



唐三彩貼花

貼花

作者：黃艾

陶瓷貼花製作，在唐代時期是以泥塑紋樣，貼塑於陶瓷器之上，形成類似浮雕的立體裝飾。宋代則以剪紙圖形，貼於器身，窯燒後紙化圖存。但是把花紙印刷術用之於陶瓷彩色圖文的轉印，我們也稱之為「貼花」，卻是本世紀二十年代才開始的。



宋吉州窯貼花

二十年代末，曾留學日本學習美術和印刷術的原商務印書館繪圖部主任顧德潤，創辦了「上海錦華貼花印刷公司」，專印貼花紙，用之於搪瓷、陶瓷、玻璃、五金、木器上的貼花，而景德鎮當時亦開始採用陶瓷貼花紙生產了。

五十年代初，陶瓷工業的復興，陶瓷貼花紙印刷業開始發展。上海的貼花紙印刷廠遷往瓷都景德鎮，其他陶瓷產地也相繼設立陶瓷貼花紙印刷廠。六十年代以後陶瓷貼花紙廠在江西景德鎮、山東濟南、湖南長沙、江蘇無錫、福建廈門、廣東汕頭、河北邯鄲、唐山和遼寧遼陽等地都有設立，直至八十年代，網版印刷才廣泛用於陶瓷貼花。



民國貼花

陶瓷釉上貼花紙原是用膠質拷貝紙印製的，一般均使用膠水，乾酪素或黏結劑進行貼花，所以叫「紙印」，要經過貼花、清洗兩道工序，但這種操作方次品率較高，從上世紀70年代起，已全面改用薄膜貼花了。

陶瓷薄膜花紙，是以合成樹脂系的乙烯薄膜即聚乙稀醇縮丁醛 (Polyvinyl Butyral) 即 PVB 為主要原料，或用聚甲基丙烯酸丁脂 (Butyl Methacrylate) 即 BMA 薄膜，因為它們都易溶解於酒精中。在清水中加入適量的工業酒精作為黏結劑，即可進行貼花，乾後就可入窯烤花，免卻洗花工序。



紙轉印

陶瓷貼花紙印刷，屬於特種印刷，使用的油墨不同於一般印刷用油墨，是由彩釉粉料加連結料和輔料組成，它同普通印刷油墨不同，彩釉的粉料不是普通油墨中的有機顏料，而是由着色料和釉料組成。著色料例如鐵、鈷、鉻、錳、鈦、釩、鉍、鉛等氧化物；釉料則是無色的高嶺土、石英、長石等粉料混煉研磨成粉即成釉料粉。油墨基本上分平印墨和網印墨兩大類，平印墨是油性而網印墨是水性的。但平印墨層薄，彩釉顏色不夠鮮艷厚實，七十年代以後，貼花紙印由平印逐漸轉向網版印刷了。



貼花的缺色現象(左)和明顯網路現象(右)

在一般的彩色印刷中，用的是紅黃藍青三原色加黑墨，相互疊印，故可得各種顏色。但是陶瓷彩釉色料中的金屬氧化物，都不具備顏料三原色的光譜特徵，因此不可能像普通印刷那樣，疊印出各種色彩。譬如鐵氧化燒後呈紅、黃色，金則呈胭脂紅，鈷呈藍，錳呈紫，銅呈綠等，而還原燒呈色又與氧化燒效果不一樣，這些顏色都是不能疊印出來。因此陶瓷貼花紙印製版時，採用專色、專版、專印的多色塊拼接方式，而不是採用色料疊印的方式。一幅五彩繽紛的畫面，可能要用到十數不同的釉彩色料套印。



歐洲彩色轉印貼花杯

由於陶瓷彩釉料一種印釉只能印出一種色，所以陶瓷上的圖文原稿多是畫師分色手繪，顏色沒有色彩和階調變化過渡，需要表現出顏色的深淺變化時，則採用手工點繪，深色部位點繪密集些，淺色部位點繪稀疏些；這也是傳統陶瓷貼花印刷同普通彩色印刷的不同之處。

但自七十年代以後，使用陶瓷貼花紙網版印刷的比率逐漸提高，進入九十年代以後，陶瓷貼花紙，則以網版印刷為主了。而網版的精細度，則取決於絲網目數的疏密。全自動式的滾筒網版印刷機用每英吋250~400目的絲網，精細產品可以用到300~400目的細網；此種技術，也普遍應用在書籍、圖畫、紡織、成衣等等工業項目。如此精細的網目，處理顏色過度和細線已不再是問題了。自此貼花瓷器畫面五彩紛陳，過渡自然，細緻絕倫；把貼花陶瓷藝術提昇至另一個新的境界了。



現代粉彩貼花掛屏