

裱糊工作

A.M. 謝別列夫

建築工程出版社

裱糊工作

宋 楊 冰 譯

建筑工程出版社出版

• 1 9 5 7 •

內容提要 这本小冊子講的是裱糊工作施工時要用到的材料和工具，也講了調漿糊，表面準備刷漿和裱紙的方法。

這本書是給工地工人和工長看的。

原本說明

書 名 ОБОЙНЫЕ РАБОТЫ

著 者 А. М. Шепелев

出版者 Государственное издательство литературы
по строительству и архитектуре

出版地点 及 日期 Москва — 1953

裱 糊 工 作

宋 揚 欲 譯

*

建筑工程出版社出版 (北京市阜成門外南鑾土路)

(北京市書刊出版業營業許可證出字第052号)

建筑工程出版社印刷廠印刷·新華書店發行

書号162 字數18千字 787×1093 1/32 印張1

1957年3月第1版 1957年8月第1次印刷

印數：1—2,200 定價 (11) 0.20元

目 录

序 言.....	4
材 料.....	5
漿 糊.....	7
工 具.....	9
裱糊房間的方式.....	14
表面准备.....	15
表面刷漿.....	18
表面糊紙.....	19
裱糊紙的准备.....	20
普通裱糊紙和优等裱糊紙的裱糊方法.....	22
高級裱糊紙的裱糊方法.....	27
漆紙的裱糊方法.....	28
以前刷过漿或上过油漆的表面.....	30
裱糊工作的組織.....	31
裱糊工作的質量指标.....	32

序 言

裱糊紙已經越来越普遍地用在住宅及行政大樓的内部裝飾工作中了。在采用快速流水作业方法用预制配件修建起来的房屋中，如果要尽量减少湿作过程，裱糊工作的工作量就更加大了。

牆壁裱紙的費用很低，裱糊紙能使牆壁美觀，并且增加它的保温性。裱糊工作不象油漆工作那样难做，施工时并不需要手艺很高的工人。裱糊工作一般可以由初級油漆工人来做，有时候也可以靠輔助工人来完成。

但是，在用涂过色的印花裱糊紙，特别是漆紙，裱糊牆壁时，容易在工作中发生差錯、缺点和材料使用不当的現象，造成浪費和返工，結果裱糊工作沒有做好，反而多花了錢。

以前出版的技术書籍，对于裱糊工作的施工和施工組織都講得很少。

这本小冊子就是打算弥补这个空白，我們希望它出版后能够对油漆工和願意学会这种并不复杂的裱糊工作的其他專業的工人有所帮助。

材 料

裱糊紙是一种長紙条,通常寬 50 到 70 公分,長 6 公尺、7 公尺和 12 公尺(双幅的)。这里所說的寬度中,还包括了側边的寬度,切了边以后,裱糊紙的寬度大約要縮短 2.5 公分。

裱糊紙的正面,一般总有各种顏色的花紋和图案,无花紋的單色的裱糊紙用得少些。除了帶色的裱糊紙以外,还有白色裱糊紙、毛面裱糊紙和用得較少的光面裱糊紙。長条裱糊紙做好以后,就在工廠里打成表面朝里的紙卷,然后送到工地和商店里去。

裱糊紙上的花紋和图案可以用一种或者几种顏色印出来(这叫彩色裱糊紙),或者用压印方法印出来(这叫压印裱糊紙)。

彩色裱糊紙,按照質量的高低,分成三类:

(1) 普通裱糊紙 图案直接印在普通彩色紙的紙面上,这种裱糊紙 1 平方公尺的重量是 40~80 克;

(2) 質量較高的裱糊紙 图案印在貼合的底色上,这种裱糊紙 1 平方公尺的重量在 80 克和 80 克以上;

(3) 高級裱糊紙 图案印在結实的紙上,有普通的底色,底色上面印有图案。1 平方公尺的重量是 120 克和 120 克以上。

压印裱糊紙,直接由中等厚度的紙制成,也可以由事先涂了特殊油膏层的厚紙制成。涂过特殊油膏层的裱糊紙叫做漆紙。制造漆紙的油膏用經过氧化的亞麻油、干軟木粉、柯巴树脂、松香和矿質顏料(色料)制成。

