

تأثیر ضایعات چینی استخوانی بر روی رفتار زینتر بدنه چینی سخت

علی آراسته نوده

گروه فنی و مهندسی، واحد قوچان، دانشگاه آزاد اسلامی، قوچان

Aliarastehnodeh@iauq.ac.ir

چکیده:

یکی از راه‌های جلوگیری از هدر رفت مواد اولیه و نیز حفظ محیط زیست استفاده از ضایعات چینی در ترکیب بدنه می‌باشد. در این مقاله تأثیر ضایعات چینی استخوانی بر روی رفتار زینتر بدنه چینی سخت بررسی شده است. بدین منظور بدنه‌های چینی سخت با ۰، ۵/۶، ۱۰/۷، ۱۵/۲ درصد وزنی ضایعات چینی استخوانی تهیه شده و در جارمیل مخلوط و در دماهای ۱۲۵۰°C و ۱۳۴۰°C پخت شده و خواصی نظیر استحکام پخت، دانسیته کلی، ضریب انبساط آنها بررسی شده و ساختار آنها توسط پراش اشعه (XRD) و میکروسکوپ الکترونی (SEM) مشاهده شد. افزایش ضایعات چینی استخوانی باعث افزایش مولایت و کاهش کوارتز در بدنه‌های پخت شده می‌گردد. همچنین این افزایش باعث افزایش فاز آنورتیت در بدنه‌هایی با دمای پخت ۱۲۵۰°C می‌گردد. نتایج بیشتر نشان می‌دهد، افزایش ضایعات چینی استخوانی تا ۵/۶٪ باعث افزایش دو برابری استحکام پخت در دمای ۱۳۴۰°C و همچنین افزایش ۱۵/۲٪ ضایعات باعث افزایش ۴ برابری استحکام پخت در ۱۲۵۰°C می‌گردد. افزایش دانسیته کلی در بدنه‌های پخت شده در ۱۲۵۰°C، کاهش دانسیته کلی و کاهش ضریب انبساط حرارتی در بدنه‌های پخت شده در ۱۳۴۰°C نیز در اثر افزایش این ضایعات بدست می‌آید.

اطلاعات مقاله:

دریافت: ۱۰ اسفند ۱۳۹۴

پذیرش: ۲۰ خرداد ۱۳۹۶

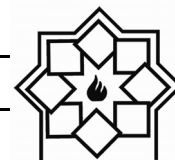
کلید واژه:

چینی سخت، چینی استخوانی، رفتار زینتر، ضایعات

۱- مقدمه

اجزای اصلی بدنه چینی سخت را سه اکسید آلومینا، سیلیس و پتاسیم تشکیل می‌دهد و مهمترین خواص آن سفیدی، قابلیت گذردهی نور و استحکام می‌باشد. این خواص کاملاً به کیفیت مواد اولیه، اتمسفر پخت، بیشینه دما و زمان ماند در بیشینه دمای پخت بستگی دارد [۱-۳]. این محصول بطور معمول حاوی ۷۰٪ فازشیشه و ۳۰٪ فازبلوری (شامل کریستوبالیت و

مولایت) است. میزان این فازها کنترل کننده شفافیت، استحکام و ثبات شکل بدنه می‌باشند [۴]. در چینی استخوانی، خاکستر استخوان پس از کلسینه شدن در دمای ۱۱۰۰°C (که شامل هیدروکسی آپاتیت $\text{Ca}_{10}(\text{PO}_4)_6(\text{OH})_2$ می‌باشد) تا ۵۰ درصد وزنی به ترکیب بدنه چینی اضافه می‌گردد. خاکستر استخوان موجود در چینی استخوانی، در ۷۷۵°C به β تری کلسیم فسفات $[\text{Ca}(\text{PO}_4)_2]$ ، CaO و بخار آب (H_2O) تجزیه می‌شود. اکسید کلسیم با متا کائولن حاصل از رس در محدوده



پخت، کاهش مصرف سوخت و حذف ضایعات از محیط زیست می‌گردد. مشابه همین کار توسط الاسی و همکاران [۱۱] برای استفاده از شیشه سودالایم در چینی سخت صورت گرفته است. همچنین پاگانی استفاده از مقادیر قابل توجه ضایعات چینی سخت را در چینی بهداشتی توصیه کرده است [۱۲]. در تحقیق دیگری داگلاس [۱۳] از خاکستر استخوان بعنوان افزودنی در بدنه‌های چینی سخت استفاده نموده است. در گزارش پیش رو نیز تأثیر افزودن ضایعات چینی استخوانی بر خواص چینی سخت مورد بررسی قرار گرفته است.

۲- فعالیت‌های تجربی

۲-۱- مواد اولیه مصرفی

بدنه چینی سخت مورد بررسی دارای ۸۰٪ وزنی رس (۶۵٪ وزنی رس خاک چینی ایران + ۱۵٪ وزنی رس استاندارد پرسلان فرانسه)، ۷٪ وزنی فلدسپار هند و ۱۳٪ وزنی سیلیس بود. آنالیز شیمیایی مواد استفاده شده در جدول ۱ نشان داده شده است.

