4.69
等静压成形 isostatic pressing
粒状粉料在有弹性的软模中受到液体或气体介质传递的均衡压力而被压实成形的方法。
- 4.70
3D 打印成型 three dimension printing
一种以数字模型文件为基础,运用可粘合材料,通过逐层打印的方式来构造物体的技术。
- 4.71
脱模 demoulding; mould-release
模型与坯体脱离的工序。
- 4.72
粗坯 crude green body
未经加工修整的表面较粗糙的坯。
- 4.73
精坯 finished green body
经过修坯或其他精细加工,尚未素烧与施釉的粗坯。
- 4.74
素烧坯 biscuit ware body
经素烧后的坯。
- 4.75
釉坯 glazed body
经施釉后的坯。
- 4.76
整形 dressing; finishing
用人工均匀拍打具有一定含水率的粗坯,使之符合造型设计要求的操作。

4.77

修坯 fettling;trimming

对粗坯进行加工、修整,使其器型及表面光洁度达到要求的操作。

4.78

利坯 fine trimming

按要求的器型,用刀具对粗坯进行挖削、修薄、修平、修光的一种修坯操作。

4.79

刁削 smoothing

用刀具刮去嘴、把、耳粗坯表面的模缝迹,并将其粘接处削成所需形状的操作。

4.80

粘接 binding;sticking up

将分别成形好的部件用粘接泥粘成一完整坯体的操作。

4.81

坯体干燥 body drying

排除坯体中非化学结合水的过程。

4.82

干燥制度 drying schedule

为达到最佳的干燥效果,对干燥过程中各个阶段的干燥时间和速度、干燥介质的温度和湿度等参数的规定。

4.83

热空气干燥 heated air drying

利用热空气对流传热作用,热空气将热量传给坯体,使坯体的水分蒸发而干燥的方法。

4.84

工频电干燥 power frequency electric drying

将被干燥坯体两端加上电压,通过交变电流,坯体内部产生热量,使水分蒸发而干燥的方法。

4.85

辐射干燥 radiation drying

由热源直接将电磁波辐射到湿坯上,并转化为热能,将坯体干燥的方法。

4.86

抹水 wet wiping

施釉前用海绵、毛笔等工具蘸水湿抹或洗拭坯体表面,以除去尘污,使坯面光洁的操作。

4.87

补水 water replenishing;body wetting before glazing

施釉前在坯体的某些部位用毛笔抹少量水,以使坯体获得均匀厚度釉层的操作。

4.88

挖底 bottom cutting

用刀具挖削或车削出坯体底足的操作。

4.89

施釉 glazing

在坯体表面上覆盖一层釉料的操作。

4.90

浸釉 glaze dipping

蘸釉

将坯体浸入釉浆,利用坯体的吸水性或热坯对釉的粘附而使釉料附着在坯体上的操作。

4.91

浇釉 glaze pouring

淋釉

将釉料浇在坯体上的操作。

4.92

荡釉 glaze swing

将一定浓度的釉浆注入器物内部,然后上下左右摇动,使釉浆布满其内表面,然后将余浆倒出的操作。

4.93

喷釉 glaze spraying

用喷枪或喷雾器使釉浆雾化喷到坯体表面的操作。

4.94

除釉 glaze removal;wiping off glaze

擦除或刮去不需要施釉部位的釉层的操作。

4.95

坯检 body inspection

检查坯体质量的工序。

4.96

阳模 convex mold

工作面凸起,用于形成器物内表面的模型。

4.97

阴模 concave mold

工作面内凹,用于形成器物外表面的模型。

4.98

母模 master mold;case mold

用于翻注石膏模的模型。

4.99

种模 model mold

用于翻注母模的原始模型。

4.100

石膏模 plaster mold

用石膏为原料加工制成,供成形坯体用的工作模型。

4.101

膏水比 proportion of plaster to water;plaster-water ratio

石膏浆达到标准稠度时,石膏和水质量的比例。

4.102

石膏浆初凝 initial setting of plaster slip

石膏浆开始失去流动性时的状态。

4.103

石膏浆终凝 final setting of plaster slip

石膏浆开始硬化时的状态。

4.104

烧成 firing

将坯体焙烧成陶瓷制品的工艺过程。

4.105

素烧 biscuit firing

坯体施釉前进行焙烧的工艺过程。

4.106

釉烧 glaze firing

对釉坯进行焙烧的工艺过程。

4.107

一次烧成 single firing;once firing

施釉或不施釉的坯体,不经素烧直接烧成制品的方法。

4.108

二次烧成 double firing;twice firing

生坯先经素烧,然后釉烧的烧成方法。

4.109

烧成制度 firing schedule

为烧成合格陶瓷制品和达到最佳烧成效果,对窑内温度、气氛、压力操作参数的规定。

4.110

氧化气氛 oxidizing atmosphere

空气过剩系数大于 1 而具有氧化能力的窑内气氛。

4.111

还原气氛 reducing atmosphere

空气过剩系数小于 1 而具有还原能力的窑内气氛。

4.112

中性气氛 neutral atmosphere

空气过剩系数等于 1 而不具有氧化和还原的能力的窑内气氛。

4.113

气氛转换温度 atmosphere exchange temperature

窑内由氧化气氛转化为还原气氛时的温度。

