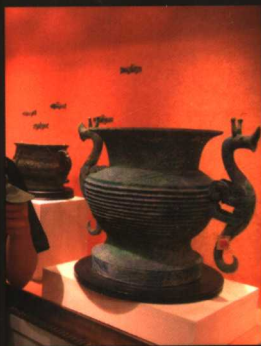


JIA WENZHONG
TANGU WANFUZHI

贾文忠谈古玩复制



贾文忠 谈古玩复制

贾文忠 贾树 / 著



百花文艺出版社
BAIHUA LITERATURE AND
ART PUBLISHING HOUSE

贾文忠 谈 古玩复制

贾文忠 贾树 著



百花文艺出版社
BAI HUA LITERATURE AND
ART PUBLISHING HOUSE



图书在版编目 (C I P) 数据

贾文忠谈古玩复制/贾文忠, 贾树著. —天津: 百花文艺出版社, 2007.1

(贾文忠谈古玩系列)

ISBN 978-7-5306-4637-3

I . 贾... II . ①贾... ②贾... III . 古玩—复制品—中国
IV . K87

中国版本图书馆CIP数据核字 (2007) 第001038号

百花文艺出版社出版发行

地址: 天津市和平区西康路35号

邮编: 300051

e-mail: bhpubl@public.tpt.tj.cn

<http://www.bhpubl.com.cn>

发行部电话: (022)23332651 邮购部电话: (022)27695043

全国新华书店经销

天津市桃园印刷有限公司印刷

※

开本 880 × 1230 毫米 1/32 印张 6 插页 2

2007 年 1 月第 1 版 2007 年 1 月第 1 次印刷

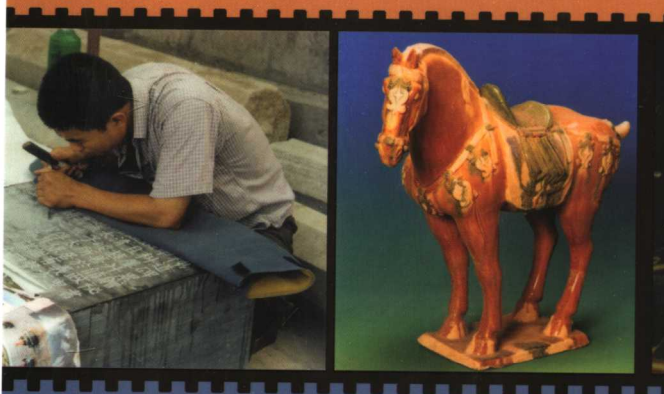
印数: 1 — 6000 册

定价: 15.00 元

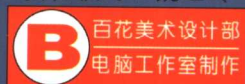


贾文忠 生于北京金石世家，自幼酷爱金石书画，得其父、著名文物修复专家贾玉波之真传。先后在北京市文物局、首都博物馆、中国农业博物馆从事文物鉴定、保护、修复、复制等工作。现为中国农业博物馆研究部文物研究室主任，兼任文化部艺术品评估委员会委员、中国文物学会专家委员会委员、中国文物学会文物修复委员会秘书长、中国文物学会文物鉴定委员会委员、中国民俗学会副秘书长、中央电视台《鉴宝》、《艺术品投资》专家顾问等。主要著作有《文物修复与复制》、《古玩保养与修复》、《佛像真伪识别》、《鉴宝——贾文忠谈青铜》等。

贾树 北京古铜张派第五代传人，贾氏文物之家第三代传人，收藏评论及文物名家专访散见于《北京日报》、《北京青年报》、《中国文物报》、《文物天地》等多家媒体。



责任校对：魏红玲



第十二章	文物复制中的鎏金工艺	/ 132
第十三章	青铜嵌错工艺	/ 138
第十四章	刷镀技术在文物修复中的作用	/ 142
第十五章	几种金石的传统拓技法	/ 148
第十六章	书画、古籍修复及复制材料	/ 153
第十七章	结语:文物复制的发展方向	/ 182
参考文献		/ 187

