

中华手工技艺丛书



沈申 著

易拉罐金属画制作技法

北京工艺美术出版社

易拉罐金属画

江苏工业学院图书馆
藏书章

沈申 著

北京工艺美术出版社



图书在版编目 (CIP) 数据

易拉罐金属画制作技法 / 沈申著. —北京: 北京工艺美术出版社, 2007.1

(中华手工技艺丛书)

ISBN 978-7-80526-632-9

I. 易... II. 沈... III. 金属—手工艺品—制作
IV. J529

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2006)第 162260 号

责任编辑：陈朝华 王 江

图片摄影：王 江

封面设计：张守义

版式设计：印 华

责任印制：宋朝晖

中华手工技艺丛书

易拉罐金属画制作技法

YILAGUAN JINSHUHUA ZHIZUO JIFA

沈申 著

出版发行 北京工艺美术出版社
地 址 北京市东城区和平里七区 16 号
邮 编 100013
电 话 (010) 64283627 (总编室)
(010) 64280948 (发行部)
传 真 (010) 64280045/3630
经 销 全国新华书店
制 版 北京宏达恒智印艺有限公司
印 刷 北京恒智彩印有限公司
开 本 787 毫米 × 1092 毫米 1/24
印 张 3.5
版 次 2007 年 1 月第 1 版
印 次 2007 年 1 月第 1 次印刷
印 数 1~4000
书 号 ISBN 978-7-80526-632-9/J·512
定 价 72.00 元 (共四册 本册定价 18.00 元)

前言



易拉罐金属画是近年来新兴的一种手工制作艺术形式,具有较高的欣赏价值和审美价值。随着人们生活水平的提高,这种艺术形式在自己动手美化居室的室内装饰热中,为人们提供了展现自我价值的舞台。为满足广大手工制作爱好者的需要,我们编辑出版了此书,希望它能带给人们一种美的感受。

这本书以讲授如何制作易拉罐金属画为主要内容,具有手法独特、形式新颖的特点。书中除介绍制作材料、用具和制作技法外,还采用例图说明的形式,详细介绍了典型作品的制作过程,让广大读者一看就懂,一学就会。易拉罐金属画的制作过程,既是一次艺术实践的过程,也是一次自我价值实现的过程。学会了它的制作方法,你就会拥有丰富而广大的艺术创作空间。作品的主题及内容,可以凭个人的爱好、创意加以选择。它易学易做,特别适合中老年朋友、青少年以及美术爱好者学习制作。

本书作品欣赏部分,除汇集了作者百余幅易拉罐金属画精品外,还有郑怀勇先生在“2006年第三届中国民间工艺博览会”



前言

上获奖的《九龙壁》及其他作品，同时，还有陈雁洲先生的三幅作品。这些作品代表了当今中国易拉罐金属画的新潮流。

本书的编写宗旨是让读者花最少的钱，学最精湛的技艺。只需将平时喝完的易拉罐积攒下来，自己动手，发挥想像力，就可以制作出不同风格、不同造型的易拉罐金属画来。在此，谨祝广大手工艺爱好者都能成为制作易拉罐金属画的能工巧匠。

作者简介



沈申

1947年2月出生于上海

肢体残疾现已退休

擅长手工制作易拉罐金属画是他技艺的代表

多次在全国及北京工艺品大赛进行表演

作品多次获奖

著有《易拉罐金属画制作》和《布贴画制作》两本书

目录



第一章 制作材料和工具 /1

第二章 制作的基本技法 /7

第三章 制作实例 /16

第四章 作品欣赏 /28

第一章 制作材料和工具

一、材料

1. 选择易拉罐材料

目前市场上所用的易拉罐,从其材质上可分为三类:一类是铝合金(如铝镁合金,铝锰合金),如燕京啤酒、青岛啤酒、可口可乐、健力宝等,这种材质制作的易拉罐较为普遍。另一类是不锈钢合金,该材料颜色为乌光色,市场上见到的比较少。第三类是铁合金,如椰汁、核桃露、杏仁露等,由于该材料硬度大并且中部有接口,不易加工,所以在此不作介绍。本书重点介绍用铝合金材料生产的易拉罐制作金属画的方法。

铝合金材料生产的易拉罐,一般厚度在0.2mm~0.4mm范围内,易拉罐中部的厚度在0.25mm左右,比较薄,加工起来比较容易。这种材料除了具备金属材料的共性如延展性、光泽性外,还具有防锈、耐腐蚀性强、抛光性好等特点,是制作金属画的理想材料。

