

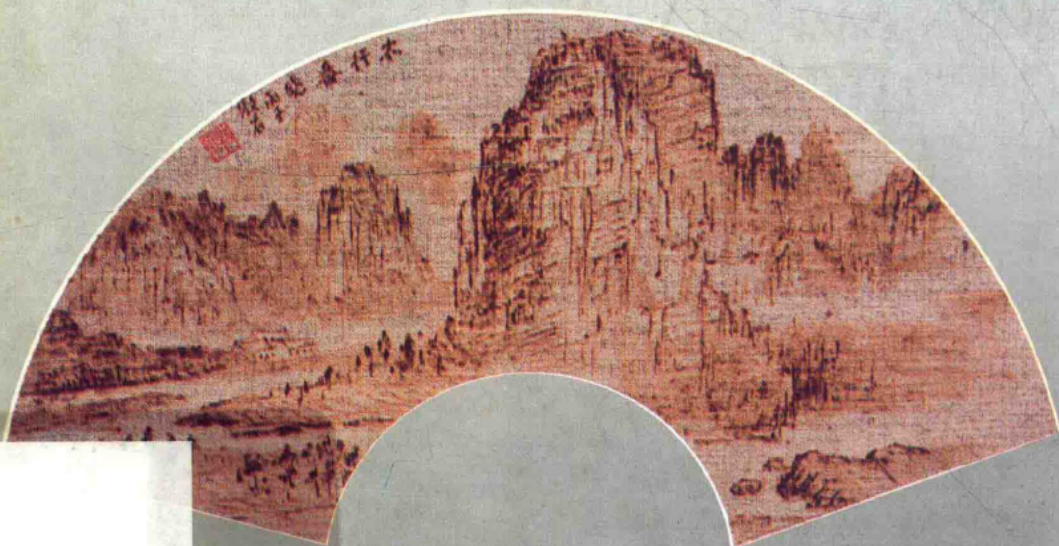
艾秀琪
著

纸布烫画

ZHIBUTANGHUA ZHIBUTANGHUA

ZHIBUTANGHUA ZHIBUTANGHUA

中国民间工艺
美术技法丛书



天津人民美术出版社

中国民间工艺美术技法丛书

中国民间工艺美术技法丛书

中国民间工艺美术技法丛书

纸布烫画

ZHIBUTANGHUA ZHIBUTANGHUA

ZHIBUTANGHUA ZHIBUTANGHUA ZHIBUTANGHUA 艾秀琪 著

责任编辑:赵春堂
版式设计:赵春堂
封面设计:丁采瑛
作品摄影:宋世莹

天津人民美术出版社

艾秀琪纸布烫画作品选



猫(素描纸)



仿古山水(新闻纸)



云笪古刹(树脂布)



长城(素描纸)



团扇(素描纸)



悬空寺(素描纸)



扇面(牛皮纸)

封面:太行春晓(灰色树脂布)
封底:水声山色(素描纸)



秋菊图(白色树脂布)

工艺美术远可上溯到人类与猿相揖别,打制粗糙石器而始。中国工艺美术有8000余年悠久历史,世代承袭的民间工艺美术作为分支,同具辉煌,在华夏民族传统文化宝库中弥足珍贵。

民间工艺美术是生产者的艺术,它出自民间,服务于民众,始终把实用和审美融合于一体,带有物质和精神的双重性,非为纯艺术现象。民间工艺美术植根社会最基层,在不同民族、不同地域生生不息,构筑了基础雄厚的大众文化底蕴,并对其它文化艺术产生过深远的影响。从此意义上说,民间工艺美术的市场和拥有的读者群十分广大。

由于民间工艺美术贴近生活,取材方便,价廉物美,加之大多都能手工制作,因而备受欢迎。近年来,伴随物质生活的改善,人们对民间工艺美术品的需求也与日俱增,同时渴望了解掌握一些相关的技能。然而,目前此类技法书出版较少,不无遗憾。有鉴于此,我们特意推出这套《中国民间工艺美术技法丛书》,聊以弥补。

在我们身边,纸、布、草、木、竹、石、毛、面、泥等俯拾即是,均可利用。学会自己动手制作一些民间工艺美术品,既能装点居室,美化生活,又能陶冶情操,自得其乐。另外,一些城乡择业人员,若掌握好一二项技能,组织批量生产,不仅增加经济收入,说不定还会发家致富。本丛书提供的学习资料通俗、翔实、全面,愿能帮助大家打开无师自通的方便之门。

刘建平

艾秀琪 笔名牧石。1947年生。北京人。河北省美术家协会会员。国家二级美术师。

长期从事美术创作和教学活动,注重继承和发扬祖国优秀文化艺术传统,广取博收,学有所成。擅长中国画和烫画,数度参加全国各级美展并获奖,多次举办个展和联展。作品曾在各级报刊发表,著有《中国烫画技法》一书,反响强烈。中央电视台、《人民日报》等新闻媒介多次报道其艺术成就,获得广泛赞誉。1995年应邀赴新西兰举办个人画展。

