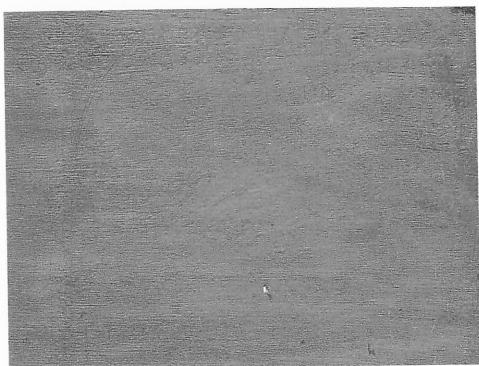


# 木胎堆高漆畫基本工序



## 1.捲樣—稱爲“胎體”

漆器能使用之胎體有木胎、布胎、金屬胎、陶胎、竹胎、皮胎、合成樹脂，任何能被漆附著之器物，皆能成胎。



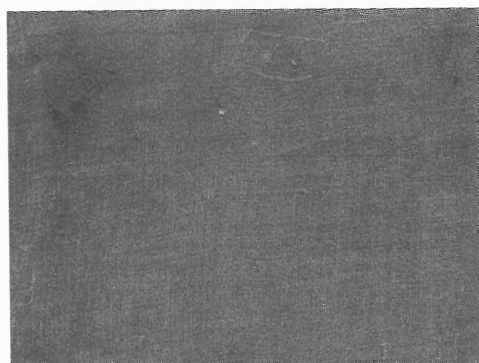
## 2.固木—生漆稀釋之後，全面髹塗以使胎體表面產生防水性，避免被水分侵蝕氧化。