دمایی 1000°C ترکیب شده و آنورتیت ایجاد می‌کند [۵]. بنابراین فازهای تشکیل دهنده چینی استخوانی اغلب کریستوبالیت، آنورتیت و وایتلوکیت است [۶]. در این بدنه‌ها، افزایش فاز بلوری به نسبت فاز شیشه باعث افزایش استحکام مکانیکی می‌گردد [۷]. همچنین بعلت پایین بودن ضریب انبساط حرارتی فاز آنورتیت در مقایسه با سایر بلورها قابلیت شوک پذیری و نیز بدلیل نزدیکی ضریب شکست نور آن به ضریب شکست نور فاز شیشه، وجود این بلور باعث افزایش شفافیت عبور دهی نور می‌گردد [۸].

ضایعات بدنه‌های چینی سخت و استخوانی غیر قابل بازیافت می‌باشد و این در حالی است که تلاش‌های زیادی برای استفاده از این ضایعات و ضایعات مشابه در فرمولاسیون چینی شده است. موخوپادهای و همکاران [۹] از ضایعات چینی استخوانی در فرمولاسیون چینی استخوانی استفاده کرده و به این نتیجه رسیدند که استفاده از این ضایعات می‌تواند باعث بالاتر رفتن استحکام، چگالی قطعه و کاهش دمای پخت گردد. ماریونی [۱۰] ضایعات شیشه سودالایم را در چینی بهداشتی بعنوان گدازآور استفاده کرد و نشان داد که این کار باعث کاهش دمای

جدول ۱- آنالیز شیمیایی مواد مصرفی

ضایعات چینی استخوانی (%)	کائولن سوپر خاک چینی ایران (%)	کائولن استاندارد پرسلان (%) فرانسه	سیلیس ملایر ایران (%)	فلدسپار پتاسیک سیبیلکوی هند (%)	
۳۴/۹	۶۲	۴۶/۳۷	۹۹/۵	۶۵/۲	SiO_2
۱۵/۳	۲۵/۷	۳۷	۰/۲	۱۸/۷	Al_2O_3
۲۷/۱۷	۱/۰۲	۰/۲۹	-	۰/۲۷	CaO
۳/۰۴	۰/۶۸	۲/۲۲	-	۱۲/۲	K_2O
۱/۱۴	۰/۲	۰/۰۱	-	۲/۶۸	Na_2O
۰/۶۱	۰/۳	۰/۳۸	-	۰/۰۹	MgO
۰/۲۷	۰/۵	۰/۷۶	۰/۲	۰/۵	Fe_2O_3
۰/۰۷	-	-	-	-	TiO_2
۱۶/۶۳	-	-	-	-	P_2O_5
۰/۰۱	۹/۲	۱۲/۴	۰/۱	۰/۳۱	Loss on 1100 ^C



۲-۲- آزمایشات دستگاهی

نخست ضایعات چینی استخوانی در دیسک میل مدل Retesh PRDM01 آسیاب شد و به دانه بندی کمتر از ۱٪ روی الک ۲۵۰ مش رسید. آنگاه از پودر بدست آمده مقادیر ۶، ۱۲، ۱۸ درصد وزنی به ترکیب بدنه اضافه شد (بر این اساس درصد وزنی ضایعات در ترکیب بدنه ۵/۶، ۱۰/۷، ۱۵/۲ درصد وزنی می‌گردد) و در جارمیل مخلوط و آسیاب شدند. در هر آزمایش ۲۵۰۰ g از مواد خام با ۱۲۵۰ ml آب و ۲/۵ گرم روانساز^۱ Dispex N40 در جارمیل ۵ لیتری به مدت ۳۹۰ دقیقه آسیاب شد تا به دانه بندی ۵۸٪ وزنی زیر ۱۵ میکرون رسید. سپس دوغاب حاصل به درون تانک ذخیره منتقل شده و از الک ۱۴۰ مش و آهنربای دائمی عبور داده شدند. چگالی دوغاب نهایی در $1/8 \text{ g/cm}^3$ تنظیم گردید. آنگاه دوغاب تا رسیدن به ۲۰ درصدوزنی رطوبت بر روی لوح‌های گچی آبیگری شدند و سپس توسط دستگاه اکسترودر آزمایشگاهی^۲ به صورت شمش‌های با سطح مقطع 1.2 cm^2 و طول ۱۰ cm شکل دهی شد و در خشک کن الکتریکی با دمای $100 \pm 5^\circ\text{C}$ خشک گردید. کلیه نمونه‌ها در کوره صنعتی گازی با ابعاد $2 \times 2 \times 2 \text{ m}^3$ با سرعت (3°C/min) با استفاده از سوخت گازی و با ۲ ساعت ماندگاری در در دمای 1250°C (دمای پخت بدنه چینی استخوانی) و 1340°C (دمای پخت بدنه چینی سخت) پخت گردید. از آنجایی که فرایند پخت بدنه بستگی زیادی به محل قرار گیری نمونه در کوره دارد [۱۴]، تمام نمونه‌ها در وسط کوره بارگیری شدند.

