

TONDOSE

MATERIAL

Ton, hier rotbrennend

farbige Engoben, farblose Glasur

1. Arbeitsschritt: Gefäß (Plattentechnik)

Der Tonhubel wird zu einem breiten Quader geschlagen und mit dem Tonabschneider in Platten geschnitten, die noch dicker sind als die später benötigte Stärke von ca. 1,5mm. So kann durch Auswalzen (Holzstab, Holzleisten von 1,5mm) die nötige Fläche erreicht werden. Sinnvoll ist die Verwendung einer Schablone. Das Gefäß wird aus einer Grundplatte und der zylindrischen Wand aufgebaut.

2. Arbeitsschritt: Kopf bzw. Deckel (Daumenschale)

Aus einer Tonkugel wird eine Schale geformt und dem zylindrischen Gefäß in der Größe angepasst. Durch Ansetzen oder besser Ausformen aus der Schalenform wird ein Tierkopf gestaltet.

In einer Entwurfsphase werden die nötigen „Spielregeln“ festgelegt: Eine geschlossene Form ohne abstehende und kleinteilige Teilformen, die beim Trocknen oder Brennen abbrechen könnten. Jede Ansatzstelle stellt dabei eine Gefahr für die Haltbarkeit dar - die Technik des exakten und dichten Verbindens wird hier bereits geübt.

Die Passform von Deckel und Dose wurde in diesem Fall durch eine Fuge bzw. einen Wulst gestaltet. Andere Gestaltungsmöglichkeiten sind ebenso denkbar.

3. Arbeitsschritt:

Dekor mit Gipsstempel und farbigen Engoben

Die Gipsstempel wurden als vereinfachte Schriftzeichen im Sinne der Hieroglyphen gestaltet. Durch die Farbgebung werden die vertieften Flächen zusätzlich betont.



Schülerarbeiten aus dem Kunst-Unterricht (6.Klasse) von Veronika Schwinghammer, Seminar Bayreuth



In diesem Fall wurden die Tondosen in Anlehnung an ägyptische Kanopen erstellt. Die Tiere sollten die persönlichen „Schutzgeister“ darstellen. So wählten die Schüler zwischen Luftgeistern (Vogel) und Erdgeistern (Hund oder Katze).

GIPSSTEMPEL

Gips ist ein in der Natur sehr häufig vorkommendes Sedimentgestein. Dieser Gipsstein ist von Natur aus mit Wasser gesättigt = kristallisiert. Durch Brennen wird das chemisch gebundene Kristallwasser mehr oder weniger stark entzogen.

Gips hat die Eigenschaft, das durch Erhitzen oder Brennen ganz oder teilweise verlorene Kristallwasser bei der Verbindung mit Wasser wieder aufzunehmen und dabei zu erhärten. Genau diese Eigenschaft macht ihn als Werkstoff brauchbar.

Der große Vorzug des Werkstoffs liegt darin, dass er als Brei in jede beliebige Form gebracht werden kann, dann jedoch wieder zum Stein erhärtet.

Gips wird verwendet, um Abformungen von Objekten herzustellen bzw. als Model selbst zur Abformung mit Ton zu dienen.

Ein Gipsblock beliebiger Größe wird in der Art eines Negativschnitts bearbeitet. Beim Gipsnegativschnitt muss der Entwurf spiegelverkehrt auf eine Gipsplatte übertragen werden. Man muss darauf achten, dass keine Unterschneidungen entstehen, so dass der Stempel aus dem Ton wieder abgehoben werden kann; die tiefsten Stellen im Gips werden im Ton-Abdruck die erhabensten sein.

Der zuvor gegossene Gipsblock muss dazu gut durchgetrocknet sein. Vor der Arbeit wird die Oberfläche noch einmal genässt, damit kein Staub entsteht und die Schnittkanten nicht abbröckeln.

Für die Arbeit eignen sich alle Werkzeuge, mit denen man schneiden und schaben kann. Hier sollten ausgediente Werkzeuge benutzt werden. Es darf nie schlagend gearbeitet werden.

Die Oberfläche wird anschließend von Staub befreit.

Der Gipsstempel wird in die noch plastische Tonmasse eingedrückt.