为了印上花紋,可以在涂了这种油膏的裱糊紙上用雕花的輥子滾一遍。

花紋是用壓印方法直接壓印到紙上的油膏層上去的，或者在壓印油膏的時候，同時也用油漆印刷。有時候在凸形圖案上面補塗一層清漆或酪朊的薄膜。

壓印裱糊紙的寬度是 77 公分，切邊後的實際寬度是 70~71 公分。

白色裱糊紙用得比較少，它的主要用途是裱糊天棚。帶花紋或圖案的彩色裱糊紙是常用的，它的用途是裱糊牆壁。

裱糊紙條要豎直地貼在牆壁上，它們的上端通常不貼到牆簷。在牆壁沒有貼裱糊紙的那一部分上面，裱糊紙應當沿水平方向粘貼，這種裱糊紙上的圖案不象一般的那樣橫着排，而是順着紙條排。

這種帶水平的圖案或花紋的長條，因為寬度和圖案性質不同，分別叫做鑲邊裱糊紙、飾帶裱糊紙和葛布蘭式花氈。

鑲邊裱糊紙是一整張卷成一個紙卷，紙上花紋按水平方向印成好幾列；當裱糊紙在縱向切開時，就得到寬從 18~20 公厘（諸如「戈羅金克」牌之類）到 3~16 公分的帶水平花紋的裱糊紙條。

較寬的帶水平花紋的裱糊紙條，與牆簷平行粘貼，叫做飾帶裱糊紙。它的寬度通常是 20、35 和 60 公分。

最寬的帶有圖案的飾帶裱糊紙條，叫做葛布蘭式花氈，因為這種裱糊紙的圖案很象織錦花氈上的圖案。

除了上面講的、工廠大批出產的裱糊紙和漆紙以外，還有用薄木片膠合而成的裱糊紙和用布做墊襯而表面塗一層氯化乙烯脂或其他塑料的漆紙。

對於裱糊紙的質量，有以下的要求：

- （1）色彩與圖案完全調和；
- （2）色彩層應當牢固，裱糊紙折彎時不應當發生剝落現象；
- （3）不許有圖案弄壞了的缺邊；
- （4）裱糊紙的濕度不能大於 8 %；

(5) 紙張的質量与打印图案和涂色的工作,应当符合苏联标准第331条对工、II、III种裱糊紙的要求。

头道裱糊用的紙(廢紙)可以采用薄的包裝紙、报纸等等。这种紙应当是清洁的、不帶油斑的。

用来糊表面、貼廢紙和裱糊紙的漿糊有面粉漿糊和淀粉漿糊两种。为了提高漿糊的膠結性,漿糊里面应当掺点动物膠(方块水膠)。

調制面粉漿糊用的面粉,可以采用黑麦粉、裸麦粉、小麦粉、蕎麦粉或面粉,用面粉調成的漿糊有很高的膠結性。应当記住,粉末越細,調出来的漿糊就越好。为了去掉粉团和偶然落到面粉里去的杂物,不管用那种粉子都应当用密篩(400~600篩孔/立方公分)篩一遍。

用来調漿糊的淀粉有馬鈴薯淀粉、小麦淀粉、玉蜀黍淀粉。这些淀粉也都要用密篩过篩。膠結性最好的是馬鈴薯淀粉。

漿 糊

为了調好漿糊,应当先將量好的面粉、粉子或淀粉用少量温水調和,使它不成团块。然后在細心調好的粉漿中,細細的澆入滾开的(剛开的)开水,直到水調勻为止,最后在調勻的漿糊中倒入事先煮过的水膠,再細心地調拌一道。

漿糊冲得不好,它的膠結性就很差。因此,如果漿糊冲坏了,就必须把它煮开,只有在仔細調勻之后,才能使用。如果漿糊中剩留了团块,那就要把全部漿糊用密篩或紗布過濾。在煮漿糊时,也应当遵守上面說的規則:要是在煮的时候,往开水里倒入面粉或淀粉,就一定会冲出团块,結果还要用篩子過濾。这是一件很麻煩的事。

水膠在未摻入漿糊中之前，应当事先在水里泡一個晝夜，然後用電氣膠鍋或普通膠鍋熬煮。邊熬邊攪，趁熱摻入漿糊中，再細心攪拌，直到漿糊均勻為止。如果手邊沒有膠鍋，可以用任何其他器皿（罐、鍋）來代替。但是應當注意，漿糊煮開時，裝漿糊的器皿不要再放在火上煮，應當放在盛有水的其他較大的器皿中，这样可以防止漿糊燒焦和成團兒。