اندازه گیری استحکام پخت شمش‌ها توسط دستگاه استحکام سنج سه تکیه گاهی نچ با سرعت 2 mm/min انجام شد. برای تعیین فازهای بلوری موجود در بدنه از پراش اشعه ایکس (XRD) استفاده شد. الگوهای پراش X بر روی دیفرکتومتر یونیسانتیس (XMD-400) با قدرت $30 \text{ kV} \times 20 \text{ mA}$ ثبت گردید. در این راستا پرتو تک $\text{CuK}\alpha$ با طول موج $\lambda = 0.154060 \text{ nm}$ استفاده شد. میزان فازهای بلورین با اندازه گیری سطح زیر پیک‌ها توسط نرم‌افزار XPert صورت گرفته است.

برای مشاهده ساختار نمونه‌ها، از میکروسکوپ الکترونی نوع کمبریج^۳ استفاده گردید. قبل از بررسی نمونه‌ها، قطعات؛ پولیش شده و با اسید هیدروفلوریک ۵٪ به مدت ۱ دقیقه اسید شویی شدند و سپس روی آنها با استفاده از دستگاه کندوپاش، پوشش‌دهی طلا انجام شده است.

۳- نتایج و بحث

شکل ۱ نمودارهای حاصل از پراش اشعه X نمونه‌های پخت شده و جدول ۲ درصد‌های تقریبی بلورهای موجود را نشان می‌دهند. در بدنه چینی سخت بدون ضایعات پخت شده در 1250°C (شکل ۱-۱) بلور غالب α کوارتز بوده و به ترتیب مقدار کمی مولایت ($\text{Al}_6\text{Si}_2\text{O}_{13}$)، میکروکلین (KAlSi_3O_8) و آنورتیت ($\text{CaAl}_2\text{Si}_2\text{O}_8$) در آن دیده می‌شود. با افزایش ضایعات چینی استخوانی از میزان کوارتز آن کم شده و بلورهای مولایت و آنورتیت در آن افزایش می‌یابند. بطوری که مقدار آنورتیت برای بدنه بدون ضایعات در حدود ۷٪ و برای بدنه با ۱۰/۷ ضایعات حدود ۱۷٪ و فاز مولایت از