易拉罐的容量可分为两种:一种是普通型,其容量在300ml~355ml之间(如燕京啤酒330ml,老北京啤酒350ml,青岛啤酒355ml等),通常易拉罐的容量为355ml,其中间部分可用面积为20.5cm×9.5cm。另一



左边为乌黑色、右边为银白色易拉罐片。

种是特异型，这种高筒的易拉罐容量为500ml（如燕京啤酒、青岛啤酒、可口可乐等特异型），其中间部分可用面积为 $20.5\text{cm} \times 14.5\text{cm}$ 。

我们所使用的废弃易拉罐，要选择表面平整光滑，无塌坑、褶皱等现象的，以提高使用效果。



各种容量的易拉罐

2. 易拉罐材料的展开



步骤一

用剪刀或桃嘴钳从易拉罐的顶端开口处沿最近的上棱边剪至斜棱边。另一种方法是用剪刀直接戳破易拉罐上端斜面处，然后沿破口剪至斜棱边。



步骤二

用剪刀在已剪开的斜棱处向下竖剪一刀，然后沿上斜棱边把上封盖剪下来。

步骤三

接着竖向往下剪，直剪到底部棱边，再横向沿下棱边把底部剪下来。



步骤四

将剪下来的易拉罐片用水洗净、擦干、展平。先将易拉罐银白色面朝外反向曲卷一二次，注意避免卷出印痕，然后将其银白色面朝下平放在橡胶垫上，用木笔在背面轻轻滑动使其展平。如果表面有轻微凹凸、褶皱等现象，可用木笔在橡胶垫上将其擀平整。这样，制作易拉罐金属画所需的材料就准备好了。



二、工具

1. 圆珠笔

圆珠笔主要用于在易拉罐表面画线条，我们多用笔芯油已用完的圆珠笔。其规格是由圆珠笔芯头部钢珠直径的大小决定的。一般有 $\phi 0.3\text{mm}$ 、 $\phi 0.38\text{mm}$ 和 $\phi 0.5\text{mm}$ 等，我们一般用 $\phi 0.5\text{mm}$ 的圆珠笔。在画小图或细线条时，要用 $\phi 0.3\text{mm}$ 或 $\phi 0.38\text{mm}$ 的圆珠笔。

2. 木笔、竹笔

主要用于制作易拉罐金属画的凹凸部分。可以用废弃的旧筷子作原材料，自己动手制作。用小刀把筷子的一头削成笔尖的形状，再用砂纸把笔尖打磨光滑，整齐对称，长短为14cm左右，这样木笔、竹笔就做成了。

木笔、竹笔粗细规格是以笔尖直径来确定的。我们可以用上面的方法做出笔尖为 $\phi 1\text{mm}$ ~ $\phi 6\text{mm}$ 等不同的规格。常用的笔尖规格是 $\phi 1\text{mm}$ 、 $\phi 2\text{mm}$ 和 $\phi 3\text{mm}$ 的。

3. 复写纸

它的用途是把需要复制的图拓印在准备好的易拉罐片的内面上(即银白色面,通常叫正面)。

4. 橡胶垫

橡胶垫是制作易拉罐画的重要工具。要选用弹性适中、表面光滑平整的橡胶垫，一般选用长22cm、宽15cm、厚度不小于2mm的一块既可。

5. 剪刀

小号剪刀用于制作易拉罐画面，中号剪刀或大号剪刀用于剪开易拉罐，以获得易拉罐中间部分材料。

6. 刻刀

易拉罐画面需要镂空的或剪刀难于完成的部分，用刻刀来雕刻。

7. 彩笔与色料

包括彩色笔（可分为两种：一种是水性彩色笔，另一种是油性彩色笔）、彩色指甲油和油画色，主要用于易拉罐画面上色。毛笔和油画笔是上色用的工具。一般常用的是油性彩色笔，修改时可用酒精擦除。

8. 黏接剂

黏接剂有多功能胶、AB胶、502胶、乳胶、双面胶带等，用于易拉罐图形的拼接及粘贴材料和衬布等。

9. 尺子

尺子是用于画直线的，一般学生用的普通尺子即可（如直尺、三角板等）。

10. 砂纸

砂纸用于修整木笔尖、竹笔尖和拼接画面时打磨接口处。

11. 衬布 (或衬纸)