漿糊是許多微生物的良好營養料，因此在保存的時候，以及抹在裱糊紙或紙下的時候容易變壞，發出臭味，失掉膠結性。此外，膠變壞時，也會在裱糊紙上形成斑點。為了防止這種毛病，在預備保存起來的10公升漿糊中應當加入50克明礬，或濃度0.25%的25克石炭酸。摻入漿糊中的動物膠會在某幾種普通裱糊紙上，形成大理石一樣的斑點，弄污了裱糊紙外貌。遇到用這幾種普通裱糊紙時，調製漿糊就用糖漿代替動物膠，加入的分量是面粉重量的3%。

新調好的漿糊有很高的膠結性。保存3晝夜以後，調好的漿糊通常就不合用了。

10平方公尺刷漿面（塗刷表面、貼紙和貼裱糊紙）的材料用量定額列於表1。

表 1

材 料 裱 糊 紙	面 粉 (克)	淀 粉 (克)	水 膠 (克)	水 (公升)	紙 (克)	浮 百 (公斤)	裱 糊 紙 (平方 公尺)	鑲 邊 或 飾 帶 裱 糊 紙 (公尺)
普通裱糊紙.....	800	—	70	5	710	20	11.2	3.5
優等裱糊紙.....	—	900	110	5	710	20	11.2	3.5
高級裱糊紙.....	—	1160	150	7	710	20	11.2	3.5
漆紙.....	—	1200	200	7	710	20	11.2	3.5

应当講明，表 1 上写的只是面粉和膠的平均定額。按照刷漿表面同廢紙与裱糊紙的附着力，上面那些材料的用量可以减少或增加 5 ~ 10%。

漿糊配合料的分量示于表 2。

表 2

工 作 類 別	黑麥面粉或裸麥面粉 (公斤)	小麥淀粉或玉蜀黍粉 (公斤)	馬鈴薯或小麥粉 (公斤)	干水膠 (公斤)*	水 (公升)
表面刷漿.....	1.5	—	—	100	10.0
糊紙.....	1.2	—	—	100	10.0
糊普通裱糊紙.....	—	1.0	—	—	10.0
糊優等裱糊紙.....	—	—	1.5	—	10.0
糊高級裱糊紙.....	—	—	2.0	—	10.0
貼漆紙的表面的刷漿.....	—	—	2.0	200	10.0
糊漆紙.....	—	—	3.0	200	10.0

工 具

裱糊工作要用的工具如下：

剪子(图 1 a)，用来剪紙边。这种剪子刀口長，刀头窄。刀口長可以增加劳动效率；刀头窄可以在牆壁拐角、壁龕等处剪掉裱糊紙。刀口应当經常保持鋒利。

刀子，用来順直尺裁切結实的裱糊紙和漆紙的边。进行裱糊工作时，要用刀口形狀不同的各种刀子。最便于順直尺切紙的是皮匠刀(图 1 b)。除开这样的刀子以外，还有圓形刀口裝在手把

