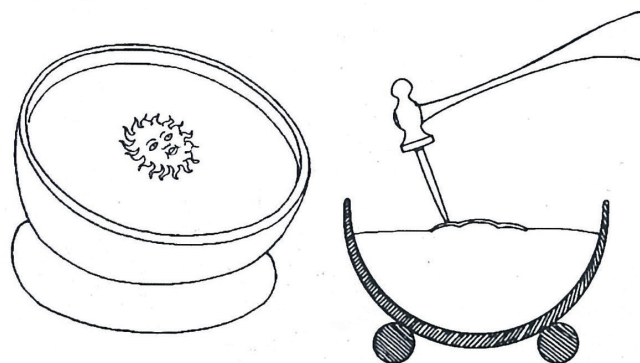




Treibziselieren

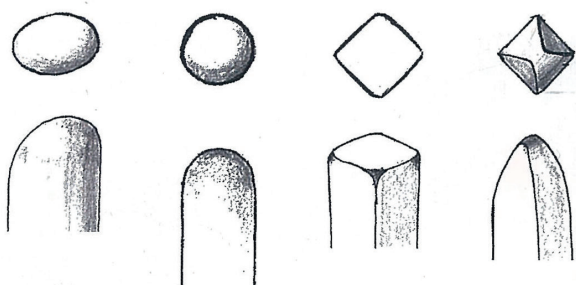
Meisterhafte Reliefs vergangener Epochen und aus anderen Kulturen, geformt aus feinem Gold-, Silber- oder Kupferblech belegen, dass die Kunst des Ziselierens von Schmuck sehr verbreitet war. Die Technik ist im Wesentlichen bis heute fast unverändert geblieben.

In Ziselierkitt eingebettete Bleche zwischen 0,3 und 0,6 Millimeter können mit verschiedenen Punzen und einem Ziselierhammer gestaltet werden. Relativ harter Ziselierkitt wird aus einem Teil oxydiertem Pech, zwei Teilen Kaolin und einem halben Teil Kolofonium hergestellt. Durch Reduzierung des Kaolin- und Kolofoniumanteils wird der Kitt weicher. Die Komponenten werden auf schwachem Feuer zusammengeschmolzen und auf eine Holzunterlage oder Ziselierkugel aufgetragen.



Ziseliermotiv und Ziselierkugel.

Ziselierpunzen werden aus härtbarem Vierkant-Silberstahl mit einem Querschnitt von 3 bis 20 Millimeter und 10 bis 12 Zentimeter Länge hergestellt. Modellierpunzen haben eine leicht gerundete Arbeitsfläche und dienen dazu, grosse und kleine Wölbungen von der Rückseite her zu bearbeiten. Körner- oder Perlpunzen haben eine punktförmige Spitze, Planierpunzen sind flach. Dazu kommen viele andere Arten wie Schrot-, Matt-, Setz- und Hohlpunzen.



Modellierpunzen (von links), Perlpunzen, Planierpunzen und Schrotpunzen.

Zwischenglühen ist wichtig

Das Motiv wird auf die Rückseite des Blechs übertragen. Die Platte sollte auf jeder Seite etwa einen Zentimeter grösser sein als die Zeichnung. Die vier Ecken des Metalls werden leicht zur Vorderseite hin abgebogen, um die Haftung im Kitt zu verbessern. Der Kitt wird nun mit einer sehr weichen Flamme, oder besser, mit einem Heissluftföhn erwärmt und das vorgewärmte Blech fest auf die Oberfläche ge-

drückt. Ist der Kitt erkaltet, werden mit den Modellierpunzen die Konturen plastisch im Negativ herausgearbeitet. Wichtig ist sowohl die Führung des Punzens als auch die richtige Schlagtechnik mit dem Hammer. Risse und Brüche entstehen durch Überdehnen des Metalls. Deshalb braucht es ein Zwischenglühen.

Durch einen Abdruck mit Plastilin erhalten wir ein exaktes Bild der Vorderseite. Um das Blech abzulösen, wird der Kitt so lange erwärmt, bis sich die Treibarbeit mit einer Pinzette ablösen lässt.



Junge Frau beim Ziselieren.



Detailaufnahme beim Ziselieren.

Grössere Kittreste können mit dem Schaber entfernt werden, kleinere werden in einem erwärmten Spiritusbad abgelöst. Wenn das Motiv von der Rückseite ausreichend bearbeitet ist, werden die Ecken auf die andere Seite umgebogen und das Blech nach dem Glühen mit der anderen Seite auf den vorgewärmten Kitt gepresst. Damit keine Hohlräume entstehen, werden Vertiefungen auf der Rückseite mit flüssigem Kitt aufgefüllt und erst dann auf-

gekittet. Die Konturen können nun mit dem Schrotpunzen verstärkt werden. Mit dem Planierpunzen wird der Rand so bearbeitet, dass er flach aufliegt. Nun beginnt die Feinarbeit, bis das Werkstück die gewünschte Endform erhält. Zuletzt kann die getriebene Form ausgesägt und weiterverarbeitet werden.

Abdruck aus **GOLDOR**

Zeitschrift für Schmuck

www.goldor.ch

DESIGN WERKSTATT
Felix Urs Stüssi
E-Mail: info@stuessi.de,
Internet: www.stuessi.de

Oktober bis Mitte Juli
Zasiusstrasse 106A
D-79102 Freiburg
Tel.: + 49 0761-706 713

Mitte Juli – Anfang September:
Eishäuschen
CH-8784 Braunwald
Mobil D + 49 (0)178 6717208