

Antje Dienstbir, Wiesbaden, 12.10.2020

Mein Sachbericht zum Arbeitsstipendium des Förderprogrammes „Hessen kulturell neu eröffnen“ der Hessischen Kulturstiftung kann wie eine Arbeitsanweisung gelesen werden, die sich aus Empfehlungen von Keramiker*innen und den Erfahrungen zusammensetzt, die ich selbst während der drei Monate meines Arbeitsstipendiums sammeln konnte.

Zu Beginn galt es, den Arbeitsplatz einzurichten und das Material zur Verarbeitung vorzubereiten. Ich verwende Steinzeug Massen. Das Gute an dem irdenen Werkstoff ist, dass er immer wieder verwendet werden kann, solange er nicht gebrannt wurde, dabei werden eingeweichte Tonreste aufbereitet. Das ist ein effektiver Beitrag zur Nachhaltigkeit. Da ich mir vorgenommen hatte, in der Zeit des Stipendiums einige Podeste zur Präsentation meiner DoppelLaffen-Löffel anzufertigen, benötigte ich in etwa 50 kg Material. Die durch Lagerung zu hart gewordene unschamottierte dunkelbraune Steinzeug Masse musste deshalb in Scheiben geschnitten und für einen Tag in ein nasses Handtuch gewickelt werden. Wenn der Ton die richtige Feuchtigkeit besitzt und weich genug ist, wird er geschlagen und gewalkt, um homogen und geschmeidig zu werden.

Ton ist ein lebendiges Material, das im Trocknungsprozess schrumpft, weil das Wasser aus der Masse verdunstet, diese Eigenschaft hat einen großen Einfluss auf den Umgang mit dem Werkstoff, speziell beim Montieren. Es ist darauf zu achten, dass die Einzelteile den gleichen Feuchtigkeitsgrad haben, damit sie gleichmäßig schrumpfen. Ansonsten ist die Gefahr groß, dass Risse entstehen.

Die Deckel einiger Podeste sollten etwas nach innen eingezogen sein, sodass eine Schale angedeutet wird. Dafür nutzte ich eine gewölbte, geschrühte Form, auf die das jeweilige Podest anders herum aufgebaut wurde. Damit die geschrühte Form der Deckel-Tonplatte nicht zuviel Feuchtigkeit entzog, ließ ich sie sich vorab mit Wasser voll saugen.

Der Rand der Podeste kann aus einem langen oder zwei kürzeren Streifen gebaut werden, je nach Podestumfang. Die zu verbindenden Streifenenden sollen nicht auf Stoß aufeinander treffen, sondern im angeschnittenen Winkel sich überlappen. Das dünn auslaufende Material wird miteinander verpresst und verstrichen, so dass die Wandstärke an dieser Stelle gleich dick ist wie der Rest des Randes.

Es gibt zwei Möglichkeiten, den Rand mit dem Deckel zu montieren: auf den Deckel drauf oder um die Ronde des Deckels herumgelegt. Ich probierte beide Varianten aus, blieb dann aber dabei, den Rand auf die Tonscheibe / den Deckel drauf zu setzen.

In beiden Fällen ist darauf zu achten, die zu montierenden Teile an den Verbindungsstellen anzurauen und anzufeuchten, es wird auch empfohlen, als „Klebmittel“ Ton-Schlicker zu benutzen. Ich musste feststellen, dass zuviel Schlicker kontraproduktiv ist, da er wiederum mehr Wasser enthält, als Rand und Deckel.

Ich habe anschließend den gesamten Korpus noch einmal in feuchte Tücher gewickelt und über Nacht einziehen und ruhen lassen, um zu Beginn der Trocknungsphase durchgehend die gleichen Voraussetzungen zu haben. Damit der Ton so wenig Trocknungs-Spannung als möglich produzieren konnte, kamen die Podeste zum sehr langsamen Trocknen in den feuchten Keller.

Nach zwei bis vier Tagen - je nach Materialdicke - war ein Podest lederhart getrocknet und bereit, auf der Scheibe abgedreht zu werden.

Ich habe gelernt: „dass es besser ist, das rotierende Objekt an dem stabil in Position gehaltenen Werkzeug vorbeilaufen zu lassen, sodass überschüssiges Material dort spanend abgeschnitten wird, wo die zylindrische Form einen Überschuss hat, als das Schneidewerkzeug mit Druck an die Flächen zu halten. Der anfänglich ungleichmäßige Zylinder bekam durch dieses sanfte Abdrehen interessante Oberflächen-Strukturen, die ich zum Teil in die Gestaltung einiger Podeste habe einfließen lassen.

Nach Abschluss der formgebenden Gestaltung eines Podestes, kam es wieder zum Trocknen in den Keller, zum Teil für mehrere Wochen. Insgesamt sind während des Arbeitsstipendiums 11 Podeste entstanden. Nicht immer haben die Montage-Stellen an den Übergängen von Rand zu Deckel der Schrumpfung standgehalten und in zwei Fällen habe ich die Teile nochmals montiert und ein weiteres mal abgedreht.

Zu bemerken ist, dass die fein schamottierte, anthrazitfarbene Masse prinzipiell stabiler ist in der Verarbeitung. Sie ist im getrockneten und geschrühten (bei 900Grad gebrannt) Zustand hellblau, was ästhetisch sehr gut zu den bunt kupferfarbenen DoppelLaffen-Löffeln passt. Nach dem Glattbrand bei 1220 Grad wird die Steinzeugmasse wieder anthrazitfarben.