上漆和打蜡都是需要耐心的工序。

打蜡后的家具部件有一种柔和的光泽。 资料图片

红木家具使用的生漆对皮肤有一定的伤害。

使用电吹风吹热可以使家具表面的蜂蜡受热熔化。 新京报记者 李飞 摄

南漆北蜡：红木的最后一道“脾气”

南漆北蜡

因为南北气候的不同，红木家具表面处理的最后一道工序，有“南漆北蜡”之别。同为木材的最后一层保护膜，无论上漆还是烫蜡，不仅要在抹涂前对已经过打磨的木材顺着纹理再次打磨，更是有“漆必生漆，蜡必蜂蜡”的唯一性。除了要按部就班地将所有涂装的工序一道不差地完成，更需要时间的沉淀，才可以为红木穿上玉一样温润柔和的最后一件“衣裳”。

上漆：是保护更是装饰

我国很早就有用漆或者蜡保护生活用具的先例，在崔建林主编的《古典家具》中提到，在浙江省余姚县河姆渡村新石器时代遗址第三文化层中，出土了一件漆木碗，这是我国目前发现最早的漆器，距今已有7000余年了。

上漆工艺既能使家具防腐防潮，又特别适合美化加工，应用于家具的历史非常悠久，成为中国家具主要的装饰方法。从商周时期至南北朝，漆木家具一直是中国家具的主流。商周时期的漆箱、漆案、漆几等都非常精美。汉代，漆饰彩绘更是木质家具的主要特征。唐代金漆镶嵌、彩绘等工艺被广泛应用于大件家具。宋代帝后画像中的椅子就有彩漆描绘的花纹。明清时代是中国古典家具的黄金时期，硬木家具逐渐取代漆木家具而占据统治地位，但是从宫廷和上流社会的使用来看，漆木家具仍然保持主流地位，而且漆饰工艺更加丰富多彩，各种技法齐备。

明代以来漆饰工艺十分发达，能工巧匠辈出，工艺达到了很高水平。用于座椅的漆饰有：素漆、彩漆、陇金、描金、雕漆等多种工艺，民间漆饰比较简朴，宫廷则讲究华丽。朱红色在明代家具的漆饰中是很重要的色彩，它表达了中华民族讲究吉祥、旺盛的心理。相对而言，当时的文人雅士都比较喜爱这类家具。另外，紫檀家具在古代一般是不上漆的；或上很薄、很少的透明漆，但木胎的打磨极为精细。

到了清代以后，黑色成了最流行的色彩，透露出神秘尊贵的气息，“以黑为贵”成了时尚。黑色的大漆家具有着广泛的市场，至今在北方的一些地方还能看到这种文化传统。

烫蜡：最含蓄的装饰

张晓明所著的《中国家具》中提到，烫蜡工艺最先应用于青铜器表面，可以保护青铜器历经千年而不腐蚀。后来这种工艺被有心的匠人应用在小件的根雕作品上，随着技术的逐渐成熟，进而发展到应用于家具表面。

烫蜡的目的是为了填充木材棕眼的空间，在木材表面为密封的保护层，用以保持木材含水量的相对稳定，防止外界湿度变化给木材造成较大的伸缩变化。烫进木材中的蜡可以减小木材的伸缩，增加家具的硬度，防止家具翘曲变形；可以提高家具的耐磨性，家具的边线和棱角处不会因为过度磨损而影响美观；还可以减小虫蚁的侵蚀，并对木材进行保养和滋润，延长家具的使用寿命。

由于烫蜡选用的天然蜂蜡或者白蜡不是无色而是黄色，烫到家具表面之后，使得原有的木材颜色明度降低、彩度增加（偏黄），再加上烫蜡过程中对木材的高温烘烤也会加深木材的颜色，所以烫蜡后木材的颜色比烫蜡前要深一些，色泽也会更加圆润，降低了原本色彩的浮躁感，增加了其深沉、含蓄、内敛的韵味，弥补了有些木材颜色上的缺陷。