4.114

正压 positive pressure

窑内气体的压强大于外界大气压强。

4.115

负压 negative pressure

窑内气体的压强小于外界大气压强。

4.116

零压位 zero-pressure position

窑内气体压强等于外界大气压强的部位。

4.117

一次空气 primary air

燃烧时,从炉栅下面或与燃料一道从烧嘴中进入窑炉内的空气。

4.118

二次空气 secondary air

燃烧时,从炉门、窑体不严密处漏入或从窑内其他部位过来的助燃、调温空气。

4.119

理论空气用量 theoretical air consumption for combustion

根据燃料完全燃烧的化学反应方程式或燃料热值的经验公式计算出来的空气需要量。

4.120

空气过剩系数 coefficient of excess air

燃料燃烧时实际空气用量与理论空气用量的比值。

4.121

烧成周期 firing period

烧成时完成烧成曲线所规定的时间。

4.122

窑具 kiln furniture

在陶瓷烧成过程中用于支承、保护产品的耐火材料制品。

4.123

装坯 setting

将坯体置放于载坯窑具上的操作。

4.124

装窑 loading of kiln

将载坯窑具或坯体装入窑内的操作。

4.125

出窑 drawing

从窑内取出经烤或烧的制品的操作。

4.126

热工测量 thermal parameter measurement

用热工仪表显示窑炉内的温度、气氛、压力、流量、烟气组成等各项参数变化情况的过程。

4.127

烟气分析 flue gas analysis

用物理和化学方法分析烟气中各组分含量的操作。

4.128

测温三角锥 pyrometric cone

以硅酸盐材料配制成的具有不同组成、不同软化温度、并按标准尺寸成形的截头三角锥形状的窑温测定工具。

4.129

照子 sample for firing testing;pyrometric testing sample

用被烧制品的坯体碎片制成的用于观察判断窑内温度等烧成情况的试片。

4.130

垫饼 bat;support plate

装坯时放在坯体下面的耐火垫片。

4.131

匣钵 saggar;sagger

烧成时用来盛装陶瓷坯体的耐火容器。

4.132

棚板 refractory slab

在烧成中用于承托坯体的耐火平板或搭架耐火板。

4.133

制品检选 ware inspection

对陶瓷制品外观质量进行鉴别和分级的工序。

4.134

陶瓷装饰 ceramic decoration

用工艺技术和装饰材料美化陶瓷制品的操作。

4.135

陶瓷雕塑 ceramic sculpture

采用镂、捏、雕、镶嵌等工艺技法,以立体的形式,概括的塑造形象的陶瓷造型艺术。

4.136

化妆土装饰 engobe coating;decorating with engobe

将化妆土薄薄地施于陶瓷坯体用来掩盖坯体表面的颜色、缺陷或粗糙表面,起到装饰的作用的操作。

4.137

绞胎 twisted colored body

将两种以上不同色调的坯泥不均匀地掺在一起的成形,造成坯体出现不同色调的花纹达到装饰的效果的操作。

4.138

镂空 piercing

镂雕

透雕

结合圆雕、捏雕、堆雕等技法在陶瓷坯体上把装饰纹样雕通,再在上面粘贴花草或加彩的一种装饰方法。

4.139

堆雕 heap carving

凸雕

浮雕

在坯体表面,用笔蘸取和坯体同性质的泥浆或用泥料填堆出各种纹样,花纹凸出坯面,具有浮雕装饰效果的装饰方法。

4.140

刻瓷 carved porcelain

用特制刀具在瓷器、瓷板表面刻划、凿镌各种形象和图案的艺术手法。

4.141

釉上彩 over-glaze decoration

用釉上颜料或由它所制成的贴花纸及其他装饰材料,在制品釉面上进行彩饰,经 900 ℃ 以下温度烤烧而成的装饰方法。

4.142

釉中彩 in-glaze decoration

用能耐一定高温的颜料或由它所制成的贴花纸,在釉坯或制品釉面上进行彩饰,以釉烧时同一温度或接近温度下烧成,颜料沉入并熔合在釉中的装饰方法。

4.143

釉下彩 under-glaze decoration

用釉下颜料或由它所制成的贴花纸,在精坯、素烧坯、釉坯的表面上进行彩饰,再覆盖一层釉,经高

温烧制而成的装饰方法。

4.144

古彩 traditional decoration ; traditional painting

以线条刚劲挺拔、色调明快、红绿鲜明、色彩单线平涂无明暗向背之分、形象概括简练、装饰性强为特点的传统陶瓷釉上彩装饰技法。

4.145

粉彩 famille rose decoration ; powder enamel

线条纤秀，画面工整凸起、色彩柔和、绚丽粉润、形象逼真的传统陶瓷釉上彩装饰技法。

4.146

新彩 polychrome painting

表现手法多样、色彩丰富、操作简便的釉上彩装饰技法。

4.147

广彩 Guangtong decoration

色彩浓艳，间以金色平涂，画面金碧辉煌，有如堆金织玉之感独具一格的釉上彩装饰技法。

注：起源于广东。

4.148

墨彩 China ink-printing

以黑色(艳黑)作为主要色料勾线，染色描绘画面的一种装饰方法。

4.149

青花 blue-and-white

以经过加工的钴土矿或人工合成的色料彩饰的、纹饰显青蓝色的传统陶瓷釉下彩装饰。

4.150

青花斗彩 blue-and-white with over-glaze painting ; under-glaze blue with over-glaze decoration