目

录





上
篇

>>>

第一章 古玩复制概论

古玩复制与修复、辨伪是在同一时期产生的,伴随着文物的诞生也产生了修复和修复技术,有了复制,也就有了仿造、伪造、造假等,应运而生的便是鉴定真伪。一个好的修复工作者既要掌握修复、复制技术,又要学会鉴定的方法,只有这样才能做好修复、复制工作。作为古玩收藏家或爱好者来说学习古玩复制有利于增长见识,只有掌握古玩的复制才能更深地领悟鉴定的内涵,从而走出一条从复制角度学习鉴定的捷径。

古玩复制需要掌握各种技术和手段,复制的质量标准也就是鉴定要领,人家从什么角度鉴定,您复制时就从什么方面反鉴定,这就是文物复制标准。所以要认真学习鉴定知识,掌握古玩鉴定的要点。

古玩复制技术在我国有着悠久的历史,春秋时期已有“真”、“雁”之说。《韩非子·说林下》:“齐伐鲁,索谗鼎,鲁以其雁往,齐人曰:‘雁也。’鲁人曰:‘真也。’清代黄生《义府》卷下:“雁当读为伪,古字音近而借用也。古伪读如讹。又古之所谓雁,即今之所谓鹅,疑古雁正作鹅音,则雁、伪之声,可通转矣。”由此可知,雁鼎即伪鼎。今称伪造文物为:“赝品”即源于此。但博物馆为保护文物而复制的则称文物复制品。文物的复制是博物馆的一项相当重要的工作。其目的在于加强对文物的保护,便于陈列和研究工作。所谓文物复制,一般应是在文物原件上翻制

模具,而对某些不能直接翻制模具的文物则是按原件仿制,使之与原物大小、重量、表面色彩、残旧程度一致,有条件还要尽量使复仿制品的质地与原件一致,分辨不出真假。如能达到真假难辨,便是一件好的复制品。

现在博物馆中就保存有大量前人文物复制品,如宋摹晋唐书画,宋仿周、秦、汉、唐铜器等。由于时代久远,工艺精湛,这些复制品已成为历史文化遗物。伴随人类社会的发展,文物复制技术也日臻成熟。在青铜器、铁器、陶器、漆器、纺织物、书法、绘画、文献、木器家具、牙雕等类文化遗存的复制,皆有独特工艺。

1. 复制原因

①藏品已严重受损,虽经保护技术处理,也难长久保存,对濒临毁坏且有珍贵价值的藏品,需进行复制,以复制品流传后世。②藏品未完成或暂不能完成保护技术处理,为使观众早日见到藏

品,可用复制品展出。③陈列环境不佳,不宜展出藏品原件,为避免藏品受损,亦用复制品取代。④博物馆为充实丰富本馆陈列内容,需展出非本馆藏品可用复制品取代。⑤私人收藏家将自己的珍藏捐献给博物馆收存,博物馆则可将复制品回赠原物主以资纪念。



作者研究青铜器复制



程思远题词





专家一起鉴定复制象尊



贾树研究青铜铸造

2. 复制要求

复制品必须忠于藏品原件的原状,应具真实性,保证复制品质量。对普通的复制品,要求在造型、规格、纹饰、文字、色彩、质感、风格、完残等方面,均与原件保持一致。

使复制品与原件在外观上难辨真伪,这类复制品适用于陈列。高标准的复制品,除保持外观一致外,在材料质地,化学成分,物理性能、重量、硬度、音响、手感等方面,也要求与原件基本相同。对藏品原件残缺,而又需恢复原状的复制品,必须有科学依据,不应随意创造。复制工艺过程,必须确保藏品安全无损。复制品应注明标志,避免真伪不分,造成混乱。一级品复制需经国家文物局批准。