目 录

一、工具	1
电烙铁	1
电烫笔	1
调压器	4
压板纸	5
垫板	5
二、材料	6
纸类	6
布类	6
三、工具和材料的运用	6
电烙铁的运用	6
电烫笔的运用	7
纸和布的使用	8
四、基本方法	9
怎样烫点、线、面	9
应用技巧和方法	12
五、熨烫技巧示例	13
六、纸布烫画的装潢与保存	29



纸布烫画

纸布烫画,是在继承传统竹木烫画技艺基础上新崛起的民间工艺美术门类。

和竹木烫画相比较,纸布烫画的装饰功能得以加强,更具欣赏价值。纸布烫画的材料来源充足,成本低廉,很是易于普及推广。为此,起步虽晚,却以独特的风格和优势,越来越赢得人们的喜爱。

一、工具

纸布烫画的工具与竹木烫画略有区别,一般不采用火焰铁,原因是火焰铁的温度变化很快,纸布材料的受热力较差,难以适应。纸布烫画的主要工具是电烙铁、电烫笔和调压器。辅助工具有压纸板、垫板、铅笔、橡皮等。

电烙铁

电烙铁有内热式和外热式两种,功率有 20W~300W 大小不等(图 1)。初学烫画,备 20W~50W 内热式电烙铁一二把,因其体积小,发热快,热效率高,可以代替电烫笔使用,适合纸布烫画。再备一把 70W~300W 间的内热式或外热式电烙铁,用以烫大面积色调或特殊效果。

无论内热式或外热式电烙铁,均应把原来的紫铜焊头换成不易氧化的不锈钢头或铁头,并将其磨制成适合烫画的笔头形状。紫铜焊头表面易氧化脱落,会弄脏画面,熨烫行笔时不畅快,烙痕显得枯涩,效果欠佳。

电烫笔

电烫笔实为小巧的电烙铁,谓其笔,是操作时如同握钢笔一样方便灵活。既可用 20W 内热式电烙铁改装,又可自己动手进行制作,但需自制调压器配合使用。

电烫笔的制作方法:

电烫笔的构造如图 2: 由木柄、烙铁杆、烙铁头、电炉丝、云母片、接线螺丝、电源导线等组成。

做木柄, 将长 100mm, 直径 20mm 的圆木棒的一端车出 80mm 深, 直径 10mm 的洞。另一端正中间打一个直径 4mm, 深 20mm 的小孔, 与另一端的洞打通, 以备装烙铁杆。在此孔两侧各打一个直径 1mm 的小孔, 同样与另一端的洞打通, 两个小孔是电源线通道。(图 3)

烙铁杆和烙铁头是一个整体, 由一根直径 4mm~5mm, 长 114mm 的钢杆做成。将一端磨制成烙铁头形状, 头长约 10mm, 将其装在木柄中间孔里, 要牢固, 不能松动。(图 4)