在青花制品上再加绘釉上彩的装饰。

4.151

青花釉里红 blue-and-white with copper red colors

青花与釉里红结合在一起的装饰。

4.152

玲珑 rice perforation ; pierced decoration

先在坯体上镂出一定形状的通洞，再用特殊釉料填满，烧成后孔眼呈半透明状的装饰方法。

4.153

青花玲珑 blue-and-white rice perforation ; blue-and-white with pierced decoration

青花加玲珑的装饰。

4.154

刻划花 engraved ; incising decoration

在半成品上直接刻划纹样的装饰。

4.155

综合装饰 combined decorations

在同一件制品上综合应用多种装饰的方法。

4.156

贴花 decal ; decalcomania

将陶瓷贴花纸贴到坯体或制品釉面上的彩饰法。

4.157

耙花 engraving decoration

先在白胎上均匀施一层色料,如红、黄、紫、胭脂红等,再在色料上用一种状如锈花针的工具拨划出细的风尾纹。

4.158

表面金属化 surface metallization

采用离子镀、磁控溅射、氮化钛法或电镀法使陶瓷表面牢固地粘附一层金属薄膜的过程。

4.159

喷彩 color spraying

用压缩空气和喷枪将陶瓷颜料喷成雾状,直接或通过镂空模版,组成不同的图案,附着于坯面或制品釉面上的彩饰法。

4.160

腐蚀金 acid gold etching

在瓷釉面上腐蚀出花纹,在花纹处填上金水烤烧而成的装饰。

4.161

电光彩 lustre color decoration

在陶瓷制品釉面上彩绘电光水,再经烤烧而成的装饰。

4.162

描金 decorations with liquid gold

用金水在陶瓷制品上描饰边线、纹样或金地的操作。

4.163

烤花 decorating firing

将经过釉上彩饰的陶瓷制品在一定温度下烤烧的工艺。

4.164

底款 bottom stamp of ceramic ware

用文字或图案标记在陶瓷制品底部的标志。

5 制品名词术语

5.1

瓷器 porcelain; china

玻化程度高、结构致密、断面呈石状或贝壳状、吸水率小于或等于 5%的陶瓷制品。

5.2

细瓷器 fine porcelain; fine china

透光性好、断面细腻、呈贝壳状、制作精细、吸水率小于或等于 0.5%的瓷器。

5.3

炻瓷器 stone ware

透光性差、断面呈石状、制作较精细、吸水率小于或等于 5%的瓷器。

5.4

普瓷器 ordinary porcelain; ordinary china

有一定透光性、断面呈石状或贝壳状、制作较精细、吸水率小于或等于 1%的瓷器。

5.5

长石质瓷 feldspathic porcelain; feldspathic china

坯体中以长石为主要熔剂的长石—石英—高岭土三组分瓷。

5.6

绢云母质瓷 sericite porcelain;sericite china

坯体中以绢云母为主要熔剂的绢云母—石英—高岭土三组分瓷。

5.7

骨质瓷 bone china

坯体中以磷酸三钙为主要成分的磷酸盐—长石—石英—高岭土四组分瓷。

5.8

滑石瓷 steatite porcelain;talc porcelain

坯体中以滑石为主要原料的滑石—长石—黏土三组分瓷。

5.9

薄胎瓷 eggshell porcelain

蛋壳瓷

脱胎器

胎体薄、透光性好、做工精致的艺术瓷。

5.10

陶器 earthenware;pottery

未玻化或玻化程度差、结构不致密、断面呈土状、吸水率大于 5% 的陶瓷制品。

5.11

粗陶器 crude pottery

断面颗粒粗、气孔大、结构不均匀、制作粗糙的陶器。

5.12

普陶器 ordinary pottery

断面颗粒较细、气孔较小、结构较均匀、制作规整的陶器。

5.13

细陶器 fine pottery

断面颗粒细、气孔小、结构均匀、制作精细的陶器。

5.14

精陶器 fine earthenware;fine pottery

胎体颗粒细而均匀、施以熔块釉、呈白色或浅色,烧结程度差的细陶器。

5.15

紫砂 zisha ware

用质地细腻、含铁量较高的特种黏土制成的,呈色以赤褐为主,质地较坚硬而透气性能好的无釉陶器制品。

5.16

白云陶 dolomite ware

以白云石或石灰石为主要原料,吸水率较大,制作精细的陶器制品。

5.17

青瓷 celadon porcelain ware

釉以氧化铁为着色剂,在还原气氛下烧成的青釉瓷器制品。

5.18

龙泉青瓷 Longquan ware;celadon

浙江龙泉一带生产的青瓷器。釉呈粉青、梅子青等色,部分产品釉面有开片。

5.19

钧瓷 Jun ware

用产自禹州市行政区域内的高岭土和陶瓷黏土(黑毛土)等原料经成形、素烧,釉料以铜、铁为主要着色剂,经还原气氛烧结,釉层产生液—液分相,呈现自然窑变的陈设品和日用品。

[GB/T 23403—2009,定义 3.1]

5.20

宜钧 Jun glaze of Yixing

江苏宜兴仿制钧釉釉色与风格产品。有天青、天蓝、芸豆及月白等品种。以铁、铜、钴、锰为着色剂,釉层较厚,开片细密。

5.21

广钧 Jun glaze of Guandong

广东石湾仿制钧釉产品,有蓝钧、白钧、绿钧、灰钧、三稔花、金丝黄、翠毛、虎皮斑等,釉质凝重浑厚,釉色古朴大方。

5.22

汝瓷 Ru ware

用产自河南省汝州市现辖行政区域和宝丰县大营镇、肖旗乡、商酒务镇、赵庄乡、城关镇、杨庄镇、石桥镇、张八桥镇等 8 个乡镇现辖行政区域内的主要原料生产的,釉料以氧化铁为主要着色剂,经高温还原气氛烧成后,釉面成色呈现以天青色为基调、质地如玉的陶瓷产品。

[GB/T 23397—2009,定义 3.1]