同时，烫蜡的装饰效果含蓄优雅，更能彰显木材自然天成的优美的木纹和色泽。打磨后的家具光亮如镜，由于不断受到空气的氧化、人手和抹布擦拭等因素的影响，这层蜡质的保护膜在家具表面、棱色和边线等处会出现一种自然的、透亮的、温润如玉的质感。随着时间的流逝，有色差的木材，色差也会越来越小而且趋于均匀，木材的花纹和色泽也会格外隽永耐看。烫蜡把木材的天然材质发挥至极致的同时，更显示出天然质朴、不加雕琢的美感。

顺着木纹再次打磨

无论是上漆还是烫蜡，在经过打磨的家具送到漆工或者蜡工手里后，都要经过再次打磨，即对木材进行材面修整，将木家具表面打磨光洁，无工具痕迹，无油污、胶迹，之后还仔细清除研磨木粉，以利于蜡液向木材组织内渗入，防止木纹变黑而形成污秽涂饰。

在北京红马红木家具的工厂里，老师傅许平兴展示了红木的上漆和烫蜡工艺，“其实我们说上漆也好，烫蜡也好，最重要的工序是打磨，漆工的活最重要的还是打磨，一个漆工来干学徒，先打磨几个月才开始做其他事情”。

此时的打磨已不再是打磨工的打磨，用工厂里的老师傅的话说就叫“砂纸功”。普通的打磨可能只需要将一些木头的毛头打掉，用手摸上去的时候是光滑的就可以的，但漆工的打磨讲究砂纸印，就是砂纸走过的纹路，“木头有横纹竖纹，砂纸功要求砂纸印跟木纹走的是同一个方向”。

龙顺成的老师傅孙占英也表示，在打磨的基础上，漆工还要对家具进行更细致的打磨，这一次要磨出木头的线条、棕眼，还有雕刻的小缝隙等，因为蜡是要烫到木材的棕眼里去的，“如果磨得不透，尤其是雕刻，一些小缝隙上的木毛有可能会挂蜡，还可能会抓色，出来的效果特别黑，不好看”。

用于这次打磨的砂纸分为很多种，需要由粗到细依次打一遍，这样来来去去得有7-8遍才行，如果是上漆的话，每上一道漆还要再打磨一次。随着打磨次数的增加和砂纸号的增大，木材表面的粗糙度降低、光泽度提高，才算是做好了上漆和烫蜡前的准备工作。

烫蜡后也要对木材进行打磨抛光处理，使得蜡与木材共同形成的表面平整度提高，镜面反射增加，提高木材光泽度。此外，烫蜡前还要对家具进行水磨，待干后再进行烫蜡。

上漆和烫蜡，是对家具打磨精细度的一道铁面无私的检验，如果家具有戗茬等瑕疵，都将在涂装后暴露无遗，而且烫蜡也是对木性含水率的最后一次烘干处理。

漆要生漆，蜡要蜂蜡

作为穿在红木家具身上的最后一件“衣裳”，对于这件衣裳的材质自然是提出了更高的要求。正如中国家具协会副理事长陈宝光所说，上漆和烫蜡，一方面是对红木家具的保护，另一方面把木头不同的色差倒齐，工序之复杂，对材料的要求之高，“其制作工艺本身就是一个文化”。

刘鹏主编的《中国现代红木家具》中提到，红木家具对涂料有较高的要求，涂料成本约占生产总成本的10%-15%。红木家具使用的漆是生漆经加工而成，生漆又称大漆，是从漆树树皮的韧皮部割取，是我国特产。这种生漆耐酸、耐醇、耐高温、耐磨和耐油污，涂在家具表面附着力强、涂膜坚硬、光亮性好。

传统的经验是“好漆似清油，明亮照人头，摇动虎斑现，挑起钓金钩”，也就是说好的生漆冷清芳香，漆液转色后光亮如镜，摇动漆汁色泽深浅分明。但它不耐强碱或强氧化剂的侵蚀，而且必须在温度20℃-40℃、相对湿度75%以上条件下才能干燥成膜。目前我国生产的生漆种类有毛坝漆、大木漆、小木漆、油籽漆等。