Der Abdruck mit Ton kann ohne Trennschicht erfolgen, da der Gips die Tonfeuchtigkeit aufsaugt und sich der Ton durch sein Schwinden leicht lösen lässt. Die Tonmasse soll fein und pastisch sein, damit auch Details gut abgebildet werden können. In einer ersten Schicht wird der Ton gut in die Vertiefungen eingedrückt, dann können weitere Schichten aufgebracht werden (Auch hier ist darauf zu achten, dass keine Lufteinschlüsse entstehen.).

Zum Abformen einer Gipsform kann der Ton auch zu einem Fladen ausgewalzt und über bzw. in die Gipsform gelegt werden und sorgfältig angedrückt werden. Überstehende Teile werden mit dem Messer abgeschnitten.

Das Werkstück trocknet in der Gipsform/Model an, bis es sich durch die Schwindung leicht lösen lässt und für die vollständige Trocknung entnommen werden kann.

FARBIGE DEKORE

Tonschlicker und Glasuren sind Möglichkeiten, eine Tonoberfläche farbig zu gestalten. Dazu gehören Engoben (Tonschlicker in Naturfarben oder mit Farbpigmenten versetzt) und Glasuren (glasartiger Überzug aus Quarzmehl, Ton und einem Flussmittel). Eine dritte Art der Glasur bildet die Majolika-Technik (Überglasurmalerei).

Diese Art der Gestaltung ist schon seit den frühesten keramischen Erzeugnissen bekannt. Die Glasur stellt über die dekorative Wirkung hinaus eine Möglichkeit dar, das Tongefäß abzudichten.

Bei der farbigen Gestaltung von keramischen Erzeugnissen ist ein sicherer Geschmack nötig! Modetrends verführen zu Oberflächen, die nicht „zeitlos schön“ wirken.

Eine **Engobe** ist ein dünnflüssiger Tonschlicker, der auf einen andersfarbigen Ton aufgetragen wird. Dies erfolgt normalerweise im ungebrannten Zustand, denn der ungebrannte Ton nimmt den flüssigen Schlicker schnell auf. Die Engobe kann auch auf den Scherben aufgebracht werden. Nach dem Trocknen wird die Engobe im Schrühbrand bzw. im Endbrand mit dem Scherben verbunden.

Als Engobe wird der als Schlicker verdünnte Ton in seiner Naturfarbe verwendet, es gibt jedoch auch farbige Engobe, die Farbpigmente enthält. Manche Engoben zeigen den gewünschten Farbton erst durch Überglasieren mit einer transparenten Glasur.

Die Engobe wird in der Regel mit dem Pinsel aufgetragen werden. Korrekturen sind möglich, indem die Farbschicht vorsichtig abgetragen wird. Engobierte Flächen können zusätzlich mit Sgraffito-Technik bearbeitet werden: Durch das Einritzen von Linien oder Flächen kommt die darunter liegende Tonfarbe zum Vorschein. Man kann die Oberfläche auch wie bei jeder lederharten Tonarbeit polieren und auf eine Glasur verzichten.

Eine **Glasur** ist ein glasartiger Überzug auf dem vorgebrannten/geschrühten Ton. Glasuren bestehen aus feinem Quarzmehl, Ton und einem Flussmittel, z. B. Zink- oder Bleioxid. Sie können transparent sein oder Farbpigmente enthalten. Wenn Schwermetalloxide enthalten sind, sind die Glasuren giftig, deshalb ist beim Umgang mit Glasuren Vorsicht geboten.

Die Glasur überzieht den Ton mit einer glatten Schicht, kann jedoch alleine nicht verhindern, dass durch feine Risse Wasser dringt - dazu muss der Tonscherben selbst sehr hoch gebrannt (gesintert) sein.

Die Glasur ist normalerweise als Pulver im Handel, das mit Wasser verrührt wird. Um einen gleichmäßigen Auftrag zu erreichen, wird das Tonobjekt am besten in die flüssige Glasur eingetaucht oder mit einer Schöpfkelle mit Glasurflüssigkeit überschüttet. Die Schichtstärke wird durch die Dünnflüssigkeit der Glasur und die Eintauchzeit bestimmt. Der geschrühte Scherben saugt aus dem Glasurschlicker Wasser ab, und eine mehr oder weniger dicke Schicht bleibt beim Herausziehen an der Oberfläche hängen. Das Beschichten von gesinterten Tonobjekten ist sehr mühsam, weil die Oberfläche dichter und glatter ist.

Die Glasur wird in einem zweiten Brennvorgang bei etwa 1000 - 1100° (je nach Glasur) eingebrannt.

Engobe

Glasur