5.23

建白日用细瓷 lard white of Dehua

福建德化一带生产的具有釉色柔和滋润,呈油脂光泽,透光性非常好等独特风格的白釉瓷器。

5.24

唐三彩 Tang Tricolor

釉以铜、铁、钴、锰、锑等为着色剂,主要色调为黄褐、绿、紫的低温多色彩釉陶器,因盛产于唐朝而得名。

5.25

镁质强化瓷 Magnesium reinforced porcelain ware

以硅酸镁为主要成分,素胎中 MgO 含量不低于 22.0%、抗冲击强度较高的瓷器制品。

5.26

高石英瓷 high-silica porcelain ware

坯体中以石英或富含二氧化硅矿物为主要原料的石英—长石—黏土三组分瓷,素胎中二氧化硅含量不低于 72%的瓷器制品。

5.27

抗菌骨质瓷 antibacterial bone china

具有抗菌作用的骨质瓷器。

5.28

玻璃陶瓷 devitroceram

由结晶相和玻璃相构成的一类陶瓷复合材料。

注：一般通过对玻璃进行适当加热处理以使玻璃体内产生足量结晶相而获得。

5.29

陶瓷酒瓶 ceramic winebottle

用来装酒(气酒除外)的陶瓷容器。

6 测试名词术语

6.1

化学全分析 complete chemical analysis

测定陶瓷物料或制品中 SiO_2 、 Al_2O_3 、 Fe_2O_3 、 TiO_2 、 CaO 、 MgO 、 K_2O 、 Na_2O 等的含量及灼烧减量的方法。