* “公斤”似應改爲“克”——譯者。

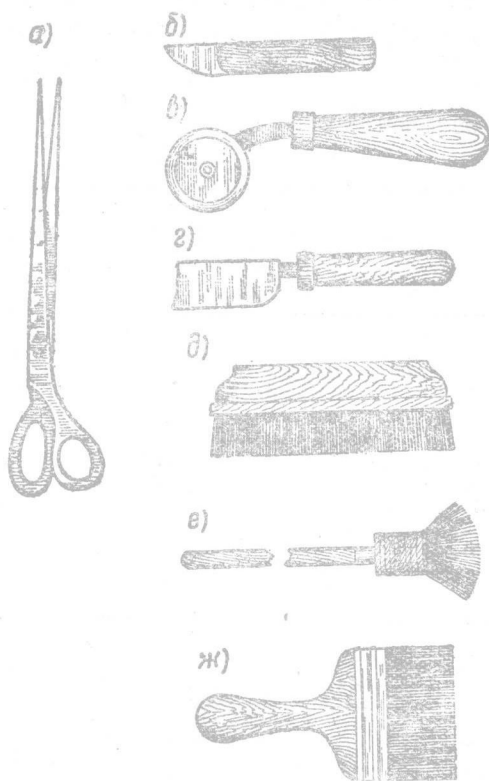


圖 1 裱糊工作中用的工具

а—剪裱糊紙紙邊用的剪刀；б、в、г、—刀子；д—刷子；е、ж—漿糊刷

上的輓刀（圖 1 е）和其他特种刀子（圖 1 в）。

刷子和輓子用来弄平裱好的紙、裱糊紙、飾帶裱糊紙和鑲邊裱糊紙。鬃毛刷子彈性大，因此也最好使。这种刷子能使裱糊紙下不留气泡，它也不会涂上顏色。为了弄平裱糊紙边，也常常用到由橡皮、塑膠或金屬做的輓子。

漿糊刷，用來在裱糊面及裱糊紙上涂漿糊。漿糊刷有很多種，其中用得最廣的是普通長柄刷（圖 1 e）。為了增加勞動效率，最好是採用加寬的扁平漿糊刷（圖 1 ж）。為了便於工作，刷子應當綁在長柄上。

鋼尺，在裁切結實的裱糊紙和漆紙的時候，用它比着刀子裁。最合用的是邊緣平直、長不小於 3 公尺、厚 1~1.5 公厘、寬 40~50 公厘的鋼尺。

普通懸錘（測錘）用來測垂直綫，如果再用上三角尺還可以標出水平綫。

平常一個工人用剪刀剪邊，每小時最快也只能剪 15 卷裱糊紙。因此如果裱糊工作量很大，剪邊最好是採用 К. И. 潘楚克設計的切紙機。這種切紙機每小時能切 60 到 80 卷。切紙機構造簡單，使用便利，兩個工人就能把它抬走。切紙機有 56.6 公斤重，平面尺寸 1.12×0.64 公尺，高 0.7 公尺，由一個工人操作。

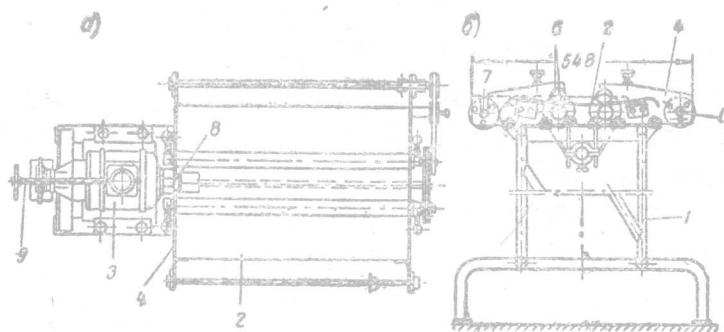
切紙機（圖 2）由機架 1，工作台 2 和電動機 3（帶傳動裝置）構成。

機架用來支撐工作台。攤開的裱糊紙條沿台面移動。工作台的側壁 4 上開了一些小孔。套進這些小孔的，有一個繞原紙卷的輥子 5，兩對橡皮導輥 6 和一個反卷紙卷的輥子 7。

傳動裝置用來轉動導輥和反繞輥。繞原紙卷的輥子可以隨意轉動。

切紙機的刀具是兩個磨得很鋒利的圓盤 8，圓盤在彈簧的作用下能象剪刀一樣互相接觸。兩個圓盤朝相反方向轉動。

紙卷在切邊以前，先固定在卷原紙卷的輥子上，這個輥子象紗管一樣可以套在巢孔上。紙卷的自由端用導輥拉緊在圓盤刀下，並且固定在反繞輥上。電動機通電時，輥子 7 和納入輥中的紙條端頭開始轉動。於是紙卷慢慢由輥子 5 卷到輥子 7 上；裱糊紙通過旋



b)

圖 2 潘楚克式切紙機

a—平面圖；b—斷面圖；c—切紙機全貌；1—机架；2—工作台；3—電動機；4—工作台側壁；5—繞原紙卷的輥子；6—導輥；7—反繞紙卷的輥子；8—圓盤刀；* 9—調整切邊寬度的螺旋杆和手輪