电炉丝是电烙铁发热器件, 当电炉丝接通电源, 便产生高能热量, 再将热能传到烙铁头, 达到工作目的。

云母片的作用是将缠绕在烙铁杆上的电炉丝与烙铁杆绝缘, 达到只传热不导电的工作目的。

图 1

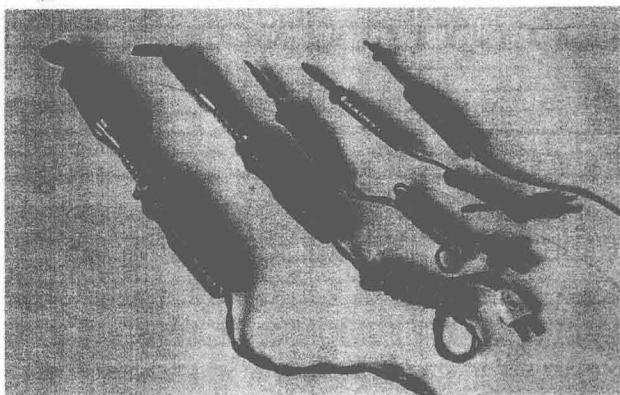


图 2

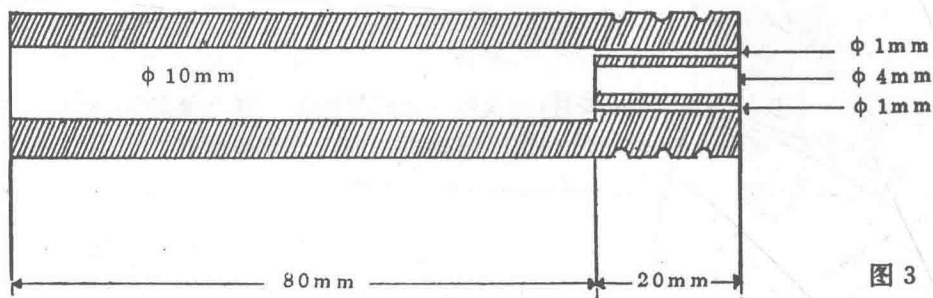
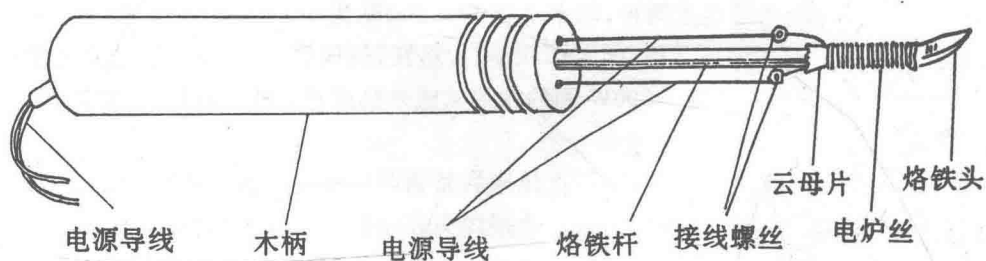
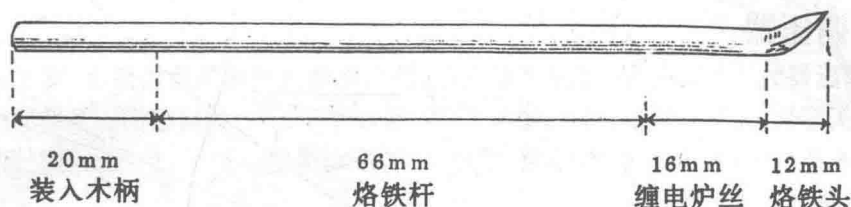


图 3

图 4



缠绕电炉丝的方法:(图 5)

先将 800W~1000W 的电炉丝一端弯成小环(图 5①),然后如图 5②与烙铁杆并列。再用云母片如图 5③将炉丝和烙铁杆一起包住。左手拇指和食指将其掐住。右手伸着电炉丝由外向里缠绕 20 圈。用细金属丝将最后一圈固定,防止松手后电炉丝弹回松脱。将多余的电炉丝剪断弯成小环。(图 5④)

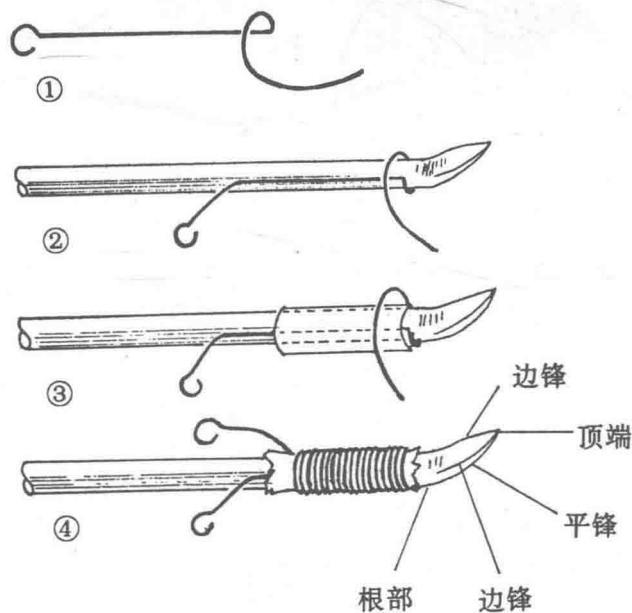
将电源导线从木柄后边穿进,再从前面两小孔分别伸出,用小螺丝将导线与电炉丝连接。(图 2)

电烫笔制作完成,接在调压器上通电试验。先低压预热,再逐渐升压,以电炉丝呈现橙黄色为佳。合格的电烫笔是调压器在低档时能烫出极淡的色调,高档时能烫出极深的色调。

缠绕电炉丝应注意以下几个方面:

- ①电炉丝的位置不能离烙铁头太远,否则没有足够的热量。
- ②云母片不能太厚,否则阻隔热量传输。
- ③电炉丝缠得太松或太少都会影响温度。
- ④电烫笔头不能太薄或太长。

图 5



调压器

调压器的工作目的是,通过调整电压,控制电烙铁或电烫笔的温度,满足烫画时的需要。购买容量 1KVA 单相 50Hz、输入 220V、输出 0~250V 的接触调压器即可配电烙铁使用(图 6 左)。但其体积大,较笨重,携带不便,配电烫笔不安全,也可以自制调压器,专配电烫笔使用。(图 6 右)

自制调压器的方法:

利用 36V 低压变压器的铁芯,缠绕直径 1mm 的漆包线,每升压 2V 抽一根线头,直到 16V 共抽 8 根线头或 6 根线头为止。

将调压器输出端的初级线头接在电烫笔的接线柱上,另外几根线分别接在分线开关上,再将分线开关的线头接在电烫笔另一个接线柱上。工作时,调压器输入端接通 220V 电源,再将电烫笔接在接线柱上,启动分线开关,即可达到调节电压的目的。有关线的接法,请参考电路图。(图 7)