³ Cambridge S360 analytical scanning electron microscope

¹ Dispex N40, Allied Colloids, UK

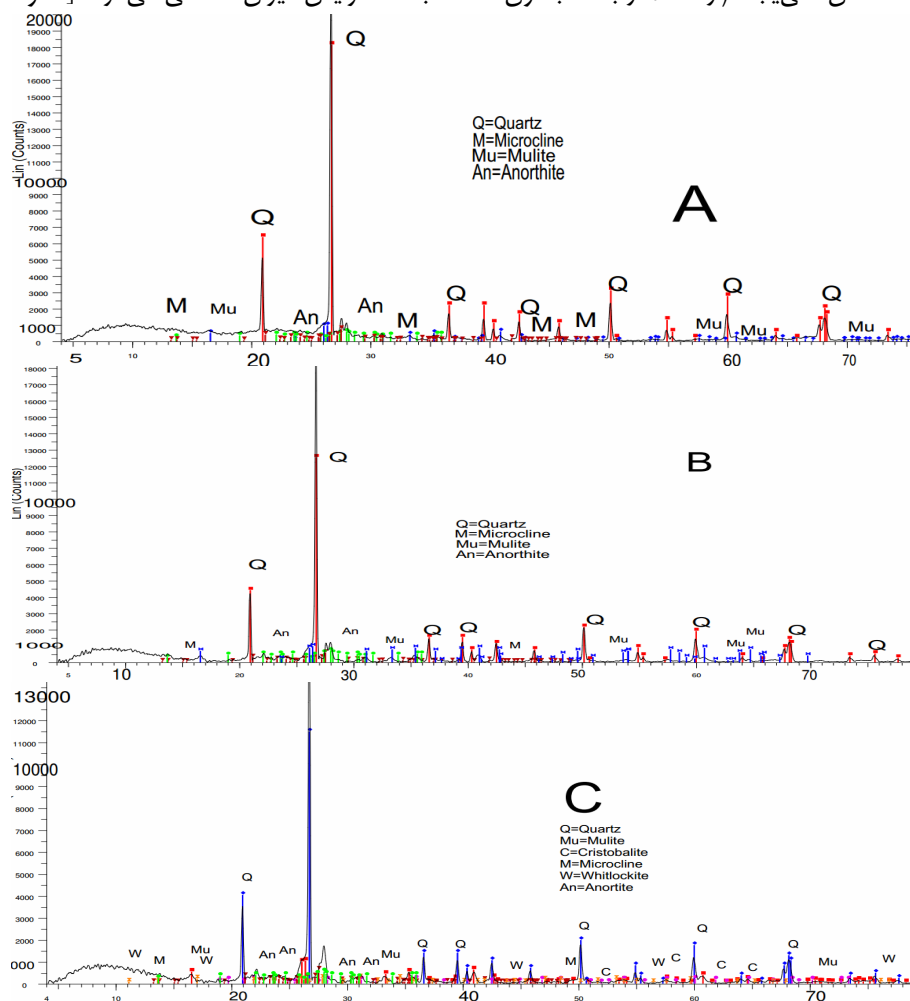
² Netzsch D-95100



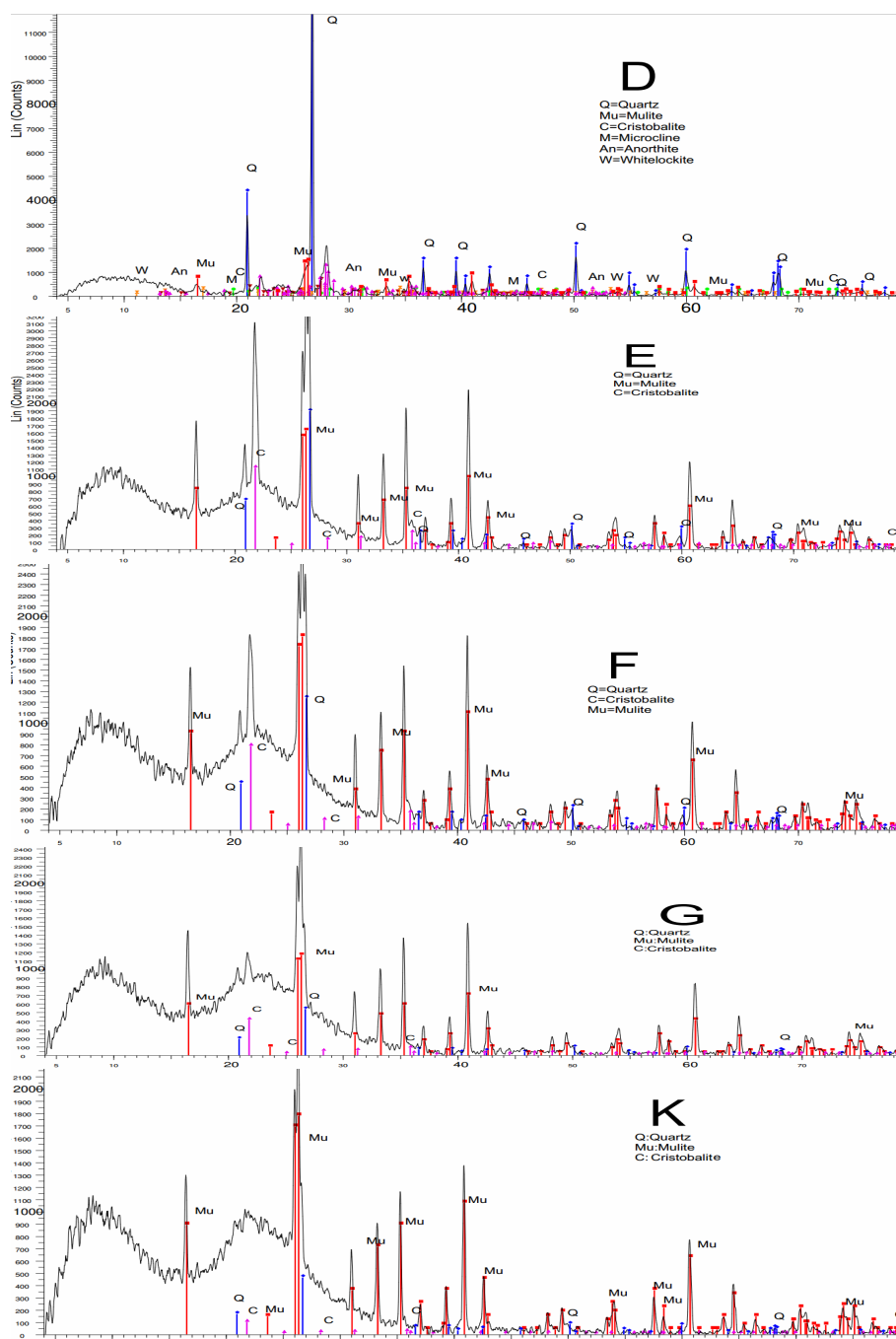
ضایعات به حدود ۴۸٪ در بدنه ۱۰/۷٪ ضایعات). در درصدهای بالای ضایعات در بدنه پخت شده در دمای 1250°C مقدار کمی فاز کریستوبالیت و وایتلوکیت (β - $\text{Ca}_3(\text{PO}_4)_2$) نیز مشاهده می‌گردد.