红马红木家具厂的许平兴师傅介绍，涂到家具上的漆很薄，不到零点几毫米，本来是乳白色的，但干了之后就变成黑色，所以一定要涂抹均匀，尤其是雕刻的地方，一旦上漆超过界限可能就黑了。

与上漆工艺一样，保养红木家具的烫蜡也对材料有很高的要求，即一定要选择天然的纯蜂蜡，是由蜜蜂蜡腺分泌出来的蜡。蜂蜡中所含脂类中的软脂酸蜂花酯（约占80%，是蜂蜡主要成分）对木材纤维有紧固作用，芳香性有色物质虫蜡素和挥发油对木材有养护作用。

千万不可使用石蜡及蜂石混合蜡，因为石蜡主要是由多碳水化合物所构成，长期暴露在空气中被氧化而分解出水和碳，因此其表面颜色会逐渐变深。

用石蜡及其混合蜡保养家具后，随着时间的推移其逐渐分解出的水分和碳黑会沉积在木棕眼和木纤维中，对其造成破坏。

红马红木工厂内，工人在给家具上蜡。 资料图片

上漆的时候必须要戴上手套保护双手。

■ 名词解释

上漆和烫蜡作为红木家具或者部分硬木家具表面处理的最后一道工序，可以对家具起到保护和装饰的作用。明清以来，南方采用传统上漆工艺对红木家具进行表面涂饰，北方地区因气候干燥等原因采用烫蜡工艺，故有“南漆北蜡”之说。

上漆：是利用生漆汁中（含漆酚、水、有机物及漆酶等成分）有效成分漆酚在漆酶催化作用下自然干燥成漆膜（环境条件：温度25℃左右；相对湿度为80%左右）。上漆工艺不仅复杂，对家具木质也有要求，施于木质油性较大的家具，如大红酸枝、紫檀、乌木等制作的名贵的家具，此种工艺有漆膜光泽度高、耐腐蚀、坚韧耐磨等优点。

烫蜡：是将蜡液渗进木材组织内，固化木材，填平棕眼和木纹缝隙，然后在木材表面上形成透明平整的蜡膜，增加木表的油性光泽，能充分表现木材原有的天然质感、纹理、光泽。烫蜡工艺对家具材面的要求极高，不允许有变色、污点、裂缝、虫孔等木材缺陷，也不允许有起毛、逆纹、刨刀痕、撕裂凹坑等加工缺陷，故在烫蜡之前要对家具的表面进行精细加工，纹理单调或浅色的木材则不宜采用。蜡饰是一种高档家具装饰，但也有耐热性不好、耐药性差、易被酒精侵蚀等缺点，故餐桌面、茶几面不宜采用蜡饰。

本版采写/新京报记者 李玲

■ 烫蜡工艺

烫蜡家具用时更“娇气”

在龙顺成家具工厂里，干了四十多年漆工的老师傅孙占英亲自演示了一下上蜡的过程。与上漆的繁复琐碎相比，烫蜡的程序相对简单。

首先是将蜂蜡放入金属容器中加热熔化成液体，再用蜡布或者棉布将蜂蜡均匀地由里往外刷在家具表面，接下来就可以烫蜡了。

然后用电吹风进行加热，烫蜡所用的电吹风的温度更高，目的是使刷在家具表面的蜂蜡受热熔化。如果家具含水量偏高，加热时一定要循序渐进，反复几次，使蜡一点一点地逐渐渗透到木头内层，直到蜂蜡起泡均匀且不再继续往木头内层渗时为止。

一般在烫完蜡之后还有一个起蜡的工序，即用蜡起子将残存在家具表面的浮蜡铲净，直至用手摸上去感觉不发黏为佳。起蜡要仔细认真，特别是有雕刻的地方，不能留残蜡，否则会影响家具表面的光洁度。技术精湛熟练的老师傅，一次就可以将烫蜡涂到恰到好处，不用再起蜡，不仅省了蜡也省了时间。