3. 复制方法

复制品的制作工艺,有条件的可采用藏品原作为母本的方法,没有原件的可采用照片复制方法。



第二章 青铜器复制

青铜器复制从工艺上讲有两种方法,即铸造成型和锻造成型。成型后再作色或锈。

一、失蜡铸造工艺

古代青铜器的制作采用陶范铸造法、翻砂铸造法、失蜡铸造法,现代复制青铜器大多采用失蜡铸造工艺。

1.失蜡铸造的工艺流程

失蜡铸造的主要工艺流程如下:

(1)设计制模(也叫压型) 根据所复制文物的形状、尺寸,用硅胶或石膏制模。

(2)制造蜡模 将调成糊状的蜡料压注到硅胶模或石膏模内,制成蜡模。

(3)焊接模组 把若干个蜡模焊接到预先由蜡料制成的蜡棒(即浇注系统)上,制成模组。

(4)涂制模壳 在模组表面及内面涂一厚层耐火涂料。通常用水玻璃——石英粉(砂)做涂料。撒一层石英粉,放到氯化铵溶液中使涂层硬化;取出再撒石英粉、再硬化,重复数次,使模组表面结成一层厚厚的硬壳。

(5)熔化蜡模(失蜡) 把结壳好的模组放入热水槽中将蜡模(包括蜡棒)全部熔化,形成中空模壳。





古代陶范铸造过程

(6) 熔烧模壳 把壳放到加热炉中由低温到高温进行熔烧,准备浇注金属。

(7) 熔化金属与浇注 把金属料在熔化设备中熔化后浇注到模壳里。

(8) 脱壳与清理 用手工或机械敲掉模壳,切除浇口,再经其他清理工作后即可得到所需的铸成品。

2. 失蜡铸造的特点和应用范围

① 失蜡铸造所用设备简单,生产占用面积小,不需大量投资,不需贵重原料,操作技术容易掌握。

② 失蜡铸造比翻砂铸造精度高、表面光洁,采用水玻璃——石英粉涂料时,可达到7—9级精度和4—5级光洁度。形状特别复杂的文物也易复制。与其他方法相比,设备费用省、技术要求和制造成本较低。

③ 采用失蜡铸造工艺应考虑铸件的重量和尺寸。失蜡铸件重量可小至几克、大至数十公斤,铸件壁厚最小可为0.5—0.8毫米,大可至数十毫米。在采用失蜡铸造方法制造时,必须考虑其结构工艺性,例如避免锐角连接;截面厚薄变化差异不要过大,减少粗厚部分;一般孔洞必须铸出;为防止变形和裂纹应设置