با افزایش دمای پخت به 1340°C فازهای میکروکلین، وایتلوکیت و آنورتیت در فاز شیشه حل شده و از بین می‌رود (شکل ۱- E، F، G و K). همچنین مقداری از فاز کوارتز و کریستوبالیت نیز حل شده و فاز شیشه افزایش می‌یابد. این افزایش مقدار فاز شیشه و کاهش فاز بلورین باعث افزایش میزان افتادگی می‌گردد [۱۶ و ۱۷].

۱۳٪ در بدنه بدون ضایعات به حدود ۲۰٪ در بدنه با ۱۰/۷٪ ضایعات افزایش می‌یابد. وجود فاز آنورتیت که در بدنه چینی معمولی مشاهده نمی‌شود می‌تواند به دلیل تمایل شدید CaO آزاد شده از استخوان به ترکیب با متاکائولن تولید شده، باشد. اقبال [۱۵] ادعا کرده که نسبت $\text{Al}_2\text{O}_3/\text{SiO}_2$ در آنورتیت و متاکائولن ۱:۱ است، بنابراین به نسبت مولایتی که در آن نسبت $\text{Al}_2\text{O}_3/\text{SiO}_2$ بیشتر از ۳/۲٪ است، تولید آنورتیت از متاکائولن در اولویت قرار می‌گیرد. فاز کوارتز که در همه نمونه‌های آنالیز شده مشاهده می‌گردد با افزایش ضایعات کاهش می‌یابد (از ۷۰٪ در بدنه بدون



شکل ۱- تصاویر پراش اشعه X نمونه‌ها



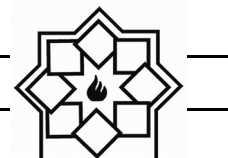
ادامه شکل ۱- تصاویر پراش اشعه X نمونه‌ها

(A) بدنه چینی سخت پخت شده در 1250°C ، (B) بدنه چینی سخت با $5/6\%$ ضایعات، پخت شده در 1250°C ،

(C) بدنه چینی سخت با $10/7\%$ ضایعات، پخت شده در 1250°C ، (D) بدنه چینی سخت با $15/2\%$ ضایعات، پخت شده در

1250°C ، (E) بدنه چینی سخت پخت شده در 1340°C ، (F) بدنه چینی سخت با $5/6\%$ ضایعات، پخت شده در 1340°C ، (G)

بدنه چینی سخت با $10/7\%$ ضایعات، پخت شده در 1340°C ، (H) بدنه چینی سخت با $15/2\%$ ضایعات، پخت شده در 1340°C



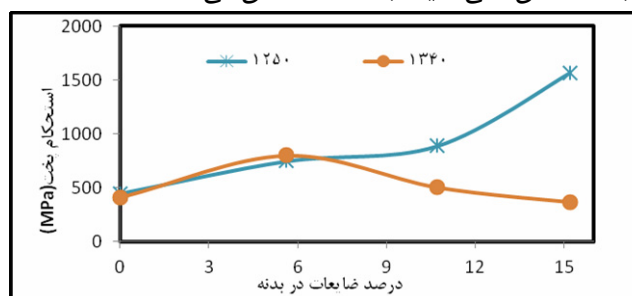
جدول ۲- درصد فازهای بلوری موجود در بدنه‌ها

۱۲۵۰				۱۳۴۰				دما (°C)
۰	۵/۶	۱۰/۷	۱۵/۲	۰	۵/۶	۱۰/۷	۱۵/۲	درصد ضایعات
۶۹/۸	۶۱/۳	۵۵/۷	۴۷/۶	۱۶/۱	۱۱/۷	۸/۶	۶/۴	کوارتز
-	-	۳/۲	۳/۲	۳۴/۱	۲۶/۶	۲۳/۸	۴/۷	کریستوبالیت
۱۳	۱۶/۷	۱۷/۶	۱۹/۸	۴۹/۸	۶۱/۷	۶۷/۵	۸۸/۹	مولایت
-	-	۴/۲	۳/۹	-	-	-	-	وایتلوکیت
۷/۴	۱۲/۱	۹	۱۶/۹	-	-	-	-	آنورتیت
۹/۷	۹/۸	۱۰/۴	۸/۶	-	-	-	-	میکروکلین

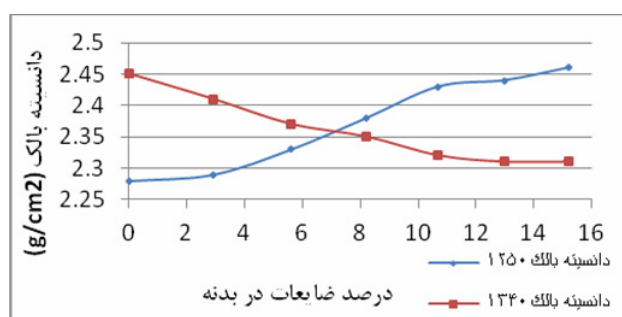
نحوی که در بدنه‌هایی با میزان ضایعات ۱۰/۸٪ به مقدار اولیه خود در ۰٪ می‌رسد و از آن به بعد همچنان کاهش می‌یابد. دلیل این کاهش می‌تواند افزایش فاز شیشه باشد.