最后是擦蜡，即用棉布在家具表面用力反复擦拭，直至把表面的蜡全部擦掉而显现光泽，手感润滑时为好，这是一个较长的过程，不能马虎。家具在使用的过程中，也要经常用棉布擦拭表面，“红木家具都是有脾气的，你经常抚摸它会让它更加柔和亮光，否则它真会给你点颜色看看”，孙师傅很认真地说。

因为蜡受热易熔化，宣明典居总经理傅军民也表示，相对而言，烫蜡的家具会更娇气一些，与漆面家具的使用相比，平时的生活习惯都要加以注意，比如有水或者过湿的东西，不能在桌面上长期留存，否则一旦渗透就容易与其他部分产生色差。但是烫蜡过程简单，蜂蜡相较大漆也相对便宜，所以修复也更容易些。

■ 上漆工艺

上完漆应养半年

生漆涂在家具表面形成漆膜，漆膜表面反射光线的多少就形成或显示了漆膜的光泽，能全部或大部分反射光线的漆膜则光泽度高，只反射部分光线的则光泽度低。漆膜光泽一般用60°镜反射仪测得，根据漆膜光泽的高低，通常分为高光、半光、平光三类，其中半光即为现代家具市场上所称的哑光。漆膜表面光泽的高低由漆膜表面粗糙程度决定的，表面平光泽度高；表面糙光泽度低。所以它与家具表面砂光程度密切相关，砂光的次数愈多，砂纸标号愈高，光泽就愈高。

就如同上漆之前所用的砂纸有120#到600#等多种型号一样，上漆的过程也要对这些不同型号的砂纸反复使用，以哑光漆涂饰为例，就有以下这些步骤。

首先用双氧水（双氧水：水=1：1）把家具漂白，然后用清水洗净晾干，阳光好时约1天即可；先刮灰，然后用120#砂纸磨光，继续刮灰（生漆+石膏+少量水）；再次刮灰，这次得用240#砂纸打磨，然后再次用240#砂纸砂光，上色；分别用320#、400#、600#的砂纸磨光后，上生漆，每用一种砂纸打磨后，上完漆需要在漆房中恒湿恒温的情况下干燥24小时再接着用下一种砂纸打磨。

如此来回7-8次之后，家具表面就可以用手摸了，现在多数上漆红木家具到这个程度就出厂了，但此时家具表面的亮光会有一些刺眼。真正要上完漆，还要养上半年。据红马红木家具厂的许平兴师傅介绍，家具擦好以后需要全部密封，先放一层薄的保护纸，上面再放泡沫，再放包装纸，放在地下室，在恒湿恒温的条件下放5-7个月，这时家具的亮光就会像玉一样柔和。

上生漆有固定温湿度

上漆有诸多的注意事项。一是因为大漆借漆酶固化，漆酶活性增大适宜的条件是温度25-30℃，相对湿度大于80%。所以在家具表面揩生漆必须在25-30℃的温度和80%左右的相对湿度才能成膜，如果在温度低或干燥的天气情况下要加温和洒水，否则不能形成漆膜或者形成得不好。在红马红木家具厂的漆房里，可以看到地面上铺着砖和泥土、墙上也是挂着湿湿的棉布，就是为了控制漆膜生成过程的温度和湿度。

另外，生漆成膜需要有个氧化聚合的阶段，这要求涂漆的表面上必须有足够的氧气存在，因此涂的漆膜不能过厚，否则氧气达不到底层会发生漆膜干不透的现象。

因为生漆中含有生漆酚，对人的皮肤有刺激性，能使人的皮肤产生红肿、出现皮疹或奇痒，即俗称的漆疮，故对于工人师傅而言，上漆比烫蜡的师傅还要多一份危险。人得了漆疮后如被抓破会感染溃烂，发生头晕、乏力、烦躁不安等。为了减少或避免这种现象的发生，漆工通常需要戴上手套工作，以减少皮肤与之接触。

本版摄影（除署名外）/新京报记者 秦斌

责编 付娟 图编 高玮 美编 李腾飞 责校 王心