调节电烫笔温度另有一个最简便的方法,就是断电法。在木柄或电源导线上安装一只开关,温度高时关闭,温度低时开启,比较实用。(图 8)

图 6

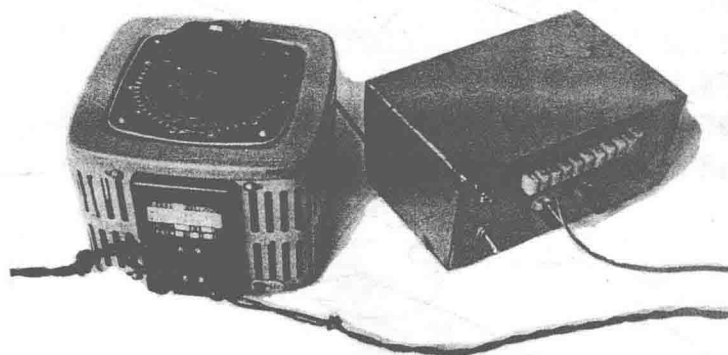


图 7

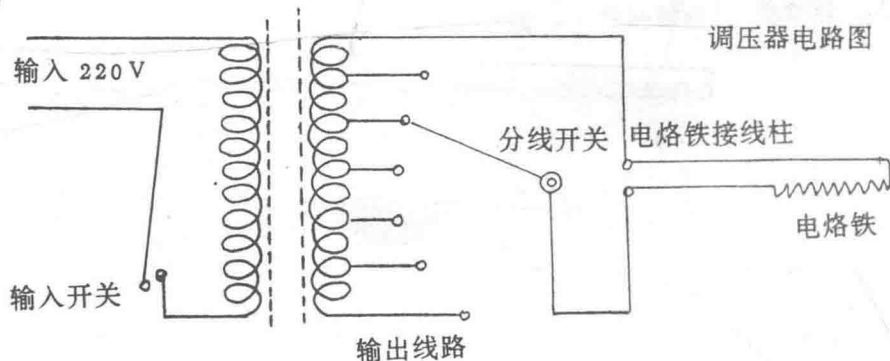


图 8

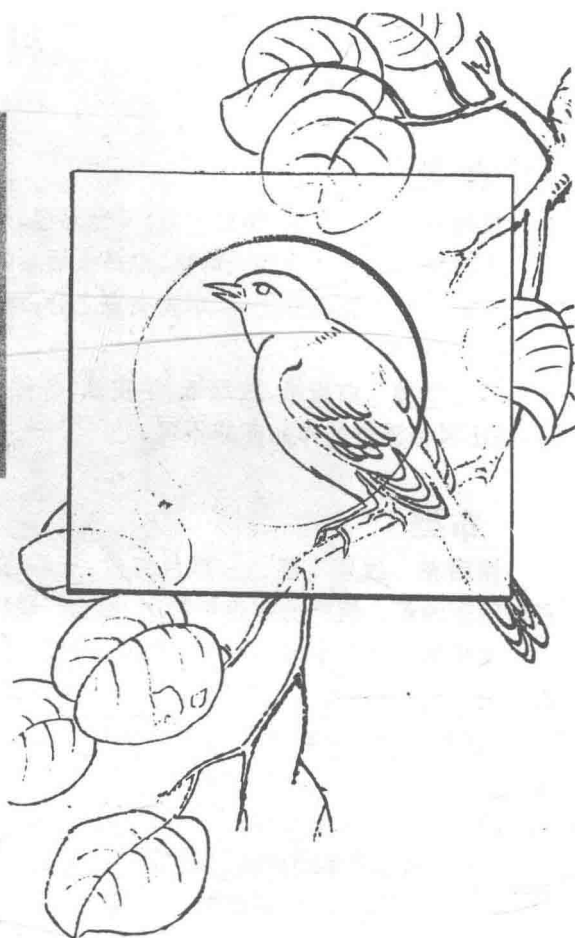


图 9

压纸板

纸烫画局部加热时容易凹凸变形,压纸板的作用是在烫画时把烫笔头附近的纸压平,以保证画面效果。

压纸板一般都是自己制作,方法比较简单,选一块 $15\text{cm} \times 15\text{cm}$ 方形透明有机玻璃,在中间挖一个 8cm 直径的圆孔即可。

烫画时,将压纸板压在了要烫的部位,左手按住,烫笔头在圆孔内进行熨烫。随着位置的不断改变,压纸板随之转移。透明的有机玻璃,便于观察画面整体效果,不必担心烫出差错。(图 9)

