



出土匣鉢

匣鉢

作者：黃艾

匣鉢是窯具之一，在燒製陶瓷器過程中，為防止煙污、窯灰及雜物污損坯體和釉面，遂將坯體置於耐火容器中焙燒，此特殊容器稱為「匣鉢」。匣鉢始見於南朝，湖南湘陰窯考古出土筒狀匣鉢；唐代時，匣鉢普及，全國各地窯口皆使用，一般呈鉢形。宋代時鉢形匣鉢和筒形匣鉢均流行，當時建窯燒建盞，則使用種漏斗形匣鉢。



製造匣鉢
瓷坯入窯宜潔淨一沾土點泥渣便
成斑駁且窯風火氣沖突易於傷坯
此坯胎之所以必用匣鉢套裝也匣鉢
之泥土產於景德鎮東北里淳村有黑
紅白三色之異另有寶石山出黑黃沙
一種配合成泥取其入火禁煉造法用
輪車與拉坯之車相似泥不用過細俟
匣坯微乾畧鑿入窯空燒一次方堪
應用名曰鑲匣而造匣鉢之匠亦常用
粗泥拉造砂盤為本地鄉村坯房人
匠等家常之用

唐英《陶冶圖說》之《製造匣鉢》

乾隆時期，由宮廷畫師孫祜、周鯤、丁觀鵬等繪製陶冶圖二十幅，唐英撰寫說明。乾隆八年(1743年)五月，編成圖文並茂之《院本陶冶圖冊》，即名震陶瓷界的《陶冶圖說》。其中《製造匣鉢》配文曰：「瓷坯入窯，最宜潔淨，一沾土點泥渣，便成斑駁，因窯風火氣衝突，易於傷坯，此坯胎之所以必用匣鉢套裝也。匣鉢之泥土，產於景德鎮東北里淳村，有黑紅白三色之異，另有寶石山，出黑黃沙一種。取其入火禁練，造法用輪車，與拉坯之車相似。泥不用過細，俟匣坯微乾，略鏟入窯，空燒一次，方堪應用，名曰鍍匣。而造匣鉢之匠，亦常用粗泥拉造砂碗，為本地鄉村坯房人匠等家常之用。」這個敘述就很清楚明瞭，我也不狗尾續貂多加解釋了。



自左至右：製匣鉢泥料，模具手工製鉢，備用匣鉢，裝鉢實況

匣鉢的應用，既可以一匣一坯，也可一匣多坯，從而有效地利用窯室空間，提高裝燒量，簡接提高產量。匣鉢除了可避免器皿在釉藥在燒熔時互相粘結外，還具有一定的均勻導熱和熱穩定作用，還可避免外部冷空氣對匣內器皿造成溫度驟降，導致器皿收縮炸裂。這些都對提高品質，提高成品率和減少次品有莫大幫助。

匣鉢一般是在柴燒或煤燒的時候使用，因為這兩種燒法會產生大量窯灰，導致落灰、飛灰。因為匣鉢的耐火溫度要求較高，例如器皿擬用 1280℃ 燒成，則匣鉢的耐火溫度可能就要可以耐 1580℃ 以上的高溫了。否則匣鉢比主體先炸裂塌窯，便造成不可彌補的損失了。所以今日製匣鉢所用的粘土，其耐火度要求都不會低 1580℃。而且匣鉢土要求其中的氧化鋁含量在燒成後在 30 至 40%，氧化鐵含量應小於 3%。其他氧化物，如氧化鈣、氧化鎂、氧化鉀、和氧化鈉等，必須控制在 5% 以下。



各款碳化硅耐熱匣鉢

今日燒製藝術陶瓷的窯口，仍採用半人手半機械製作匣鉢。但工業用陶瓷需要量產，製作匣鉢，已摒棄傳統方式，都採用俗稱金剛砂的碳化硅 (Silicon Carbide SiC) 做原料，用液壓機成型，所需要的匣鉢形狀和尺寸，都可以隨心所欲。碳化硅有良好的熱穩定性熱傳導性，是傳統黏土匣鉢無法比擬的，而且價格便宜，平均才三數十元一隻而已。



匣鉢四柱液壓機

耐火匣鉢也有以莫來石(Mullite)製作的，莫來石其實就是鋁矽酸鹽 (Aluminium Silicate) 在高溫下生成的礦物。還有以剛玉和莫來石為主要原料，通過添加適量氧化鋁、氧化哇超細粉添加劑，在氧化氣氛下以高溫燒製而成匣鉢，其氧化鋁含量為72%~90%，也是傳統黏土匣鉢絕對無法比擬的。而且密度高，抗壓性強，耐淬火性強，具備良好的抗熱震性和抗氧化性，可以提高窯爐利用率和節省能源，這種匣鉢適用於以氧化氣氛或還原氣氛燒製器皿，是今日工業瓷器廠的新寵。



出土匣鉢插花二例