6.2

耐酸性 acid resistance

陶瓷制品抵抗酸性介质腐蚀的能力。

6.3

耐碱性 alkali resistance

陶瓷制品抵抗碱性介质腐蚀的能力。

6.4

铅(镉)溶出量 the quantity of lead(cadmium) release

陶瓷制品与食物接触面受酸性介质浸泡后所释出的铅(镉)量。

6.5

颗粒度 particle size

粉状、粒状物料或陶瓷制品的显微结构中颗粒大小的数值。

6.6

颗粒分布 particle size distribution

粉状或粒状物料中不同粒级所占的质量百分数。

6.7

差热分析 differential thermal analysis

记录试样与惰性物料在相同条件下的受热过程中,随时间或温度变化所产生的温度差的分析方法。

6.8

惰性物料 inert material

进行差热分析时,在测量温度范围内无热效应发生,用来和试样比较其热效应大小的物质。

6.9

热重分析 thermogravimetric analysis

记录试样在受热过程中随时间或温度变化所产生的质量变化的分析方法。

6.10

泥浆比重 specific gravity of slip

在同一温度下泥浆质量与同体积水质量之比。

6.11

泥浆相对含水率 relative water content of slip

泥浆中的含水量对泥浆质量的百分数。

6.12

泥浆绝对含水率 absolute water content of slip

泥浆中的含水量对绝干泥料质量的百分数。

6.13

泥浆相对黏度 relative viscosity of slip

在同一温度下,搅拌后静置 30 s 的泥浆从恩氏黏度计中流出 100 mL 体积所需时间与流出同体积

水所需时间之比。

6.14

泥浆相对流动性 **relative liquidity of slip**

泥浆相对黏度的倒数。

6.15

泥浆触变性 **thixotropy of slip**

泥浆受到振动或搅拌时,黏度降低,流动性增加,静置一定时间后,又重新稠化的性能。

6.16

泥浆稠化度 **consistency of slip**

在同一温度下,泥浆搅拌后静置 30 min 从恩氏黏度计流出 100 mL 所需时间与静置 30 s 流出同体积泥浆所需时间之比。

6.17

可塑性 **plasticity**

含适量水分的泥团,在一定外力作用下产生形变而不开裂,除去外力后仍保持其形变的性能。

6.18

塑限 **limit of moisture content of plastic flow**

泥料由非塑性状态进入塑性状态时的含水率。

6.19

液限 **limit of moisture content of fluidity**

泥料由塑性状态进入流动状态时的含水率。

6.20

可塑性指数 **index number of plasticity**

含工作水分的泥柱在外力作用下,形变 10% 与 50% 相对应的应力之比。

6.21

可塑性指标 **index of plasticity**

泥团在工作水分下,受外力作用最初出现裂纹时的应力与应变的乘积,以及泥团的相应含水率。

6.22

黏土结合性 **binding strength of clay**

黏土粘结一定细度的瘠性物料,形成可塑泥团并有一定干燥强度的性能。

6.23

泥料的触变性 **thixotropy of body**

可塑泥料受到振动或搅拌时,黏度会降低而流动性增加,静置后逐渐回复原状的性能。

6.24

干燥强度 **drying strength**

泥料或坯料在干燥后所具有的机械强度。

6.25

干燥收缩 **drying shrinkage**

泥料或坯料在干燥至恒重后长度或体积的缩小。

6.26

烧成收缩 **firing shrinkage**

泥料或坯料干燥后经烧成所引起的长度或体积的缩小。

6.27

干燥收缩率 **percentage of drying shrinkage**

试样成形后与干燥至恒重后长度之差对成形后长度的百分比称干燥线收缩率;其体积的差值对成形后体积的百分比称干燥体收缩率。

6.28

烧成收缩率 **percentage of firing shrinkage**

试样烧成前后长度之差对干燥至恒重后长度的百分比称烧成线收缩率；其体积之差对干燥至恒重后体积的百分比称烧成体收缩率。

6.29

线总收缩率 **percentage of total linear shrinkage**

试样成形后与烧成后长度之差对成形后长度的百分比。

6.30

烧成温度 **firing temperature**

使陶瓷制品具有预期性能的焙烧温度。

6.31

烧成范围 **firing range**

瓷器由玻化成瓷到低于软化温度之间的温度范围；陶器吸水率上下限之间的温度范围。

6.32

软化温度 **softening temperature**

物料加热到产生足够多的液相，以致不能维持原有形状而开始变形的温度。

6.33

胎釉应力 **body-glaze stress**

胎和釉的膨胀系数不相等时，两者之间所产生的应力。

6.34

釉的始熔温度 **initial vitrifying temperature of glaze**

釉料受热时开始生成液相的温度。

6.35

釉的成熟温度 **maturing temperature of glaze**

釉料充分熔化至具有要求性能的平滑光亮釉面时的温度。

6.36

釉的熔融温度范围 **melting temperature range of glaze**

釉的始熔温度至成熟温度之间的温度范围。

6.37

釉的高温黏度 **high temperature viscosity of glaze**

釉在熔融状态下的黏度。

6.38

釉的相对流动度 **relative fluidity of glaze**

不同釉料在熔融状态下流动长度的相对比较。

6.39

透光度 **translucency**

可见光透过陶瓷制品的程度。

注：通常以透过 1 mm 厚试样的光量对照射在试样的光量百分比来表示。

6.40

光泽度 **glossiness**

在规定的光源和接受几何条件下，从物体镜向方向的反射光通量与折射率为 1.567 的玻璃上镜向方向的反射光通量的比值。

6.41

白度 whiteness

陶瓷制品对可见光漫反射的能力。

注：通常以试样漫反射的光量对入射光量的百分比来表示。

6.42

釉面硬度 hardness of glaze surface

陶瓷釉面抵抗外界物体刻划或压入的能力。

6.43

抗热震性 thermal stability;resistance to thermal shock

陶瓷制品抵抗外界温度急剧变化而不出现裂纹或者不破损的能力。

6.44

透气性 permeability

在常温和一定的压差下，陶瓷材料透过气体的能力。

6.45

渗透性 osmosis

在一定压差条件下，陶瓷材料渗过液体的能力。

6.46

气孔 pore

陶瓷物料中的孔隙部分。

6.47

开口气孔 open pore

显气孔 apparent pore

陶瓷胎体中与大气相通的气孔。

6.48

闭口气孔 closed pore

陶瓷胎体中不与大气相通的气孔。

6.49

总体积 total volume

陶瓷物料中晶相、玻璃相与气孔体积的总和。

6.50

真体积 true volume

陶瓷物料中晶相与玻璃相所占的体积。

6.51

体积密度 volume density

经 110 ℃烘干的陶瓷物料的质量与总体积之比。

6.52

开口气孔率 open porosity

显气孔率 apparent porosity

陶瓷物料中开口气孔的体积对总体积的百分比。

6.53

闭口气孔率 closed porosity

陶瓷物料中闭口气孔的体积对总体积的百分比。

6.54

总气孔率 **total porosity**

真气孔率 **true porosity**

陶瓷物料中开口气孔率与闭口气孔率的总和。

6.55

吸水率 **percent of water absorption**

陶瓷胎体中开口气孔吸饱水后,所吸入水的质量对试样经 110 ℃干燥至恒重后的质量百分比。

6.56

机械强度 **mechanical strength of ceramics**