垫板

纸布烫画时,在纸或布下面垫一块普通三合板,只要光洁、平整即可,大小依需要而定。作用是,防止温度过高时烫坏桌面。

有条件时,可以做一块略大于对开纸的画板。前端安装一个可调节的支架,用来调整画板的坡度,烫画时非常方便。

二、材料

纸类

素描纸 薄厚适中,绵韧相宜,不光不涩,是纸烫画最理想的材料。

水彩纸 质地比素描纸略粗,也是纸烫画的上佳材料。

宣纸 有生宣熟宣之别,单宣夹宣之分,均可选用。夹宣较厚,比较适宜,将两张托裱一起,更为理想。

其它纸类 白报纸、胶版纸、牛皮纸、各种有色纸,无论薄厚,均可利用。若能扬长避短,烫出风格独特的作品亦非不可。

布类

树脂布 纹理有粗、细,颜色有白、灰,以白色用途最广,烫山水、人物、花鸟、动物等画面明丽清新。粗糙的灰色树脂布,烫出一些特殊效果,同样别有情趣。

亚麻布 质地粗糙,灰白的色调比白色树脂布更显沉稳,适合熨烫中老年人物肖像和表现豪放粗犷的效果。

白棉布 效果类似树脂布,不经加工处理显得松软,使用前,最好先用豆浆水洗一遍,然后晾干、熨平,效果较佳。

纯毛料 深、浅颜色的毛料均可使用。颜色极浅,不易烫出很深的烙痕,比树脂布少一个层次,适合烫高调作品。藏青色毛料烫出的烙痕是亮线深地,风格别致。毛料的质地细腻,烫笔运行滑润,线条流畅,自有特色。

三、工具和材料的运用

纸布烫画的工具基本相同,但是材料的性质有很大的区别,产生的烙痕效果自然会千变万化。因此,只有合理运用工具和材料,才能心手相应,事半功倍。

电烙铁的运用

电烙铁功率大(20W~300W),热能高,分量重,很适合于大幅布料烫画。烫画时,先将布料四边固定于垫板上,平铺桌面。双脚一前一后站立,接通电源,烙铁烧热,握紧木柄,靠臂、肘、腕协调动作(图10)。完成一幅好的烫画,关键是心静、身稳、手准,必须加强臂力的锻炼。臂力达不到,难以悬肘、悬腕,力度失去控制,效果可想而知。

温度是烙痕深浅(色调)变化的直接原因,同样温度的电烙铁运行时间的长短、用力的大小,都会造成不同程度的影响。初学时,不妨像画国画试墨试纸那样做些温度效果的练习。为便于掌握,开始时先低温试验,逐步提高温度,仔细观察品味,摸索规律。

图 10



造成电烙铁烙痕形状变化的因素很多,如:烙铁头不同部位(顶、侧、根)的使用;使用时的不同运动姿态(推、拖、拉、顿、折);运动时的不同力度和速度(轻、重、缓、急)等等,综合运用起来,就会呈现复杂多变的点、线、面,同时,也会影响色调深浅变化。做一些这方面的练习,可以和上面所说的国画“试墨试纸”同步或交叉进行,这可谓“试笔”。

电烫笔的运用

电烫笔,实则小型电烙铁,功率小,热能较低,小巧玲珑,使用方便,很适合于纸烫画,布烫画也不可缺少。

电烫笔握笔姿势,近似于钢笔和铅笔的执笔。不过,烫笔温度高,烙铁杆长,手指不能靠得太近,要拉开些距离。具体执笔方法是:大拇指和食指夹住木柄,再用中指托住,然后轻轻靠向虎口部位,无名指和小拇指自然靠向掌心。握笔之力,全在大拇指、食指和中指,三指齐力,指实掌虚,运笔才能灵活。掌握好执笔要领,是烫好画的前提。

电烫笔善于刻画工细物象,多用以作小幅纸烫画,握笔用力部位和电烙铁不同,使用时的姿势很有区别。电烫笔作画一般坐于案前,主要靠腕部、手指的运动,其次是肘,兼用臂力。(图 11)



图 11

电烫笔头的顶端或靠近顶端的部位做边锋和平锋,根部用途少。烫笔头平卧,烫出的线条粗;笔头侧起,线条就变细。腕部稍稍抬起,线条就虚、淡;腕部重按,线条则实、深。

电烫笔和大个电烙铁相比,优劣各见。电烫笔精雕细刻,电烙铁望尘莫及。电烙铁烫较大块面,电烫笔难以胜任。作大幅的布烫画,最好两者并用,发挥所长。电烙铁把握整体结构和比例关系,烫较粗线条和较大块面。电烫笔收拾整理局部,烫细线条和细小的物象。一大一小,一粗一细,衔接得体,气韵连贯,和谐统一。

电烙铁和电烫笔用久了,热量达不到要求,往往是下列原因所致:①电炉丝老化。②烙铁杆氧化脱落变细。③接线柱锈蚀或松动。④脆弱的云母片断裂。这都会阻碍导电或传热,需及时更换排除,保证烫画顺利进行,防止发生安全事故。

纸和布的使用

纸和布的共同特点是质地薄,受热力差,烫画难度都很大。纸脆,韧性小;布绵,韧性强。纸和纸、布和布之间的材料特性也有很大差异。这些差异掌握起来虽然比较费力,但因差异造成的变幻无穷的烙痕效果,却极大丰富了纸布烫画的表现能力。烫画时,既可根据材料特性去选取题材,又可根据题材的内容和形式的需要去选择材料。其中做到相互适合最为重要。