• “8—圓盤刀”等字，原書印漏，這幾個字為譯者所加——譯者

轉着的兩個圓盤刀的時候，紙邊就被裁開。用手輪和螺桿9移動配有圓盤刀口的傳動裝置，可以調整切邊的寬度。

切漆紙，常常用到И.И. 契連可夫刀（圖3）。這種刀子和普通刀子不同，在切紙時不會離開直尺，不但能將紙邊切齊，而且還能使它有 15° 的斜角，這就可以保證一張紙條緊密地貼到另一張紙條上去。

刀座1由 25×25 公厘的角鐵制成，用螺栓3與手把2鉸接。

可拆卸的刀口嵌在下翼緣的孔洞中，在此被兩個金屬楔子卡住，給手把2夾緊。

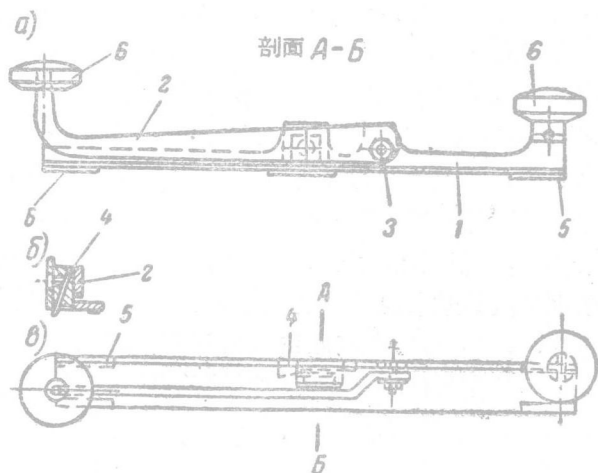


圖3 И.И. 契連可夫漆紙切邊刀

a—側視圖；б—AB斷面圖；в—平面圖；1—刀座；2—手把；3—螺栓；4—可拆卸的刀口；5—薄片；6—柄

下翼緣的邊端固定着黃銅薄片5，由於刀身是支撐在黃銅片上的，因此在裁切漆紙的邊緣時，刀身能輕快地移動。

切边的時候，先把漆紙鋪在工作台上，再用直尺壓住，最後抓住刀柄6沿直尺切割，就象使用一般木工工具（鉋子、凹鉋）一樣。

裱糊房間的方式

牆壁裱紙，應按照房間傢俱的色彩和樣式、圖畫等選擇裱糊方式、裱糊紙和裱糊紙的色彩。只有注意了這些事項以後，才能使房間舒適美觀。裱糊紙選得恰當，就可以使矮房間顯得高些，高屋間顯得低些。因此，應當配好飾帶裱糊紙、葛布蘭式花氈和壁板所佔的面積（圖4）。比方，對於矮房間來說，裱糊紙要齊牆壁的高度粘貼，只是在上部邊緣貼一條窄窄的鑲邊裱糊紙（圖4б）。如果裱糊的是中等高度的房間，那麼在刷白或者用白色裱糊紙粘貼天棚的時候，就要在牆壁上端刷白或者用白色裱糊紙粘貼12~16公分，使人看過去好像是牆簷一樣（圖4в）。在刷白的“牆簷”下緣應當用細繩打上水平綫，限制裱糊紙粘貼的高度。裱糊紙貼好以後，就可以沿着那條水平綫粘貼窄長的鑲邊紙條，使“牆簷”顯得齊整。在更高些的房間中，這種白色牆簷應當留得更寬些，留個20到50公分，也就是說用寬的飾帶裱糊紙，代替窄的鑲邊紙條（圖4г）。

60到100公分的葛布蘭式花氈是很美觀的（圖4д）。葛布蘭式花氈與貼在壁板上的裱糊紙，色彩雖然可以不同，但是應當調和。在任何情況下，裱糊紙是垂直貼着的。在粘貼葛布蘭式花氈和裱糊紙時，上下兩幅的側邊應當在一條垂直綫上。裱糊紙的接合處，也就是壁板和葛布蘭式花氈的接合處，應當用鑲邊或飾帶蓋住。牆壁接近天棚的地方，通常要貼上鑲邊紙條。