加强筋等。

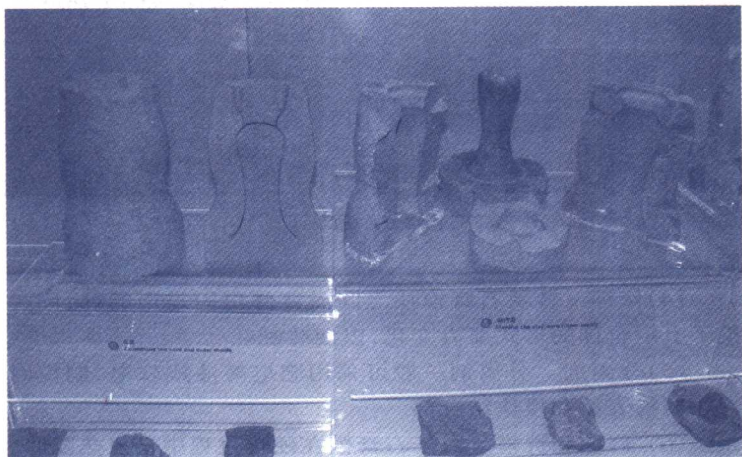
3.制作模子

复制铜器一般采用硅胶模和石膏模,方法在其他节中有详细介绍,这里只简单介绍一下工艺流程。

(1)原物(母模) 即制造模具所需的原件古玩。如用硅胶翻模,可在原物上直接翻出,外打石膏套模。

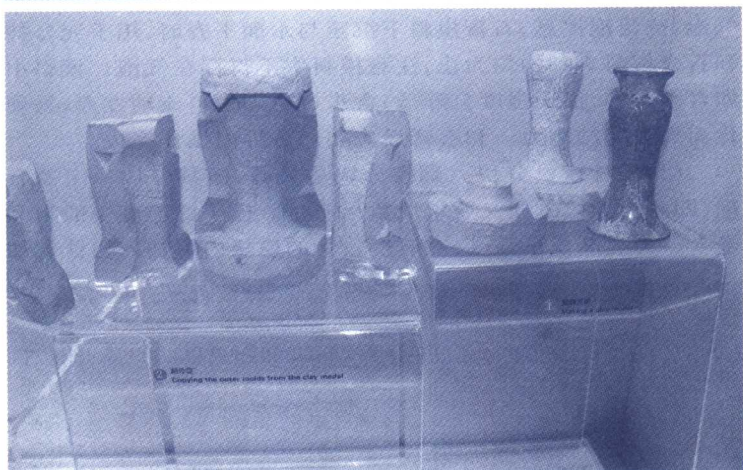
(2)石膏模料 石膏模料一般选用精石膏粉和水泥混合,加水调制而成。水泥用以增强模子强度,标号为#500或#600,经80/100目筛子过筛,加入量为15%—30%。水泥加入量多,会使模子光洁度变差。光洁度要求高时,可全部用石膏粉。配料时,先在容器内放一定量的水,再均匀撒上石膏粉或混合料(水与石膏的重量配比一般为石膏粉65%、水35%),此时会泛出大量气泡,待泛泡停息,石膏模料下沉至与水面平齐时,用手充分拌和石膏模料直到均匀为止,注意模料中不得存在气泡。模料中如含水过多,模子强度会降低,含水过少则模料流动性差,易硬化而失去凝结能力。和石膏后应在15分钟内操作完成。

(3)设计模具分块 翻模分块是关键,模具分块一定要合理,即要求拆模方便又要求块数尽量少。模子的厚度一般为40毫米。为提高模子强度,对厚度较大的模块内可加入粗铁丝加