在外力作用下陶瓷物料抵抗破坏的能力。

注: 根据施加外力的性质,分为抗张、抗折、抗压和抗冲击强度。

6.57

石膏浆的标准稠度 **standard consistency of plaster slip**

石膏浆按规定方法在玻璃板上坍塌成直径 12 cm 时的石膏百分比。

6.58

抗釉裂性 **resistance to crazing**

陶瓷制品抵抗因胎体湿膨胀或热压使釉层产生足够的张力,导致釉层裂纹的能力。

6.59

微波炉适应性 **resistance to microwave heating**

陶瓷制品在微波炉加热中不出现电弧或不开裂的性能。

6.60

冰箱到微波炉适应性 **resistance to freezer to microwave usage**

陶瓷制品在冰箱冷冻后,放入微波炉加热过程中不产生电弧,加热后不开裂的性能。

6.61

冰箱到烤箱适应性 **resistance to freezer to oven usage**

陶瓷制品在冰箱冷冻后,放入烤箱中保温后,不开裂的性能。

6.62

平均线热膨胀系数 **mean liner thermal expansion coefficient**

在一定温度范围内,单位温度下陶瓷材料相对伸长量的平均值。

6.63

色度 **chromaticity**

不包括亮度在内的颜色的性质,反映的是颜色的色调和饱和度。

6.64

色差 **color difference**

两种颜色的差异,即色调、饱和度和亮度这三者综合的差异。

索引

汉语拼音索引

B

白度 6.41

白云陶 5.16

半干压成形 4.68

半水石膏 3.29

闭口气孔 6.48

闭口气孔率 6.53

表面金属化 4.158

冰箱到烤箱适应性 6.61

冰箱到微波炉适应性 6.60

玻化 2.12

玻璃陶瓷 5.28

补水 4.87

C

残留黏土 3.5

测温三角锥 4.128

差热分析 6.7

沉积黏土 3.6

陈腐 4.43

成形 4.50

出窑 4.125

除铁 4.33

除釉 4.94

瓷器 5.1

瓷石 3.14

瓷土 3.16

磁性除铁 4.34

次生黏土 3.6

粗坯 4.72

粗陶器 5.11

D

荡釉 4.92

等静压成形 4.69

等速干燥阶段 2.32

底款 4.164

电光彩 4.161

电光水 3.45

垫饼 4.130

刁削 4.79

雕镶成形 4.54

堆雕 4.139

惰性物料 6.8

E

二次空气 4.118

二次烧成 4.108

二次黏土 3.6

F

非塑性原料 3.2

分散剂 3.37

粉彩 4.145

粉碎 4.36

浮雕 4.139

辐射干燥 4.85

腐蚀金 4.160

负压 4.115

复色釉 4.21

富铝红柱石 3.26

G

干压成形 4.67

干燥介质 2.27

干燥平衡水 2.26

干燥强度 6.24

干燥收缩 6.25

干燥收缩率 6.27

干燥制度 4.82

干燥周期 2.28

高岭石 3.7

高岭石泥岩夹矸 3.21

高岭土 3.8

高岭岩煤矸石 3.21

膏水比 4.101

工频电干燥 4.84

工艺技术参数 4.48

古彩 4.144

骨灰 3.25

固相反应 2.13

光泽度 6.40

广彩 4.147

滚头 4.58

滚头倾角 4.59

滚压成形 4.57

过筛 4.32

H

还原气氛 4.111

花釉 4.21

滑石 3.24

化学结合水 2.24

化学全分析 6.1

化学组成 2.14

化妆土 4.28

化妆土装饰 4.136

回坯泥 4.3

J

机械强度 6.56

瘠性原料 3.2

降速干燥阶段 2.33

浇釉 4.91

浇注泥浆 4.5

焦宝石 3.20

绞胎 4.137

搅拌 4.35

接头泥 4.6

结晶釉 4.27

金膏 3.43

堇青石 3.27

浸釉 4.90

精坯 4.73

绢云母 3.13

K

开口气孔 6.47

开口气孔率 6.52

抗热震性 6.43

抗釉裂性 6.58

烤花 4.163

颗粒度 6.5

颗粒分布 6.6

颗粒取向 4.7

可塑成形 4.51

可塑性 6.17

可塑性指标 6.21

可塑性指数 6.20

刻瓷 4.140

刻划花 4.154

空气过剩系数 4.120

空心注浆 4.62

矿化剂 3.36

L

拉坯 4.52

离心注浆 4.65

理论空气用量 4.119

利坯 4.78

练泥 4.42

亮铂金水 3.40

亮金水 3.38

亮钯金水 3.39

料垛阻力 2.35

临界水分 2.25

淋釉 4.91

玲珑 4.152

零压位 4.116

镂雕 4.138

镂空 4.138

M

蒙脱石 3.9

描金 4.162

磨光金 3.41

抹水 4.86

莫来石 3.26

墨彩 4.148

母模 4.98

木节土 3.19

N

耐碱性	6.3
耐酸性	6.2
内扩散	2.29
泥饼	4.4
泥浆比重	6.10
泥浆稠化度	6.16
泥浆触变性	6.15
泥浆绝对含水率	6.12
泥浆喷雾干燥	4.41
泥浆脱水	4.39
泥浆相对含水率	6.11
泥浆相对流动性	6.14
泥浆相对黏度	6.13
泥浆压滤	4.40
泥料的触变性	6.23

P

耙花	4.157
喷彩	4.159
喷釉	4.93
棚板	4.132
膨润土	3.10
坯	2.3
坯检	4.95
坯料	4.2
坯料实验式	2.17
坯式	2.17
坯体干燥	4.81
坯釉配方	4.45
坯釉适应性	2.8
坯釉中间层	2.6
平均线热膨胀系数	6.62
普陶器	5.12

Q

气氛转换温度	4.113
气孔	6.46
铅(镉)溶出量	6.4
铅釉	4.18
青花	4.149
青花斗彩	4.150

青花玲珑	4.153
青花釉里红	4.151
球土	3.18

R

热工测量	4.126
热空气干燥	4.83
热重分析	6.9
日用陶瓷	2.2
日用陶瓷造型	4.49
熔块	4.11
熔块釉	4.12
汝瓷	5.22
乳浊剂	3.34
乳浊釉	4.15
软化温度	6.32

S

色差	6.64
色度	6.63
色基	3.47
色釉	4.20
筛余量	4.46
烧成	4.104
烧成范围	6.31
烧成收缩	6.26
烧成收缩率	6.28
烧成温度	6.30
烧成制度	4.109
烧成周期	4.121
烧结	2.11
渗透性	6.45
升速干燥阶段	2.31
生料釉	4.13
生坯	2.3
施釉	4.89
石膏	3.28
石膏浆初凝	4.102
石膏浆的标准稠度	6.57
石膏浆终凝	4.103
石膏模	4.100
石灰釉	4.17
石英	3.22

实心注浆	4.63
实验式	2.16
炻瓷器	5.3
示性矿物组成	2.15
水簸	4.30
水力旋流法	4.31
素烧	4.105
素烧坯	4.74
塑限	6.18
塑性挤压成形	4.60
塑性原料	3.1
酸度系数	2.19
碎纹釉	4.26

T

胎	2.4
胎釉应力	6.33
唐三彩	5.24
陶瓷雕塑	4.135
陶瓷工艺	4.1
陶瓷酒瓶	5.29
陶瓷贴花纸	3.53
陶瓷显微结构	2.7
陶瓷颜料	3.49
陶瓷制品	2.1
陶瓷装饰	4.134
陶土	3.17
淘洗	4.30
体积密度	6.51
调料剂	3.54
贴花	4.156
铁系黑釉	4.24
铁系青釉	4.23
铜红釉	4.22
透雕	4.138
透光度	6.39
透气性	6.44
凸雕	4.139
土釉	4.14
脱模	4.71

W

挖底	4.88
----------	------

外扩散	2.30
微波炉适应性	6.59
纹片釉开片	4.26
无光釉	4.25

X

吸附水	2.23
吸浆时间	4.66
吸水率	6.55
稀释剂	3.32
细瓷器	5.2
细度	4.47
细陶器	5.13
匣钵	4.131
匣钵涂料	3.55
显气孔	6.47
显气孔率	6.52
线总收缩率	6.29
相组成	2.21
新彩	4.146
型刀	4.56
修坯	4.77
悬浮剂	3.33
旋压成形	4.55

Y

压力放浆	4.38
压力注浆	4.64
烟气分析	4.127
盐釉	4.19
颜料熔剂	3.48
颜色釉	4.20
阳模	4.96
氧化气氛	4.110
窑具	4.122
窑内气体分层	2.34
叶腊石	3.11
液态磨金	3.42
液限	6.19
一次空气	4.117
一次烧成	4.107
一次黏土	3.5
伊利石	3.12