根据画面大小,可选择用不同规格、不同颜色的衬布或衬纸。易拉罐画的主要材质本身为银白色的金属质地,所以衬布或衬纸用黑色或深色为好,如深色植绒布、植绒纸等。

12. 镜框 (或硬纸板)

用于装饰易拉罐画。



圆珠笔、木笔和竹笔



桃嘴钳、剪刀、镊子和尺子



砂纸、橡胶垫、刻刀、万能胶、衬布



毛笔、油画笔、彩色水笔和彩色油性笔

第二章 制作的基本技法

一、工艺流程

1. 底图

将选好的画或自己创作的画，作为制作易拉罐画的底图。

2. 拓印

把底图用复写纸拓印在准备好的易拉罐片的内面上（银白色那面，通常叫正面）。易拉罐片的两条长边处难于描刻，因此，拓印时应尽可能把画面拓印在易拉罐片的中间部位上。

3. 描刻

把拓印好的易拉罐片画面向上平放在橡胶垫上，用圆珠笔按拓印的线条把图描刻一遍。描刻力量要适中，如果用力过重，描刻线条的印迹就太深；如果用力过轻，描刻线条的印迹就看得出来，用力太重或太轻都不利于下步操作。描刻力量的大小要以易拉罐金属片反面能辨认出线条印迹为标准。为了使易拉罐片反面的线条印迹清晰易辨认，在描刻时要把复写纸放在易拉罐片的反面上。



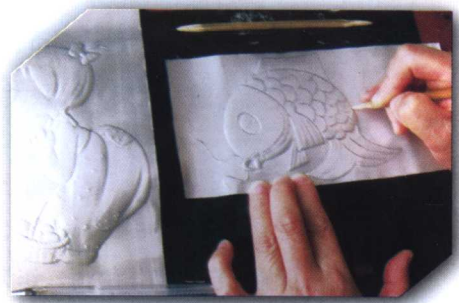
描刻

4. 成形

根据底图的要求,凡是需要凸出的部分要将易拉罐片反面朝上平放在橡胶垫上,依据图案印迹,用圆珠笔、木笔(或竹笔)对画面进行摁压、划刻。凡是需要凹陷部分,只要用同样的方法对易拉罐片的正面图形进行摁压、划刻就行了。

在摁压、划刻过程中用力要适度、均匀,使银白色金属表面不能有明显的痕迹。在摁压的过程中,如果用力过猛就会造成易拉罐金属表面破裂,如果用力太轻就达不到画面的立体效果。

画面的立体效果要通过反复对画面反正面摁压、修整才能做出来,因此,成形是易拉罐金属画效果好坏的关键。



成形

5. 清洗

用清洁剂对成形后的画面进行洗刷,清除残留在易拉罐片上的拓印痕迹,使画面干净。

6. 剪刻

用剪刀把易拉罐片上的成形画面剪下来(根据画的具体情况也可放在成形前剪刻)。剪刀无法剪的部位可用刻刀来划刻,并对画面进行修整。

7. 拼接

把剪下来的各个成形画面,根据底图的要求用多功能胶或AB胶把它们拼合粘接成一幅完

整的画。

8. 着色

用彩色笔（主要是油性彩色笔）依据底图颜色的要求，对易拉罐画面进行着色。一般的易拉罐画不用着色，或只进行局部着色，这样做主要是为了突出画的银白色的金属质感。

9. 修整

把图形往衬布上粘贴前，依照底图，对整体画面进行全面检查、修整，使之更加完善。

10. 粘贴和装镜框

把深色植绒布或深色衬纸用乳胶平整地粘贴在镜框底板上。（对于着色的画，底衬不一定是深色，其他颜色也可以）然后把做好的图形用多功能胶粘贴在镜框底板上，装进镜框，这样一幅易拉罐画就制作完成了。

制作易拉罐金属画的程序不是固定不变的，如可以先对成形图形进行着色，然后再进行拼接。制作程序主要根据底图的要求和自己的习惯而定。

11. 浮雕效果

具有浮雕效果的易拉罐金属画除剪刻工序外，其他的制作方法基本同上，成形后的图形不用剪下来，在四周用圆珠笔描刻出凹凸不平的花边框，再剪去多余的部分就可以了。见32页“节日”和53页“草芙蓉”。