古代陶范铸造过程





古代陶范铸造过程

固。

(4)修榫 各块石膏模块之间需要修出固定用的榫,同一模子上定位榫的形式要有变化,以便装配。

(5)分离剂 分离剂一般可采用肥皂溶液或软皂,制模时涂在器物表面和模块结合部。

(6)修模和拆模 由于石膏模在硬化过程中会发热膨胀,所以模子块的修理和拆模应待石膏发热变冷约半小时后才能

进行。修好后,为了使模子块无吸水性而有较高强度,模块制成后,应在其分型面上涂一层虫胶漆(酒精漆片溶液)。

4. 浇注系统

浇注系统是引导铜液注入铸型的通道。浇注系统的设计极为重要,设计不合理,会直接影响铸件质量,造成缩孔、气孔、夹渣、裂纹、浇不足等毛病。

(1) 浇注系统的设计要求

①保证铸件能向浇口部分顺序凝固,铸件在凝固过程中能得到充分补缩,缩孔留在浇口中。

②保证金属液有一定速度,能平稳地注满整个铸型。

③对于铜合金等有色金属铸件,浇注系统应具有良好的集渣能力。

(2) 浇注系统的组成和类型

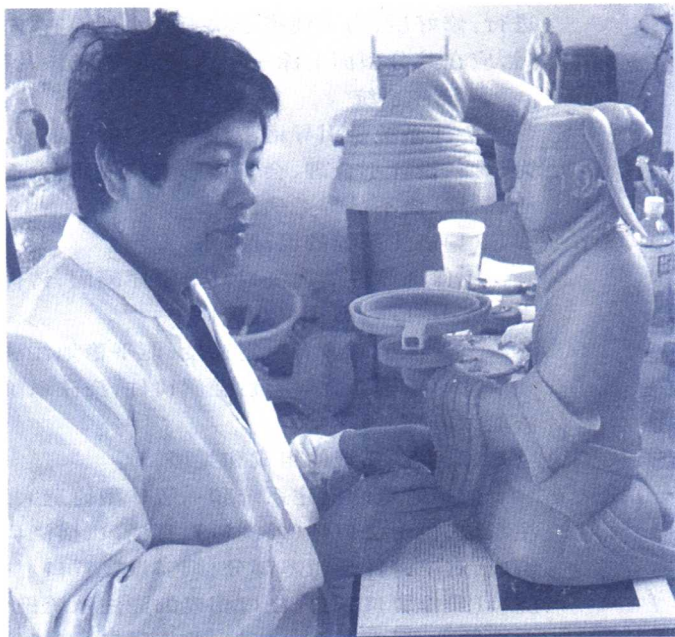
失蜡铸造的浇注系统和一般砂型铸造大致相同。典型的浇注系统,也由浇口杯(外浇口)、直浇口、横浇口和内浇口等部分组成,对于铸件的粗厚部分,则需设置冒口。在失蜡铸造中,直浇口(兼作冒口)与内浇口相连的浇注系统极为普遍,对于单个大型铸件,只有一个直浇口(兼作冒口)直接与铸件相连。

根据金属液注入铸型方式的不同,浇注系统可分为下列三种类型:①顶注式:即铜液从铸型顶部浇口杯中注入,其优点是能使铜液由铸型下部向浇口部分顺序凝固,获得组织致密的铸件。缺点是浇注时金属液飞溅,对铸型的冲击力大,容易使铸件产生夹渣和气孔,对于大型铸件,更易产生这种毛病,所以只适用于高度较低的铸件。②侧注式:失蜡铸造中,多数采用这种浇注系统。一根浇口棒可带有较多的铸件。浇口棒截面形状有方形、圆形、六边形等,根据铸件形状特点而定,还可以设计成不等截面的浇口棒,大截面处形成冒口节,以造成对铸件截面粗厚处较好的补缩条件。③底注式:浇注时金属液平稳地从铸型的下部注入。铸型中的气体能自由地从上部(冒口或出气口)逸出。这种浇注系统具有良好的集渣作用(蛇形浇口的集渣作用更好),浇出铜件表面光洁。底注式浇注系统的缺点是需要有较高的静压头,底部和顶部金属液温差大,易产生缩孔、裂纹等毛病,为此,铜液的浇注速度应适当加快。





贾文忠谈古玩复制



蜡模制作

浇口设计:内浇口位置,一般应开在铸件最宽厚的部位,以造成金属液顺序凝固的条件。内浇口的安排,还应考虑蜡模能比较稳固地焊接在蜡棒上。

5. 蜡模制造

蜡模质量的好坏直接影响到铸件的形状、尺寸和表面光洁度。为了能制造出合乎质量要求的蜡模,对于它的原料配方、制造工艺等各方面都必须制订出合理的工艺规程。

(1) 制造蜡模的原料

制造蜡模的原料首先要具有良好的流动性,能很好地充满模子,得到轮廓清晰的蜡模;第二,蜡料在凝固过程中,收缩率越小越好;第三,蜡料凝固后,要具有足够的强度和硬度,以便制成的蜡模在以后的工艺过程中不易产生变形和损坏;第四,灰分要少,模壳中的残蜡焙烧后,内腔不沉积残留物。

蜡料可分为高熔点蜡料(熔点65)和低熔点蜡料(熔点50—65)两类。低熔点蜡料由石蜡、硬脂酸等成分组成,其特点是由

