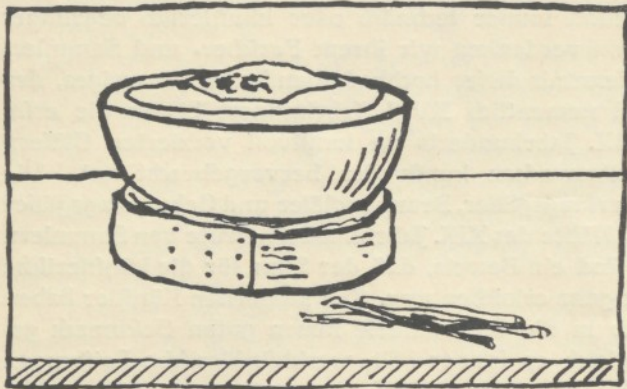
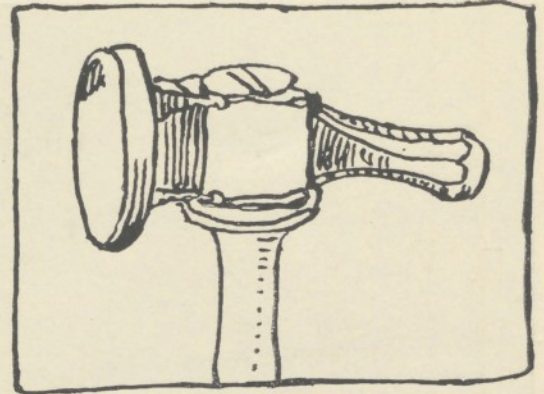


KUNST UND TECHNIK IM GEWERBE



L.: DIE TECHNIK DER GETRIEBENEN ARBEIT

Repoussé-Arbeit nennt man das reliefartige Aus-treiben mittels Hammer und Punzen auf der Unterseite einer Metallfläche, die auf einem nachgiebigen Grund befestigt ist. Treiben nennt man dieselbe Arbeit auf der oberen Seite der Metallfläche. Der Ausdruck Zifelierien bezeichnet im Wesen daselbe, wird jedoch nur an-



gewendet für die feine Arbeit an der Oberfläche eines metallenen Gußstückes. Das erwünschte Relief wird erreicht, indem man entweder den Grund, auf dem sich das Ornament abhebt, niederklopft, oder indem man das Ornament aus dem Rücken der Metallfläche herausmeißelt und hierauf auf der Oberfläche nacharbeitet.

Wenn das erwünschte Relief sehr flach ist, genügt es, wenn man die Metallfläche auf einen Bleiblock auflegt, oder auf ein Stück weiches Fichtenholz, oder auf eine dicke Korkplatte. Für ein höheres Relief muß das Metall auf einen Block aus einer Pechkomposition gelegt werden. Diese Komposition besteht aus vier Teilen Pech, vier Teilen Kolophonium und zwei Teilen Pariser Gips. Man mischt Pech und Kolophonium in einem Topf, und wenn die Mischung gut gerührt ist, setzt man einen Brocken Talg oder 1-2 Zoll von einer Talgkerze zu und rührt die Mischung wieder tüchtig auf. Hierauf wird der Gips handweise eingestreut und gut gerührt, die Mischung in ein Gefäß gegossen, das mit trockenem Pfeifenton tüchtig eingepulvert ist, und läßt das Ganze erkalten. Im Winter kann das Pech leicht zu hart befunden werden. In diesem Falle erweicht man es durch neuerliches Aufschmelzen und abermaliges Beimischen von Talg. Der Talg macht die Mischung nachgiebiger und ist im Winter eher von nöten, als im Sommer. Das Metall wird erwärmt und auf den Pechblock gelegt. Der Umriss der Zeichnung kann auf dem Metall bestimmt werden, indem man die Form in Wachs aufträgt. Mit einer feinen, spizen Punze wird der Umriss bis auf die Metalloberfläche durchgerißt, oder, wenn die Arbeit zu fein ist, um das zu übertragen, kann die Zeichnung auch mittels Kohlenpapier aufgetragen werden. Wenn dies getan ist, wählt man runde Punzen und klopft den Grund des Ornamentes nieder nach Maßgabe der Absicht. Man soll das Relief nach und nach gewinnen, die Schläge, wenn nötig, kräftig führen, die Punzen so führen, daß die sich erhebende Furche nach und nach zur Fläche dehnt und sich dicht an die Form hält, die man auszudrücken wünscht. In regelmäßigen Zeitabständen wärmt man das Metall auf der Oberfläche an, entfernt es vom Pechblock und brennt es bis zur Glühhitze. Dadurch wird das Metall für die Schläge der Punzen empfindlich und nachgiebig. Wenn diese Maßregel vernachlässigt wird, kann das Metall während der Arbeit zerreißen. Das

Abheben des Metalls von dem Block gibt Gelegenheit, etwaige Fehler von vorn oder von der Rückseite, je nachdem, zu verbessern. Punzen mit scharfen Ecken sollen vermieden werden bis zu den letzten Stadien, weil sonst das Metall leicht durchgeschlagen würde. Die hier abgebildeten Punzen sind zum Modellieren der Oberfläche sehr zweckmäßig. Der Anfänger soll so lange üben, bis die punzierte Linie in dem Metall gleichmäßig und glatt ist, vom Anfang bis zum Ende, und die Linien klar und ungebrochen sind. Bevor dies nicht in Ordnung ist, bringt man viel Zeit in dem Verbessern von Defekten zu, die leicht vermieden sein könnten. Die Abbildung zeigt die Art, wie die Punzen gehalten werden. Die Punzen werden zwischen Daumen, dem ersten und zweiten Finger festgehalten, die Fingerspitze des dritten Fingers ruht auf dem Metall zur Stütze und als Führung. □

In der Hohlreliefarbeit ist die Form durch abwechselndes Bearbeiten des Rückens und der Vorderseite erzielt, indem der Grund an der Vorderseite eingeklopft und die Form von rückwärts herausgeklopft wird. Mit Geduld, Mühe und vielem Anhängen kann die Metallarbeit in die runde Form gebracht werden. Zu diesem Zweck sind Punzen nötig, die ungefähr die Form der Daumenspitze haben, um das Relief aus dem Rücken herauszutreiben, und rund fassettierte Punzen sind zum Eintreiben und Vertiefen auf der Oberfläche nötig. In jeder Repoussé-Arbeit ist die Hauptsache, herauszubekommen, daß das Metall plastisch wird und mit Sorgfalt in Formen gebracht oder über Oberflächen gebreitet werden kann, ähnlich wie Wachs von gleicher Härte. Dies trifft namentlich für Kupfer, feines Silber und feines Gold zu, Messing, selbst das beste, ist viel weniger leicht zu behandeln. Der Kunsthandwerker soll namentlich auf die Winke zur dekorativen Behandlung des Metalls bedacht sein, die sich fortwährend beim Fortschreiten seiner Arbeit von selbst ergeben. Die Eigenschaft des Materials ist viel instruktiver als irgend ein Lehrer.

RUNDGETRIEBENE ARBEIT. Kleine Objekte, Vögel, Tiere, kleine Figuren können in Repoussé gearbeitet werden, indem

man die Körper in zwei Hälften herstellt. Man lötet die zwei Hälften zusammen, läßt ein kleines Loch an dem Rücken oder an einer Stelle, wo es am wenigsten bemerkt wird und füllt den Hohlraum mit Pech. Das muß kleinweise