纸 各种纸的最大缺陷是局部受热后,立即变形,凹凸不平,电烫笔在纸面运行会受到阻力,容易把不该烫的部位烫坏,借用压纸板的作用,即可解决问题。

除了较薄的宣纸以外,其它的纸张韧性较差,烫画时不能有折痕。像素描纸或水彩纸等,一旦有了折痕,很难再用熨斗熨平,影响作画和最终效果。

纸的特性本来就脆弱,再用烫笔烫过,烙痕更易破碎,尤其那些深色调部位,稍有不慎,就会折裂。所以,烫画时一定要多加注意,选择题材以清新淡雅的色调为宜。

烫画用纸的开型,除了长卷或条屏,一般采用4开纸或8开纸为多,既方便作画,也利于保存。烫线描效果的纸烫画,画幅可以适当大些。

初学纸烫画,可以先在有一定厚度的纸板上练习,待摸清了规律,熟悉了基本方法后,再去使用素描纸、绘图纸或更薄的白报纸、宣纸。如此循序渐进,细心体验,烫画就不会是可望而不可及的了。

布 用经纬线织成,结构密度小,存有一定空隙,受热不易变形。布料的柔软性和韧性比纸强,一般不怕折叠,有了折痕也能用熨斗熨平,所以,布烫画的熨烫自由度大,易于掌握。

在布料上烫错的烙痕,可用砂布、刀片擦去或刮掉。较重的色调可以改浅,较浅的色调可以擦去,当然,这种修改也有一定限度。

布料的表面比纸粗糙,尤其是亚麻布、帆布等,比最粗糙的水彩纸还要粗。正是这种粗糙的布面,烫画时能够产生意想不到的效果,适合表现某些特定的物象。

布料有不怕潮湿和水洗的特点,被弄脏的布烫画,可以用清洁剂先除去污渍,再以清水洗净,晾干后熨平,便整旧如新。如果发现少量浮色被洗掉,使色调稍感不足,可以用电烙铁或电烫笔重新补充整理。

四、基本方法

受工具所限,电烙铁和电烫笔在纸、布上烫画,并不能像毛笔、钢笔、铅笔那样方便自如。另外,纸、布材料和竹、木材料相比,无论是厚度和受热力都稍逊一筹,烫起画来难度自然是更大一些。诸如此类的因素,在进行纸布烫画时都要认真考虑,切忌盲目追求难以达到的效果。

怎样烫点、线、面

点、线、面是造型艺术中最基本的构成要素。究竟如何运用点、线、面去塑造各种物象,不是单纯的烫画技法问题,这就需要加强绘画基础知识的学习和基本功的训练。高超的造型能力与娴熟的熨烫技巧相结合,才能得心应手。

点 纸布烫画中,点的变化并不多,原因是纸、布材料很薄,受热力差,烫画时用力稍大或停留时间略长,都有可能把纸、布的表面烫糊或烫漏。纸布上烫点时很难包容逆锋入、回锋收的复杂动作,所以,动作要像鸡啄米、蜻蜓点水般快捷利落。

电烙铁或电烫笔的头部尖端可以烫出较圆的点,侧面可以烫出长点。烫较大的点,手指需要加上像原地画圈似的小动作,使笔尖在纸、布面上产生比较含蓄的微妙变化。不过,动作一定要在瞬间完成。

初学烫点,可以用低温电烫笔在较厚的纸、布材料上练习,先烫较小的点,慢慢体会用力大小及各种不同手法所产生的效果。然后逐步提高温度,再用电烙铁去练习烫各种

不同的点。

毛笔和钢笔点的写法很多,变化比较丰富,尤其钢笔写点对烫点有更直接借鉴作用。不妨另外做些毛笔、钢笔各种点的练习,悟得其中奥妙,与烫点的动作要领融会贯通,以增加功力和韵味。

线 线有长线、短线、粗线、细线、直线、曲线、弧线、波纹线、折线等变化。各种线分别能给人以动静、虚实、轻重、强弱、润涩等深刻的视觉感受。

烫线条时,大多使用电烙铁或电烫笔的边侧锋(即头部左侧边缘)。倾斜的角度大,线条则细;倾斜的角度小,线条则粗。运动的速度快,线条色调则浅;运动的速度慢,线条色调则深。用力按压,线条则重、粗、实;用力小,线条则轻、细、虚。行笔流畅,线条则润;行笔时断时续,线条则涩。

烫粗细均匀的长线,屏住呼吸,手指、腕部保持平稳,大臂带动小臂及腕部移动,一次完成。注意手握电烙铁或电烫笔的力量要大小一致,行笔速度要均衡,基本姿势不能变,这样烫出的线条才会流畅。

烫有粗细变化的长线,应身稳心静,肘、腕悬空,大臂带动小臂及腕部协调运动,腕部和手指小范围灵活转动,时而变换烫笔头的角度,不断调节行笔速度和握笔力度。注意线条的转折、提按要合理过渡,以表现出变化和质感。

