

用一个5加仑的桶装上半桶木屑，再与配好的苏打混合物搅拌在一起。一边搅拌一边添加冷水，直至混合物如同均匀而黏稠的面团。

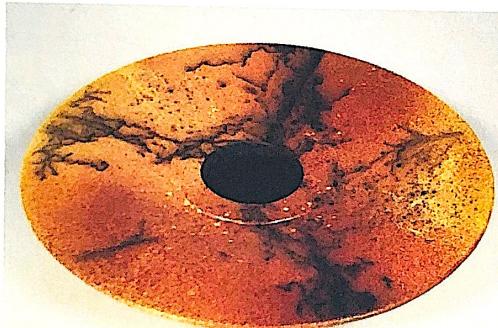
液体苏打釉配方：3英镑苏打粉与8英镑热水混合于带有喷枪的压力桶内（如喷洒农药的那种），并存放在装有热水的塑料桶里。苏打液体必须保持热量，以防止苏打粉沉淀。

苏打釉的烧制：苏打釉可以在柴窑或煤气窑操作烧成。当窑内温度达到近1300摄氏度时（9号火锥变软），现将火势降低（煤气窑可调低气量），并将风门关闭，再将苏打混合物通过角铁的凹槽投入窑内（或苏打液体向内喷射）。一般需要分3至12次投射或喷射，每次投放间隔约10至15分钟。

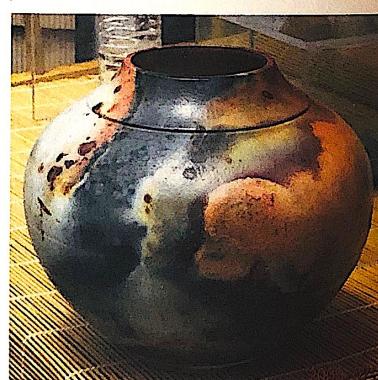
熏烧（Smoke Firing）与黑陶

熏烧是一种最原始的、低温还原焰陶瓷烧制工艺。在无氧燃烧气氛中形成的碳元素附吸在陶瓷器物的表面呈现黑色。熏烧可以有全黑与半黑（花斑）等不同效果。现代黑陶熏烧是将素烧以后的陶器放在存有报纸、树叶、稻草、木屑等铁桶里焖烧的工艺。熏烧多的陶器还必须经过上腊或涂抹油脂、抛光等工序，以获得乌亮的装饰效果，并可防止色泽在日久触摸中退却。

中国陶瓷史上的龙山文化中的黑陶就是一种典型的全黑熏烧工艺。熏烧黑陶至今在山东地区也十分流行。熏烧工艺至今存在于一些世界土著文化中。据说熏烧黑陶也是俄罗斯、罗马尼亚等



《马毛纹装饰的陶盘》，斯娃妮卡·丽屯堡格（Swanica Litenberg，美国）。



熏烧陶艺，乔·巴蒂阿多（Joe Battiato，美国加州）



《美丽的柱子》，矮雕黑陶，高90公分，曲冰，2002年。



熏烧陶艺，道格拉斯·葛雷（Douglas Gray，美国）

东欧民族的陶瓷文化传统。

马毛熏烧（Horse Hair）

马毛熏烧装饰是美国十分流行的陶瓷装饰工艺。先将成型的陶器坯体在尚未完全干燥之前反复抛光。然后再低温素烧（温度过高可能使坯体失去光泽）。再将陶器放在柴烧窑中将陶器烧至约400—500摄氏度。再取出陶器，趁陶器在火烫的时候将长长的马毛按照自己的设计“掉落”在陶器的表面位置。马尾巴焚烧后在器物表面留下丝丝黑线，装饰效果十分特别。中国大部分地区没有饲养马匹，就可以用长头发替代。

坑烧（Pit Firing）

坑烧是一种属于熏烧工艺。陶艺工作者在平地或沙滩挖出一个大坑，或用耐火砖围成一个大坑。以旧报纸垫底，浇上一些火油，铺上2至4英寸厚的干燥稻草或木屑，留出部分空间让空气流通。在稻草或木屑上放置一些干燥牛粪。再洒一些食盐、碳酸铜与木屑（大约6:1:6）的混合物。将素烧过的陶器（最好是经过抛光，烧成温度在火锥06以下的素坯）放在木屑上面。最后将木材等燃料覆盖陶器之上。

点燃火种以后，在完全开放的空间燃烧大约45分钟至1小时。熊熊大火过后，陶器上留下烈火舌舔与浓烟熏烤、不可复制的痕迹，十分有趣。陶器表面与食盐与碳酸铜接触的部位出现红色或橘红色，底部压在木屑上面的部分将出现黑色或灰色。一般火势越旺，烧制的陶器就越好看。坑烧的陶土必须是粗陶土，最好含有一定比例的熟料，以便增强器物对抗快速升温、快速降温的过程。

乐烧（Raku Firing）

乐烧是指一种使用特殊配方的陶土与釉药，使用小型低温窑炉，经快速升温，快速降温的陶瓷烧成工艺。坯体烧成温度约在800—1100摄氏度之间。乐烧最早可以追溯到日本16世纪幕府时代的茶道。京都的陶工长次郎（1516—1625）烧制而成，被称为“天下第一”。因茶碗底部常有“乐”字印，因此后世称这类茶道陶碗流派为“乐烧”。1960年代，美国陶艺家保尔苏特纳将这种陶瓷烧制形式掺入了美国风格—西方版本的乐烧从此在当代陶艺领域中迅速传播。