

蚯蚓走泥紋話鈞窯

鑒定鈞瓷，幾乎所有瓷友都奉「蚯蚓走泥紋」為圭臬，認為有即是真宋鈞，無即是贗品。鈞窯古窯址，迄今在禹州發現十餘處，基本集中在神垕鎮大劉山下，但根據陶瓷考古家調查各窯口的報告，有「蚯蚓走泥紋」特徵的鈞窯瓷，以鈞台八卦洞窯出品為主；其他窯口，則以沒有「蚯蚓走泥紋」居多。雖然我無法親身一一走訪各窯口證實，但真品實物所見，又的確存在有不見蚯蚓走泥紋的。瓷友都知道鈞瓷也不光只有宋鈞，也有元鈞、明鈞，雖然元末以後逐漸衰落，至萬曆年間，傳說因「鈞」字犯神宗諱，各窯場被官府封閉，才一蹶不振，技藝失傳；整個清代，都做不出來，直到光、宣之交，禹州鈞瓷世家蘆氏後人才能重做象真度極高的宋鈞。近年，河南鈞窯產地禹州神垕鎮的瓷家，已能全面掌握技術，能夠準確地做製鈞瓷；所以「蚯蚓走泥紋」在今天已經不再是鑒定宋鈞的絕對條件了。但做製鈞瓷，不外只是做造真品的釉色、效果。為什麼又這麼難做呢？難道最簡單的就是最困難嗎？

燒鈞瓷先以低溫 950°C 燒素胚；素胚施釉，要分二次，先用浸釉，乾燥後自然形成微微開裂紋路，待完全乾燥後，始再塗釉，控制釉漿濃度，保持釉層上厚下薄，乾後釉面自然收縮、給器皿奠下入窯燒「蚯蚓走泥紋」的基礎。但如釉層過厚，在燒製過程中會容易造成流釉，反之則釉面暗淡，無瑩潔潤透的感覺，亦無法現出「走泥紋」。得瓷藝大師分享經驗，釉層厚度應該控制在 1.5mm 至 2mm 之間；與我經手整理過的成化鬥彩殘瓷相比，鈞瓷光是釉層，就差不多等如成化瓷連坯帶釉的厚度了。

鈞瓷釉是高矽乳濁釉，可以降低熔融溫度和促進液相分離，以氧化銅作呈色劑，釉質稠厚；但如釉料粘稠度大，在燒制過程中不能熔開填充裂紋，過稀又會在燒製中融化為一體，表現不出「蚯蚓走泥」的紋路。

鈞瓷燒窯氣氛控制難度頗高，先以氧化氣氛 800°C 燒製，使釉內碳酸鹽充分分解，再升至 950°C 為第一個階段。第二個階段由 950°C 至 1180°C 時，轉為用還原氣氛燒製，保持窯內正壓，使器皿可以充分還原。當溫度升至 1180°C

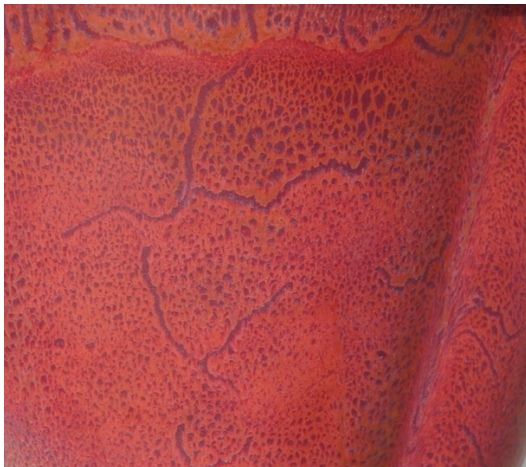
時，又轉入第三階段用中性氣氛燒制。這階段釉粒子開始熔融，慢慢升溫至1300°C，方止火保溫，使釉料充分熔融。窯溫、氣氛如控制不當，便會產生吃煙，流釉，失透，失亮等窯疵，只有控制得宜，才能燒造出曲折蜿蜒的「走泥紋」和紫中帶青，青中含白，白裡泛紅，至善至美的「出窯千色」窯變。說話是寥寥數語，卻花了窯師兩三百年才重新摸索到這看來其實並不簡單，做來更加複雜的工藝。你說陶瓷是不是窮一生也學不完的藝術呢？



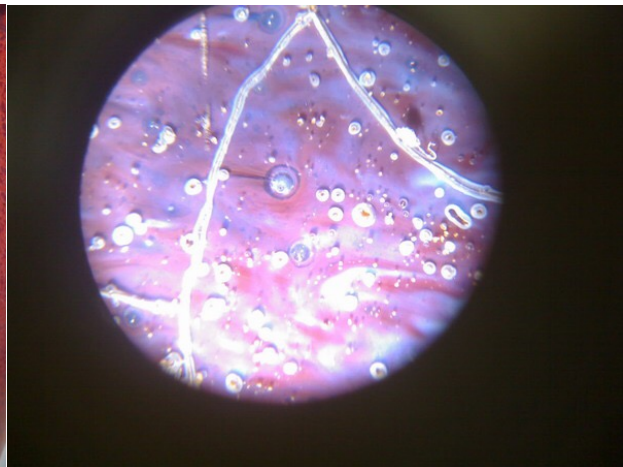
鈞窯名品玫瑰紫花盆



鈞窯名品玫瑰紫鼓釘三足花盆托



蚯蚓走泥紋近鏡



走泥紋氣泡