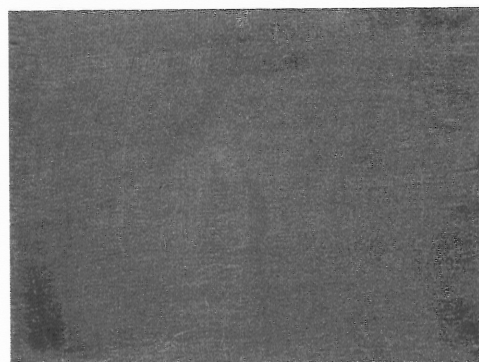
## 3.刻苧—修改胎體表面不良因素，爲糊漆防止變化或填補空洞。



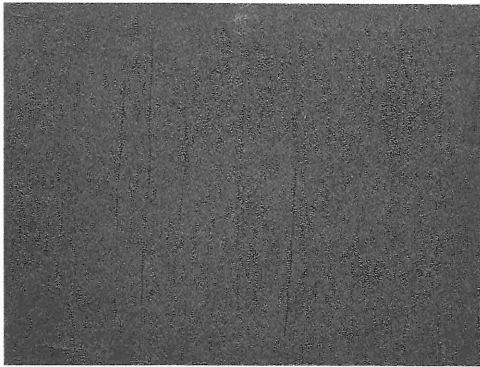
## 4.貼布—自製漿糊與生漆調和，鋪蓋表面，避免胎體彎曲或龜裂。



## 5.貼布整修—將布面削平或磨平。

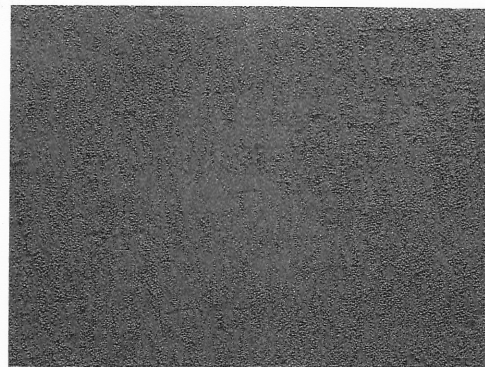


## 6.布面擦漆—以稀釋生漆縱橫髹塗後，全面擦淨。



7.粗瓦灰丸漆—

將瓦片研磨成粉，分為粗、中、細，將粗瓦灰加水與生漆混合，以篋平穩刮於漆面，不可太厚或太薄，太薄無法發揮功能，太厚則內部不能乾漆面易起皺紋。



8.中瓦灰丸漆

9.細瓦灰丸漆



10.粗砥土粉丸漆—

砥土俗稱黃土粉（台灣本地有大量生產），同樣加水與生漆調和，再以篋縱橫平穩刮於漆面上，因瓦粉較硬更能堅固胎體，砥土較軟容易研磨，所以將砥土置於上層。



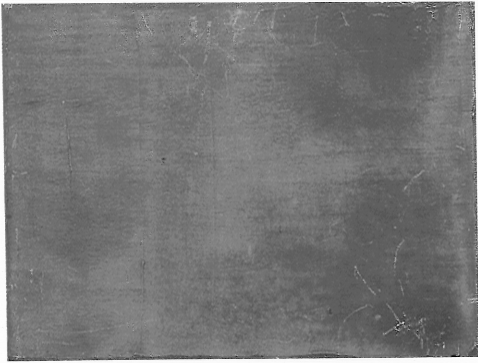
11.中砥土粉丸漆



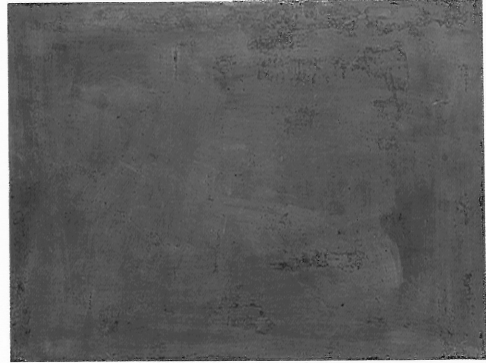
12.細砥土粉丸漆



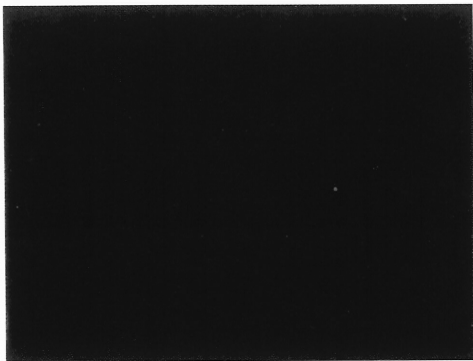
13.重複以上工序再兩次



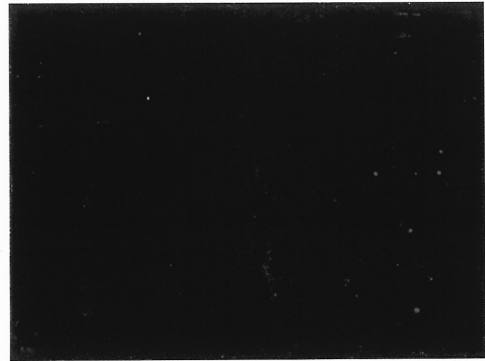
**14.磨刀石水磨**—使用較細目之磨刀石加水研磨，注意不可磨到胎體或貼布。



**15.糙漆**—以生漆調和黑漆全面髹塗，此工序較易附著於底漆上。



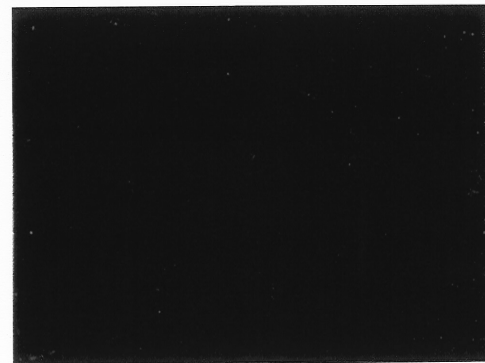
**16.黑漆中塗**—使用較便宜之次等黑漆中塗，以突顯加深塗漆後之色澤，及襯托塗漆之美。