شکل ۳ تغییرات دانسیته کلی را با افزایش میزان ضایعات نشان می‌دهد.

با افزایش میزان ضایعات چینی استخوانی مصرفی، استحکام بدنه‌های پخت شده در دمای ۱۲۵۰°C افزایش می‌یابد (شکل ۲). تغییرات استحکام در دمای پخت چینی سخت یعنی ۱۳۴۰°C رفتار متفاوتی نشان می‌دهد. با افزایش میزان ضایعات تا ۵/۶٪ استحکام افزایش می‌یابد، اما بعد از آن استحکام شروع به کاهش می‌نماید به



شکل ۲- تغییرات استحکام در دماهای مختلف



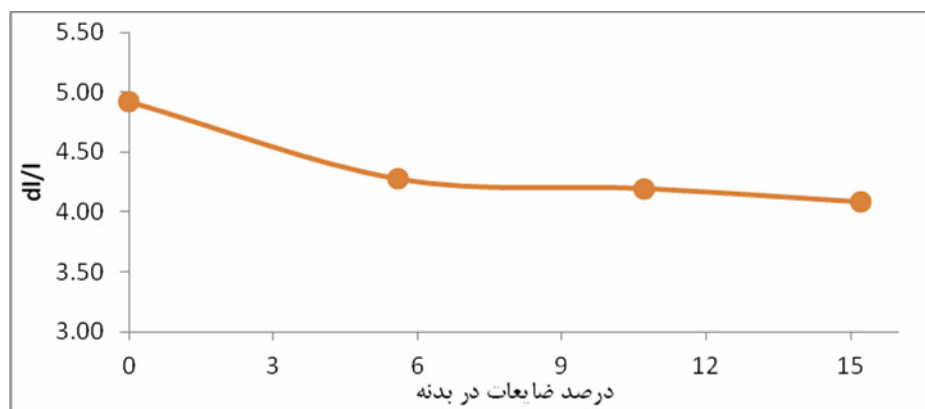
شکل ۳- دانسیته کلی در دمای ۱۲۵۰°C و ۱۳۴۰°C برای بدنه‌های مختلف



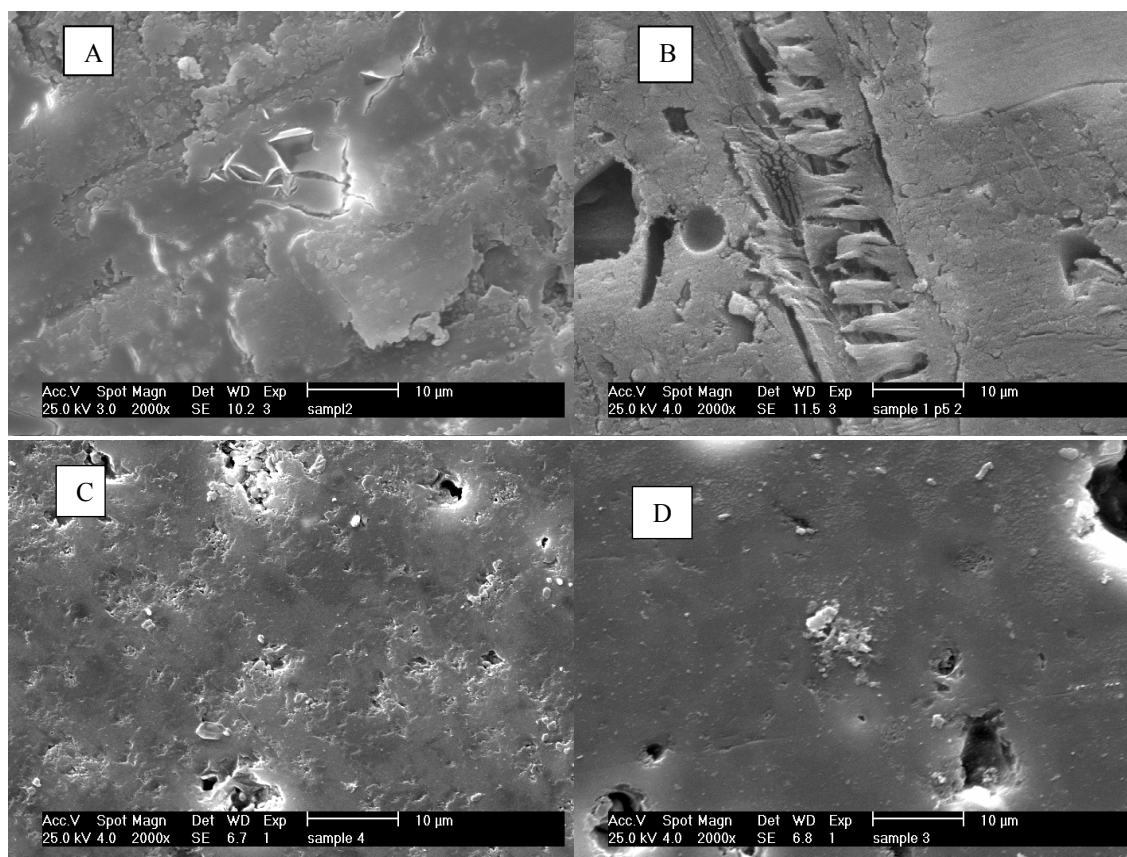
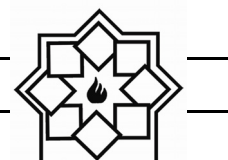
تغییرات و نیز تغییرات میزان فاز بلوری به فاز شیشه تأثیرات خود را در تغییرات استحکام نشان داده است. تغییرات ضریب انبساط حرارتی α_{30-600} برای بدنه‌های پخت شده در 1340°C در شکل ۴ نشان داده شده است. با افزایش میزان ضایعات، ضریب انبساط حرارتی بدنه پخت شده در 1340°C کاهش یافته است. کاهش در ضریب انبساط حرارتی می‌تواند به دلیل کاهش مقدار فاز بلوری که دارای ضریب انبساط حرارتی بالاتری از فاز شیشه است، باشد.