烫雄浑苍健的线条,参照上述方法,在行笔过程中,腕略有微微抖动,似负重载,稳而不停,一气呵成。这样的线条涩而不滞,外柔内刚。

烫直线,借用一支油画笔(筷子也可),像夹食物那样和烫笔柄并握手中,油画笔杆在内(笔头向上),电烫笔在外,用大拇指和食指夹住。中指抵住烫笔柄,和无名指一起夹住油画笔杆,使两者自然分开。烫线时,左手扶界尺,油画笔杆紧挨界尺运行,电烫笔随之。直线的粗细由油画笔杆与画面的夹角决定,夹角大,电烫笔头垂直,线条则细;夹角小,电烫笔头与画面接触较宽,线条则粗。

另外一种烫直线的方法比较简单,把电烙铁或电烫笔直接沿界尺运行即可,但必须使用铜尺或铝尺,以免通电后被产生的磁场吸引,使行笔受阻,影响效果。

电烫笔烫线,有四大忌病,即:板、刻、结、弱。①板:心中无数,用笔呆板,不能做到“笔到意到,意在笔先”。②刻:运笔动作无轻重、快慢变化,线条有形无笔。③结:下笔犹豫不决,线条乱如绳索打结,疏密无致。④弱:握笔较松,下笔无力,不能力达笔尖,线条显得柔弱。解决办法:一靠勤奋练习,二要善于思考,三是灵活机动。

面 掌握了烫线的一些基本方法,再去学习烫画就比较容易,原因是烫画中的面是由线所组成。电烫笔的顶端狭窄,烫面时只能靠一笔一笔的线条排列,一遍一遍反复熨烫,逐渐加深色调来完成。在纸、布上烫较大的块面,电烙铁比电烫笔稍占优势。电烙铁的头部本来就宽一些,若再把它改造成似矛、似铲的形状,使之呈现更大的平阔面,去烫相应的块面,即可一笔完成。若再去烫更大的块面,仍须采用排列笔画,反复熨烫的方法,即便如此,还是省时、省力了许多。

纸上烫块面,有两种类型。一种是表面无深浅层次变化,色调高度统一的块面,近似工笔画中的平涂。烫这种块面,电烙铁或电烫笔的温度不仅要一致,运笔速度和用笔力度、线条的粗细和排列密度都要均衡顺畅。另一种是表面有深浅层次变化的块面。熨烫时

线条有粗有细,线条排列有疏有密,烙痕有深有浅,以求色调的变化。这种块面用途较广,适应性较强,在烫类似写意国画作品时,可以表现晕染及皴擦的效果。烫类似西画素描作品时,同样可以用明暗塑造物象体积,但不能只强调明暗变化,而忽略线的排列。杂乱无章的线条无助于表现物象形体,并且非常难以补救。应该根据物象的形体结构,确定线条走向,将线条和明暗及体面关系谐调一致。

电烙铁或电烫笔烫块面,关键要掌握好温度、速度、力度和密度的变化规律,这是最基本的方法。(图 12)

温度: 电烙铁或电烫笔的温度不同,烫出的色调有深浅变化。①

速度: 电烙铁或电烫笔的温度相同,运笔的速度不同,烫出的色调有深浅变化。②

力度: 在温度、速度相同的情况下,手按电烙铁或电烫笔的力量不同,烫出的色调不仅有深浅变化,而且有质的变化。③

密度: 线条排列疏密不同,色调有深浅感觉。疏浅,密深。④

把这四度之间的变化关系巧妙搭配,可以烫出无比丰富的色调和感觉。(图 13)