**17.第二次黑漆中塗**



**18.中塗研磨**—600號水砂紙研磨。（在日本使用木炭研磨，台灣木炭太硬不適合研磨。）



**19.髹漆上塗**

上塗漆由漆酸純度較高之漆提煉而成，研磨推光之肌理，溫潤光滑，髹塗前必須過濾，防止漆內有雜質，塗面不乾淨。

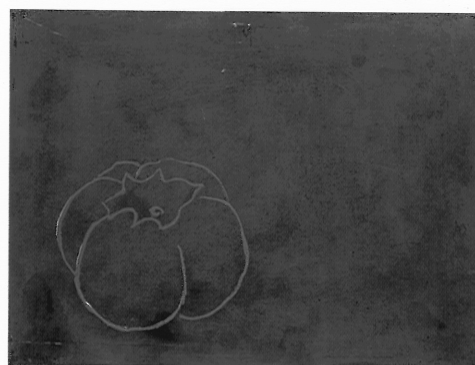




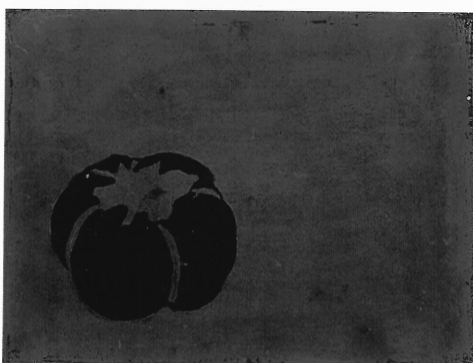
20.細磨“1000”－以1000號水砂紙夾平面木塊，沾水輕輕細磨，最好不可磨到底層。