鑲邊、飾帶、葛布蘭式花氈在粘貼以前，應當慎重地加以選擇。鑲邊、飾帶和葛布蘭式花氈要和裱糊紙調合，不要突出在共同

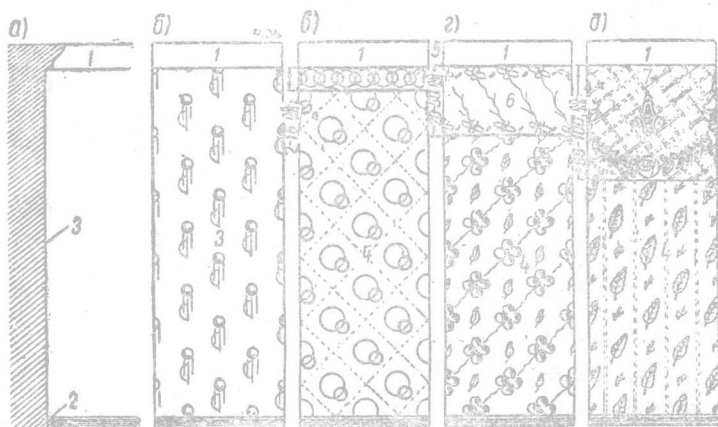


圖 4 牆壁裱紙方案

a—牆壁斷面；6—裱糊紙貼到窗簾以下；a—裱糊紙同鑲邊紙條；2—裱糊紙同飾帶；d—裱糊紙同葛布蘭式花帶；1—牆簾；2—踏腳板；3—牆壁；4—裱糊紙；5—鑲邊；6—飾帶；7—葛布蘭式花帶

的底色上，也不要消失在底色中。比方藍色裱糊紙，就不可采用藍色的鑲邊。裱糊紙的圖案如果以綠色為主，鑲邊或飾帶就不應當采用綠色的，但是可以采用綠色圖案或綠底色。必須記住，在選擇裱糊紙的時候，只能采用對比方法來選擇鑲邊和飾帶。

表 面 准 備

粘貼裱糊紙的表面有很多種，抹灰板、膠合板、木板間壁、圓木牆、厚紙板、干粉刷板等等都是。裱糊紙最好是貼在予先貼過紙的或貼了舊裱糊紙的表面上。準備粘貼裱糊紙的表面，都要干燥。

抹灰表面應當予先修整，也就是予先將它上面的裂紋刮去，并

且用砂漿填平。填裂紋的砂漿表面必須細心用木制磨具磨光。要是砂漿擦磨得不好，在裱糊紙下就会有凸出的地方。

消除抹灰板的缺点以后，要使抹灰板充分干燥，然后清除板面原有的粗糙之处，使板面光洁。个别凸出的砂粒应加以清除，但不要松动抹灰板。

釘了膠合板或干粉刷板的表面必須先涂底料。然后用油灰填平表面所有的縫隙，再貼兩三层紙条。紙条的寬度有2公分、3公分或4公分三种。先貼最寬的4分公的紙条，然后貼3公分的，最后在3公分的紙条上貼2公分的窄紙条。紙条干固后，用浮石整平。

一切釘头应当与膠合板或干粉刷板的板面平齐。

裱糊紙貼在潮湿的表面上不但会褪色(掉色)，而且很快就会剝离，如果漿糊变坏了，还会散发臭气。

圓木平疊牆，至少要过一年才能裱糊，因为經過这段時間以后，拼木牆才不会有显著的下沉。不然，裱糊紙会裂开，或者发生皺摺。一般說来，新造的圓木平疊牆或木板間壁不到完全干燥，是不宜貼裱糊紙的。圓木平疊牆在裱糊以前应当做好这样几件事：所有凹槽都要用干透的三角形木条填塞，要使木条的表面和整个牆壁表面在同一平面上(图5)。木条和圓木之間的縫隙必須貼上兩三层紙条或者用石灰砂漿、石灰石膏砂漿或石膏白堊砂漿(2份石膏，1份白堊，摻和10~15%的膠水)填塞。圓木平疊牆通常要釘上厚紙板。紙板按需要尺寸先切成方块，并且要用水潤湿。最好是將紙板放在水里泡上几分鐘，直到完全湿透后再取出来。浸湿的紙板稍稍晾干后，就可以头对头地釘牢在圓木平疊牆上。紙板用的釘子是鍍鋅的平头釘，或者是普通裱糊紙和油紙用的平头釘。紙板晾干后，因为拉紧的緣故，上面便不会留下皺摺。

为了使粘貼在厚紙板上的裱糊紙或紙張不生銹斑，沒有鍍鋅的釘头上应涂干性油，并且要抹上油灰，或涂上酒精清漆。紙板端