阴模	4.97
印坯	4.53
印刷金膏	3.44
釉	2.5
釉的成熟温度	6.35
釉的弹性	2.9
釉的高温黏度	6.37
釉的熔融温度范围	6.36
釉的润湿性	2.10
釉的始熔温度	6.34
釉的相对流动度	6.38
釉浆	4.9
釉浆浓度	4.10
釉料	4.8
釉料实验式	2.18
釉面硬度	6.42
釉坯	4.75
釉上彩	4.141
釉上颜料	3.50
釉烧	4.106
釉石	3.15
釉式	2.18
釉下彩	4.143
釉下颜料	3.52
釉中彩	4.142
釉中颜料	3.51
原料标准化	4.29
原生黏土	3.5

Z

造粒	4.44
粘接	4.80

英文对应词索引

粘接泥	4.6
黏土	3.4
黏土结合性	6.22
黏土矿物	3.3
黏土-水系统	2.20
蘸釉	4.90
长石	3.23
长石釉	4.16
照子	4.129
着色剂	3.46
真空入磨	4.37
真气孔率	6.54
真体积	6.50
整形	4.76
正压	4.114
制品检选	4.133
中性气氛	4.112
种模	4.99
助熔剂	3.35
注浆成形	4.61
装坯	4.123
装窑	4.124
自由水	2.22
综合装饰	4.155
总气孔率	6.54
总体积	6.49

α -半水石膏	3.30
β -半水石膏	3.31
3D 打印成型	4.70

A

absolute water content of slip	6.12
acid gold etching	4.160
acid resistance	6.2
adsorbed water	2.23
aging	4.43
alkali resistance	6.3

apparent pore	6.47
apparent porosity	6.52
atmosphere exchange temperature	4.113

B

ball clay	3.18
bat	4.130
batching of body and glaze	4.45
bentonite	3.10
binder clay	4.6
binding strength of clay	6.22
binding	4.80
biscuit firing	4.105
biscuit ware body	4.74
blue-and-white rice perforation	4.153
blue-and-white with copper red colors	4.151
blue-and-white with over-glaze painting	4.150
blue-and-white with pierced decoration	4.153
blue-and-white	4.149
body drying	4.81
body glaze compatibility	2.8
body inspection	4.95
body material	4.2
body scraps recovered batch material	4.3
body wetting before glazing	4.87
body	2.4
body-glaze stress	6.33
bone ash	3.25
bottom cutting	4.88
bottom stamp of ceramic ware	4.164
bright liquid gold	3.38
bright liquid palladium	3.39
bright liquid platinum	3.40
burnishing gold	3.41
burnishing liquid gold	3.42

C

carved porcelain	4.140
case mold	4.98
casting slip	4.5
casting	4.61
centrifugal slip casting	4.65
ceramic color	3.49

ceramic decals	3.53
ceramic decoration	4.134
ceramic process	4.1
ceramic sculpture	4.135
ceramic technology	4.1
ceramic ware	2.1
ceramic winebottle	5.29
ceramics for daily use	2.2
chemical composition	2.14
chemically combined water	2.24
china clay	3.16
China ink-printing	4.148
china stone	3.14
china	5.1
chromaticity	6.63
clay cake	4.4
clay glaze	4.14
clay mineral	3.3
clay	3.4
clay-water system	2.20
closed pore	6.48
closed porosity	6.53
coefficient of acidity	2.19
coefficient of excess air	4.120
color difference	6.64
color spraying	4.159
colored glaze	4.20
coloring agent	3.46
combined decorations	4.155
complete chemical analysis	6.1
concave mold	4.97
concentration of glaze slip	4.10
consistency of slip	6.16
constant rate period of drying	2.32
convex mold	4.96
copper red glaze	4.22
cordierite	3.27
crackle glaze	4.26
critical moisture content	2.25
crude green body	4.72
crude pottery	5.11
crystalline glaze	4.27

D

decal	4.156
decorating firing	4.163
decorations with liquid gold	4.162
deflocculating agent	3.32
de-ironing	4.33
demoulding	4.71
design of domestic ceramics	4.49
devitroceram	5.28
diaspore clay	3.20
differential thermal analysis	6.7
dispersant	3.37
dolomite ware	5.16
domestic ceramics	2.2
drawing	4.125
dressing	4.76
dry pressing	4.67
drying medium	2.27
drying period	2.28
drying schedule	4.82
drying shrinkage	6.25
drying strength	6.24

E

elasticity of glaze	2.9
elutriation	4.30
empirical formula of body	2.17
empirical formula of glaze	2.18
empirical formula	2.16
engobe coating	4.136
engobe	4.28
engraved	4.154
engraving decoration	4.157
equilibrium moisture content	2.26
external diffusion	2.30

F

falling rate period of drying	2.33
famille rose decoration	4.145
fancy glaze	4.21
feldspar	3.23
feldspathic glaze	4.16

fettling	4.77
filter pressing	4.40
final setting of plaster slip	4.103
fine china	5.2
fine porcelain	5.2
fine pottery	5.13
fine trimming	4.78
fineness	4.47
finished green body	4.73
finishing	4.76
firing period	4.121
firing range	6.31
firing schedule	4.109
firing shrinkage	6.26
firing temperature	6.30
firing	4.104
flue gas analysis	4.127
flux for color	3.48
flux	3.35
forming	4.50
free moisture	2.22
free water	2.22
frit	4.11
fritted glaze	4.12