تصویر SEM نمونه‌های اسید شویی شده بدنه چینی سخت و بدنه با $15/2\%$ ضایعات چینی استخوانی پخت شده در 1340°C و 1250°C در شکل ۵ نشان داده شده است. تقریباً هر دو نمونه دارای ساختار یکسان و شبیه هم و از لحاظ مقدار فاز شیشه نزدیک به هم می‌باشند. توزیع یکنواخت ذرات بلور در هردو بدنه دیده می‌شود اما بدنه‌های پخته شده در 1250°C از بلورینگی بیشتری برخوردارند.

در اثر افزایش میزان ضایعات، در دمای 1250°C دانسیته کلی شروع به افزایش می‌نماید که مربوط به بسته شدن تخلخل‌ها و متراکم شدن بدنه می‌باشد اما در 1340°C نتیجه متفاوت است؛ بدنه متراکم و پخته شده در 1340°C در اثر افزایش میزان ضایعات شروع به کاهش دانسیته کلی می‌نماید. این به معنای کاهش دانسیته بدنه در اثر بادکردن بدنه پخت شده به دلیل پخت بیش از حد و خارج شدن گازهای حاصل از ایجاد باندهای جدید می‌باشد. بالاترین میزان دانسیته کلی $2/46 \text{ g/cm}^3$ در نمونه حاوی $15/8\%$ ضایعات پخته شده در دمای 1250°C مشاهده می‌گردد. افزایش دانسیته کلی باعث کاهش میزان دفرمگی می‌گردد [۱۶]. به طور معمول در دمای شیشه‌ای شدن، تخلخل‌های باز، بسته می‌شوند و تشکیل تخلخل بسته را می‌دهند. تخلخل‌های بسته بدلیل وجود کشش سطحی در فاز مایع شروع به کوچک شدن می‌نمایند تا اینکه فشار گاز داخل حفره با کشش سطحی به تعادل برسد. کوچک شدن تخلخل‌های بسته باعث افزایش دانسیته کلی می‌گردد. این



شکل ۴- انبساط حرارتی (α_{0-600}) بدنه‌های پخت شده در 1340°C



شکل ۵- عکس‌های SEM نمونه‌های اسید شویی شده پخته شده بدنه چینی سخت و بدنه با ۱۵/۲٪ ضایعات

A: بدنه چینی سخت پخت شده در ۱۲۵۰°C

B: بدنه چینی سخت با ۱۵/۲٪ ضایعات پخت شده در ۱۲۵۰°C

C: بدنه چینی سخت پخت شده در ۱۲۵۰°C

D: بدنه چینی سخت با ۱۵/۲٪ ضایعات پخت شده در ۱۲۵۰°C

۴- نتیجه‌گیری

آنورتیت و میکرو کلین در فاز شیشه حل می‌شود، کوارتز کاهش می‌یابد و کریستوبالیت و مولایت در بدنه پخت شده در ۱۳۴۰°C افزایش می‌یابد. با افزایش ضایعات چینی استخوانی و پخت در این دما کریستوبالیت و کوارتز کاهش می‌یابد و مولایت در بدنه رشد می‌کند. دانسیته کلی و ضریب انبساط حرارتی کاهش می‌یابد. استحکام بعد از پخت نیز با افزودن تا حدود ۵ درصد ضایعات چینی استخوانی تا ۷۰٪ افزایش می‌یابد اما بعد از آن با شیب ملایم کاهش