低温+慢速 色调浅,质感细腻、柔和。①

高温+快速 色调浅,质感粗糙。②

低温+快速 色调较淡。③

高温+慢速 色调较深。④

低温、快速、轻力度+小密度 色调极淡。⑤

高温、慢速、重力度+大密度 色调极深。⑥

图 12

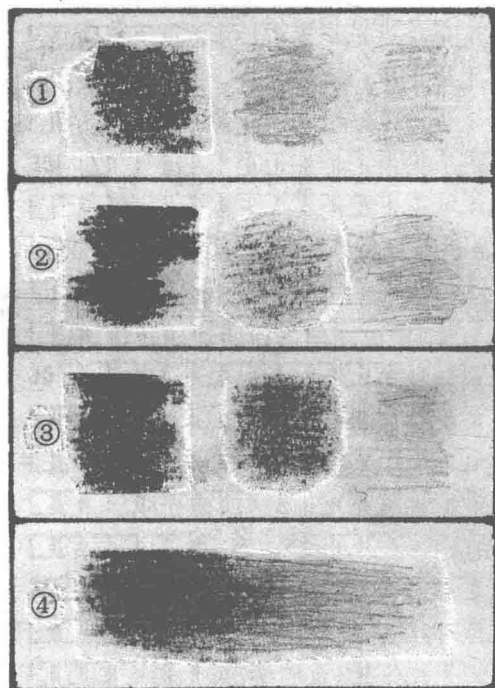
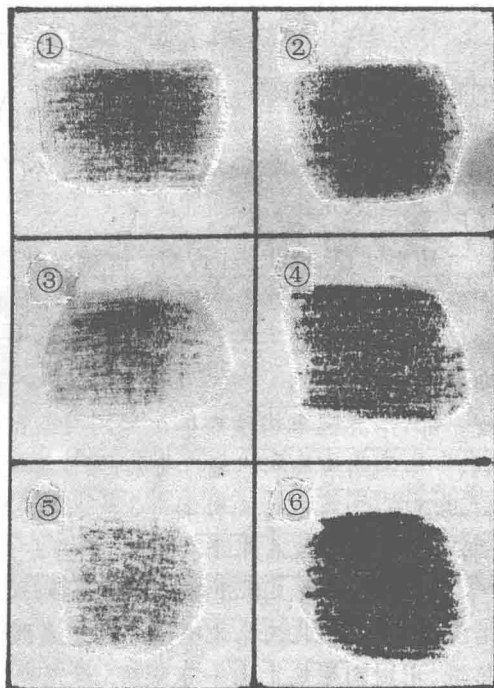


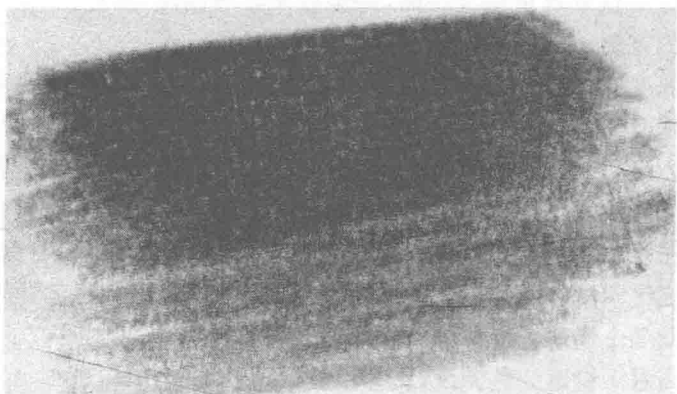
图 13



烫以块面为主的作品,一般多采用受热力稍强,有一定厚度的纸、布材料。但在上面烫极深的色调,也不可用太高的温度和很慢的速度熨烫,这样容易烫糊,破坏材料纤维,非裂即漏。烫糊的表面,效果虽然较深,但呈现的是黑灰色,无光泽,影响质感。因此,还是以适当的温度反复熨烫,逐步加深色调为宜。烫大面积较深色调的平涂块面,可以先烫出大致效果,再把线与线之间的空白缝隙补烫上,直到色调均匀一致为止。(图 14)

图 14

先烫大调子,
然后补烫,达到色
调均匀。



应用技巧和方法

利用点、线、面在纸、布材料上熨烫出各种物象,离不开借助绘画中的一些基本造型方法,勿须多加赘述。现在所强调介绍的是烫画的一些应用技巧和方法,解决得好,不仅能够提高自身的表现力,并有助于突出纸、布烫画的工艺特征。

题材和材料 当烫画作品的内容和题材确定之后,首要的一环是选择材料。题材和材料适合与否,关系到作品的成败。纸、布本身有厚有薄,受热力有大有小,必须根据作品的实际需要,酌情选用。总体上讲,熨烫大写意国画、色调凝重的山水画及素描作品,应该选择素描纸、水彩纸或亚麻布等。这类材料较厚,耐热力相对强些,便于反复熨烫,加深色调。熨烫色调清新淡雅的小幅作品,可以适当选择较薄些的纸、布材料。这仅是一般规律,实际操作时可灵活掌握。

质感 纸、布上烫画,如何准确表现物象的质感,也是一个重要课题。它包括两个方面,一是根据表现对象的需要,选择不同质地的材料。如:描绘中老年人人物肖像,可选用质地较粗的水彩纸、亚麻布等。描绘年轻少女人物肖像,可以选用质地较细的素描纸、细棉布或树脂布等等。二是在同一幅作品中,不同质的物体可以分别用不同的熨烫技巧来表现。如:用高温电烙铁或电烫笔,在纸、布材料表面轻轻压过,凸处被烫焦,凹处未有触及,产生的烙痕质感粗糙。又如:用低温电烙铁或电烫笔,在纸、布上用力按压,慢慢运行,将表面压平,各部位充分展开,烫出的色调柔和均匀,质感细腻,烙痕略带光泽。另外,不同形式的线条,都有不同的质感,均能充分发挥作用。

色调的处理 熨烫素描式的作品,处理五大调(明、暗、灰、明暗交界线、反光面)应按由深到浅的原则进行,也就是先确定最低调(暗面),再依各调的比例关系逐渐过渡。原因是纸、布材料受热力有一定限度,若先处理亮部调子,出现偏重的情况时,再去加重暗部