G

glaze dipping	4.90
glaze firing	4.106
glaze material	4.8
glaze pouring	4.91
glaze removal	4.94
glaze slip	4.9
glaze spraying	4.93
glaze stone	3.15
glaze swing	4.92
glaze	2.5
glaze-body interlayer	2.6
glazed body	4.75
glazing	4.89
glossiness	6.40
gold paste	3.43
granulating	4.44
green body	2.3

grinding	4.36
Guangtong decoration	4.147
gypsum	3.28

H

hand-pressing	4.53
hardness of glaze surface	6.42
heap carving	4.139
heated air drying	4.83
high temperature viscosity of glaze	6.37
hollow casting	4.62
household ceramics	2.2
hydraulic cyclone method	4.31

I

illite	3.12
incising decoration	4.154
index number of plasticity	6.20
index of plasticity	6.21
inert material	6.8
in-glaze color	3.51
in-glaze decoration	4.142
initial setting of plaster slip	4.102
initial vitrifying temperature of glaze	6.34
internal diffusion	2.29
iron removal	4.33
iron-black glaze	4.24
iron-blue glaze	4.23
isostatic pressing	4.69

K

kaolin	3.8
kaolinite	3.7
kibushi	3.19
kiln furniture	4.122

L

lead glaze	4.18
lime glaze	4.17
limit of moisture content of fluidity	6.19
limit of moisture content of plastic flow	6.18
liquid lustre	3.45
loading of kiln	4.124

lustre color decoration	4.161
-------------------------	-------

M

magnetic de-ironing	4.34
master mold	4.98
matt glaze	4.25
maturing temperature of glaze	6.35
mean liner thermal expansion coefficient	6.62
mechanical strength of ceramics	6.56
melting temperature range of glaze	6.36
microstructure of ceramics	2.7
mineralizer	3.36
model mold	4.99
modifier	3.54
montmorillonite	3.9
mould-release	4.71
mullite	3.26

N

negative pressure	4.115
neutral atmosphere	4.112
non-plastic raw material	3.2

O

opacifying agent	3.34
opaque glaze	4.15
open pore	6.47
open porosity	6.52
ordinary pottery	5.12
orientation of particles	4.7
osmosis	6.45
over-glaze color	3.50
over-glaze decoration	4.141
oxidizing atmosphere	4.110

P

particle size distribution	6.6
particle size	4.47, 6.5
percentage of total linear shrinkage	6.29
percent of water absorption	6.55
percentage of drying shrinkage	6.27
percentage of firing shrinkage	6.28
permeability	6.44

phase composition	2.21
pierced decoration	4.152
piercing	4.138
pigment	3.47
plaster mold	4.100
plaster of pairs	3.29
plaster-water ratio	4.101
plastic forming	4.51
plastic raw material	3.1
plasticity	6.17
polychrome painting	4.146
porcelain stone	3.14
porcelain	5.1
pore	6.46
positive pressure	4.114
pottery clay	3.17
powder enamel	4.146
power frequency electric drying	4.84
press casting	4.64
pressure discharging	4.38
primary air	4.117
primary clay	3.5
printing gold paste	3.44
pugging	4.42
pyrometric cone	4.128
pyrophyllite	3.11

Q

quartz	3.22
--------------	------

R

radiation drying	4.85
ram pressing	4.60
rational analysis of mineral	2.15
raw glaze	4.13
raw material standardization	4.29
reducing atmosphere	4.111
refractory slab	4.132
relative fluidity of glaze	6.38
relative liquidity of slip	6.14
relative viscosity of slip	6.13
relative water content of slip	6.11
residual clay	3.5

resistance of setting	2.35
resistance to crazing	6.58
resistance to freezer to microwave usage	6.60
resistance to freezer to oven usage	6.61
resistance to microwave heating	6.59
resistance to thermal shock	6.43
rice perforation	4.152
rising rate period of drying	2.31
roller forming	4.57
roller inclination	4.59
roller-head	4.58
Ru ware	5.22

S

saggar coating material	3.55
saggar	4.131
salt glaze	4.19
sample for firing testing	4.129
secondary air	4.118
secondary clay	3.6
sedimentary clay	3.6
semi-dry pressing	4.68
semi-hydrated gypsum	3.29
sericite	3.13
setting	4.123
shaping by handcraft work	4.54
sieve residue	4.46
sieving	4.32
single firing	4.107
sinter	2.11
slip dewatering	4.39
smoothing	4.79
softening temperature	6.32
solid casting	4.63
solid phase reaction	2.13
solid state reaction	2.13
specific gravity of slip	6.10
spinning press	4.55
spray drying of slip	4.41
standard consistency of plaster slip	6.57
stirring	4.35
stone ware	5.3
stratification of hot gases	2.34

suction time 4.66

support plate 4.130

surface metallization 4.158

suspending agent 3.33

T

talc 3.24

Tang Triclor 5.24

technical data 4.48

template 4.56

the quantity of lead(cadmium) release 6.4

theoretical air consumption for combustion 4.119

thermal parameter measurement 4.126

thermal stability 6.43

thermogravimetric analysis 6.9

thixotropy of body 6.23

thixotropy of slip 6.15

three dimension print 4.70

throwing 4.52

tonstein 3.21

total porosity 6.54

total volume 6.49

traditional decoration 4.144

traditional painting 4.144

translucency 6.39

trimming 4.77

true porosity 6.54

true volume 6.50

twice firing 4.108

twisted colored body 4.137

U

under-glaze blue with over-glaze decoration 4.151

under-glaze color 3.52

under-glaze decoration 4.143

V

vacuum feeding 4.37

vittrification 2.12

vittrify 2.12

volume density 6.51

W

ware inspection 4.133

water of adsorption	2.23
water replenishing	4.87
wet wiping	4.86
wettability of glaze	2.10
wetting property of glaze	2.10
wiping off glaze	4.94
whiteness	6.41

Z

zero-pressure position	4.116
------------------------------	-------

α -plaster of pairs	3.30
α -semi-hydrated gypsum	3.30
β -plaster of pairs	3.31
β -semi-hydrated gypsum	3.31

