



清代粉彩壁瓶

粉彩玻璃白
作者：黃艾

我在《彩釉配方》一文中介紹了粉彩的「玻璃白」是用「白信石」作為主要成份。白信石即是三氧化二砷，俗稱砒霜。基本配方為鉛丹 (Lead (II,IV) oxide 四氧化三鉛) 五份、石英三份半、硝石 (Potassium nitrate 硝酸鉀) 一份、砒霜 (Arsenic trioxide 三氧化二砷) 三份、玻璃粉一份半、鉛粉一份半配製而成。

粉彩是康熙時才開發的，盛燒於雍、乾，乃清代瓷業的一個主要品種。所以玻璃白的使用，亦自康熙始。現在「粉彩」一詞普遍了，今日瓷廠的慣例，凡彩瓷使用玻璃白的，在白素胎的釉面上繪畫，經第二次入爐，以700-800°C燒結而成的，通稱粉彩。玻璃白多用在花卉和人物衣服的暈散、渲染、顏色過渡的效果，粉彩是在五彩的基礎上，以及珐瑯彩的影響下創製的彩瓷。它獨特之處，是利用玻璃白的乳濁效果，加上渲染技法的特性，增強立體感，而且呈現一種粉潤柔和的感覺，因此又被稱為「軟彩」。



清代粉彩碟三款

清代本無「粉彩」此名稱，我在《再談琺瑯彩洋彩和粉彩》一文中介紹過，「粉彩」一詞，實乃源於1935年，故宮文物赴英倫展覽，當時負責人把清室善後委員會所編的《點查報告》上原登記為「磁胎洋彩」的九件瓷器，在展覽圖冊上擅自改為「粉彩」。自此以訛傳訛，「洋彩」遂變作「粉彩」了。台灣故宮博物院廖寶秀女士亦證實確有其事。



清代粉彩瓶三款

傳統繪瓷以國畫技法為主，以畫花卉為例，通常以白描填彩，或以沒骨法為之。沒骨法在粉彩上的應用，是依照花朵的輪廓，以平塗技法，先打一層玻璃白，意思就是在瓷面做了一層白色的玻璃桌面，然後以色料在玻璃桌面上洗開顏色，渲染成陰陽深淺過渡。以畫單朵紅花為例，先以濃、淡墨勾勒輪廓，然後平塗一層玻璃白，再在玻璃白上，填以洋紅、胭脂、曙紅、牡丹、硃砂之類合用的紅系列深淺色料，再洗出花瓣與花瓣之間的陰陽層次感。現在的觀念，具有這凸起玻璃白桌面洗開層次效果的，才叫「粉彩」，否則只是「五彩」而已。粉彩與五彩的區別，基本上是在繪畫技法上，五彩是單線平塗，粉彩是沒骨畫法。

玻璃白要研得極細，現研現用。因為玻璃白攪久了就會變殘變乾，失去粘性。填玻璃白時，慎防蓋住或溢出底稿線條，也切忌來回掃擦，務須均勻平整。若乾後再補填，進行彩繪、渲染時便會有不平整的疤痕了。



粉彩工藝 - 自左至右：勾底稿、填玻璃白、雙筆渲染。

粉彩的基本技法，按傳統的習慣分為二大類：即畫粉彩和填粉彩，題材可分為人物、山水、翎毛、走獸、花卉、圖案等。單件藝術創作，多在素胎上直接以墨勾勒起稿。如是批量生產，需要每件製品圖樣相同的，可在毛邊紙上用濃墨起稿，再把稿紙打濕，將稿反拓在瓷面，再勾勒輪廓，即成底稿。其法就如篆刻把印稿拓在印石上的道理無異。

繪畫粉彩瓷，當應用國畫技法，要以濃、淡、乾、濕，染出不同層次。上彩通常用兩支筆。一支筆上料，一支不上料，將色料按陰陽向背的方向洗染開來，一般上彩可以直接在瓷面上進行，但渲染則必須在玻璃白上進行，否則就無法突出色彩過渡的變化和凹凸的立體感了。



清代粉彩繡墊一對