21.細磨“1500”－同上步驟使用1500號水砂紙研磨

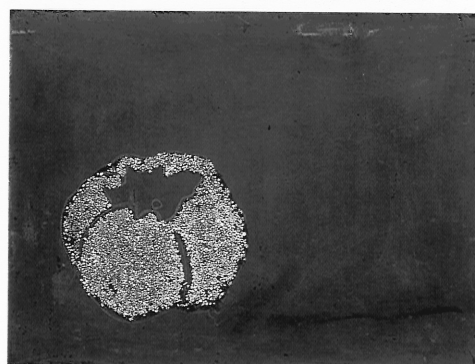
22.細磨“2000”－同上步驟使用2000號水砂紙研磨



23.置目－將畫稿畫於胎體漆面上

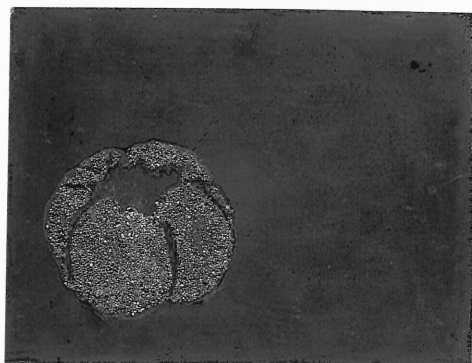


24.底漆－在紋樣上頭以透漆工筆描繪

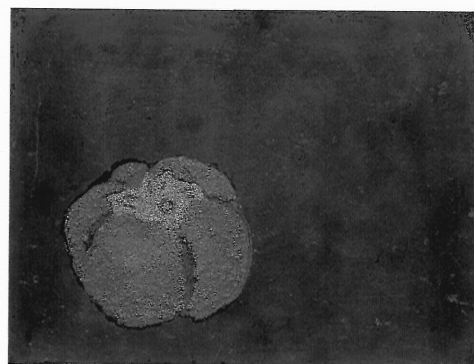


25.灑粗砂－

灑粒狀砂子，如貝殼沙、金剛沙或碳粉，可供堆高之材質皆可應用。



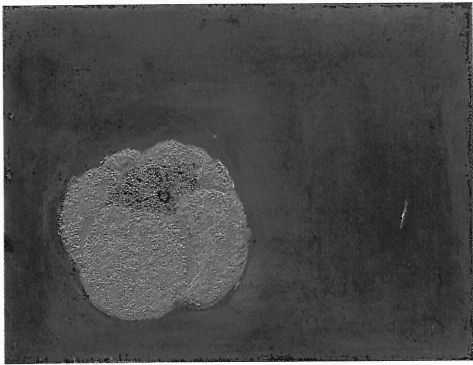
26.灑細砂－紋樣塗透漆後灑細沙，藉以填充沙與沙之間空隙。



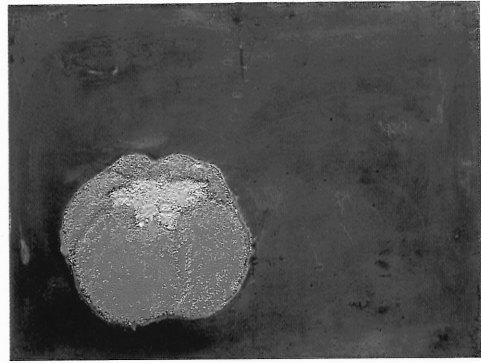
27.灑乾漆粉－

再以同樣描繪手法，灑上乾漆粉，（乾漆粉為色漆硬化後，經研磨過濾，變成較接近相同大小之粉末）乾漆粉有色澤利於磨顯。

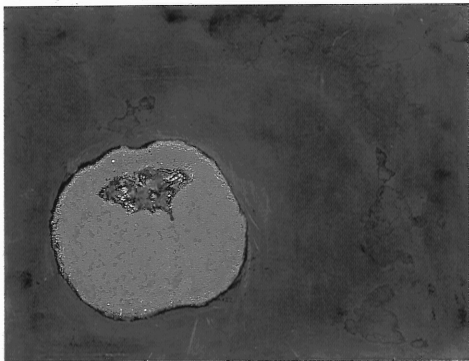




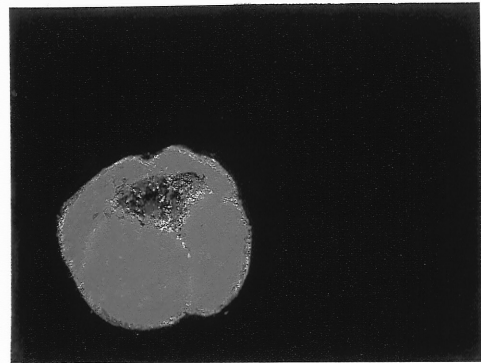
28.第一次塗色漆－塗上畫面所需之色漆（色漆為顏料加透漆研磨過濾而成）



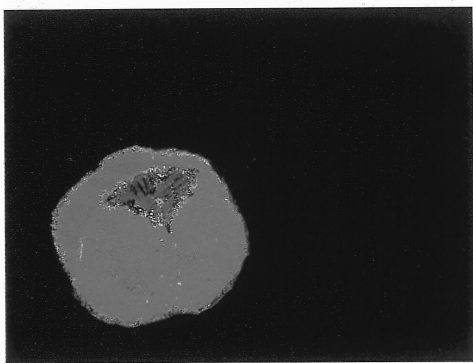
29.第二次色漆－為增加漆之研磨性與功效再畫一次。



30.研磨－以600號1000號1500號水砂紙逐次研磨，不可磨到色漆以外之底層。



31.桐擦打蠟－古時以植物油加瓦灰打蠟，今以棉花沾黃腊全面推磨，將研磨後之漆面毛細孔推平。



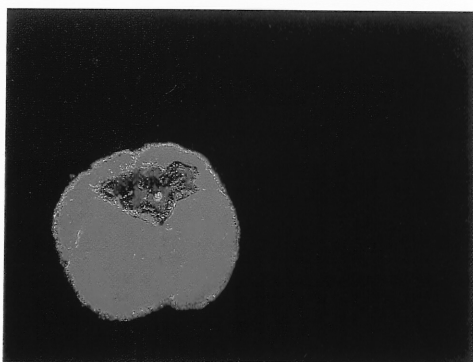
32.摺漆－使用衛生紙或肥皂水擦拭漆面上之蠟，注意不能殘留蠟在漆面上。

一、將“精製生漆”加松節油或汽油稀釋至一定程度。

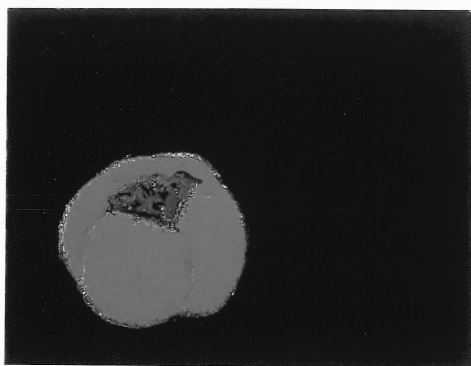
二、使用棉花沾生漆，輕輕迴旋擦拭。

三、最後以紗布或衛生紙擦淨，使精製生漆留置在毛細孔內。

註：精製生漆為剛採割之上等生漆提煉而成。



- 33. 第二次打蠟摺漆**—三日內需將摺漆打蠟，否則殘留過久沾於漆面之生漆會凝固、硬化，而無法推磨、打蠟。



- 34. 第三次打蠟摺漆**  
**35. 第四次打蠟摺漆**  
**36. 第五次打蠟摺漆**

註：打蠟摺漆至明亮為止，有時第二次即完成，有時需多次返覆前項工序，視漆之硬化及研磨程度而定。

- 37. 鹿角粉推光**—欲增加光澤度，最後一道使用極細之鹿角粉，以手指沾粉末用力推磨。

註：今以鈦白粉或白細蜡替代  
 《作者簽名》則此畫大功告成