در بدنه چینی سخت پخت شده در ۱۲۵۰°C بلورهای کوارتز مولایت آنورتیت و میکروکلین مشاهده می‌گردد که با افزایش ضایعات چینی استخوانی به بدنه چینی سخت از میزان کوارتز کم شده و بلورهای مولایت و آنورتیت در آن افزایش می‌یابد. همچنین دانسیته کلی و استحکام پخت نیز بهبود می‌یابد. با افزایش دما در بدنه چینی سخت فاز



- production of porous anorthite ceramics", *Journal of the European ceramic society*, 30(8), pp 1785-1793, (2010).
- [9] T. K. Mukhopadhyay, S. Ghosh, S. Ghatak, "Phase analysis and microstructure evolution of a bone china body modified with scrap addition", *Ceramic International* 37, pp 1615-1623, (2011).
- [10] N. Marinoni, D. D'Alessio, V. Diella, A. Pasves, F. Francescon, "Effect of Soda-lime-silica waste glass on mullite kinetics and micro-structures development in vitreous ceramic", 124, pp 100-107, (2013).
- [11] A. K. Oulaseyi, M. Atul, S. K. Das, "Effect of substitution of Soda-Lime scrap glass for K-feldespar in triaxial porcelain ceramic mix", *Interceram* 62(2), pp 299-303, (2013).
- [12] E. Pagani, D. Milone, M. P. Campolo, R. D. Maschio, F. Francescon, "Technological benefits from the use of powdered vitreous china scraps in sanitaryware production", *Interceram* 47(2), pp 79-87, (1998).
- [13] D. Gouvea, T. T. Kaneko, H. Kahn, E. Conceicao, J. Antoniassi, "Using bone ash as an additive in porcelain sintering", *Ceramic International*, 41, pp 487-496, (2015).
- [14] P. Pierre, "Constitution of bone china: I. High temperature phase equilibrium studies in the system tricalcium phosphate-anorthite-silica", *J. Am. Ceram. Soc.* 37, pp 243-258, (1954).
- [15] Y. Iqbal, P. E. Messer, W. E. Lee, "Non-equilibrium microstructure of bone china", *Brit. Ceram. Trans.* 99(3), pp 110-116, (2000).
- [16] S. R. Braganca, C. P. Bergmann, "A view of whitewares mechanical strength and microstructure", *Ceram. Int.* 29, pp 801-802, (2003).
- [17] S. A. F. Batista, P. F. Messer, R., J. Hand, "Fracture toughness of bone china and hard porcelain", *Brit. Ceram., Trans. J.* 100(6), pp 256-259, (2001).
- می‌یابد به طوری که در بدنه با ۱۵٪ وزنی ضایعات به کمتر از مقدار اولیه خود می‌رسد. بنابراین افزایش ضایعات چینی استخوانی به بدنه چینی سخت علاوه بر جلوگیری از هدر رفت مواد اولیه و آلودگی محیط زیست، ضمن کاهش دمای پخت بطور کنترل شده می‌تواند باعث بهبود خواص بدنه چینی سخت پخت شده در ۱۳۴۰°C گردد.

مراجع

- [1] A. J. Forrester, "Impact of raw material change on bone china manufacture", *Brit. Ceram. Trans. J.* 85(6), pp 180-183, (1986).
- [2] G. Ghosh, B. N. Samadar, "A note on translucency of unglazed bone china body", *Trans. Ind. Ceram. Soc.* 43(5), pp 132-134, (1984).
- [3] G. Ghosh, B. N. Samadar, "An Optimum firing schedule of standard bone china ware", *Trans. Ind. Ceram. Soc.* 47(1), pp 16-19, (1988).
- [4] E. Suvaci, N. Tamsu, "The role of viscosity on microstructure development and stain resistance in porcelain stoneware tile", *J. Eur. Ceram. Soc.* 30(15), pp 3071-3077, (2010).
- [5] Y. Iqbal, P. F. Messer, W. E. Lee, "Microstructural evolution in bone china", *Brit. Ceram. Trans.* 99(5), pp 193-199, (2000).
- [6] A. Arastehnodeh, T. Zakeri, Z. Hejazi, S. Boroomandi barati, "Influence of Bone ash on Bone china characteristics at constant firing temperature", *Aust. Ceram. Soci.* 51(2), pp 75-83, (2015).
- [7] C. B. Ustundag, Y. K. Tur, and A. Capoglu, "Mechanical behaviour of a low-clay translucent whiteware", *Journal of the European Ceramic Society.* 26 (1), pp 169-177, (2006).
- [8] S. Mucahit, S. Akkurt, "Utilization of recycled paper processing residues and clay of different sources for the