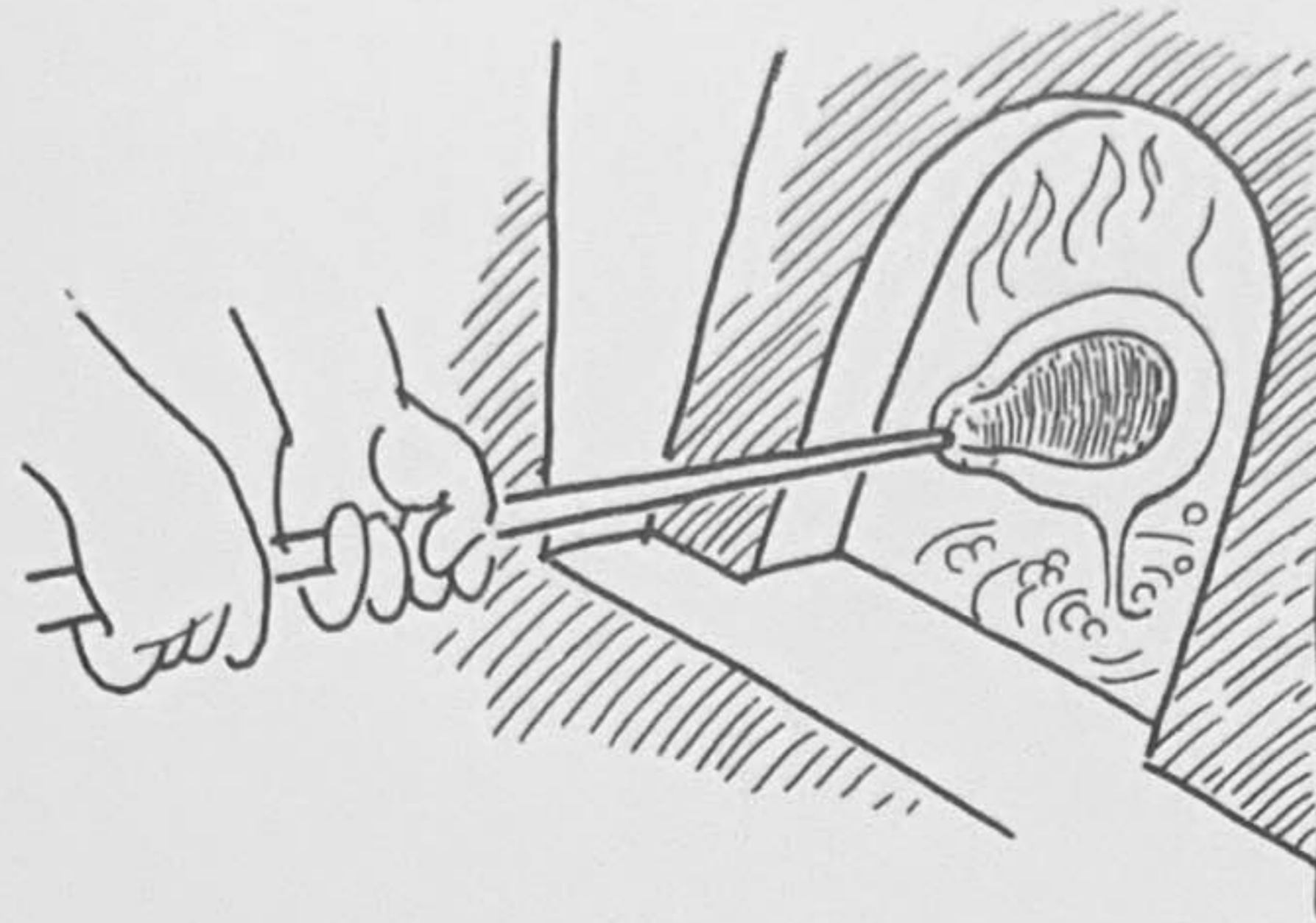


Entstehung eines irisierten Glases

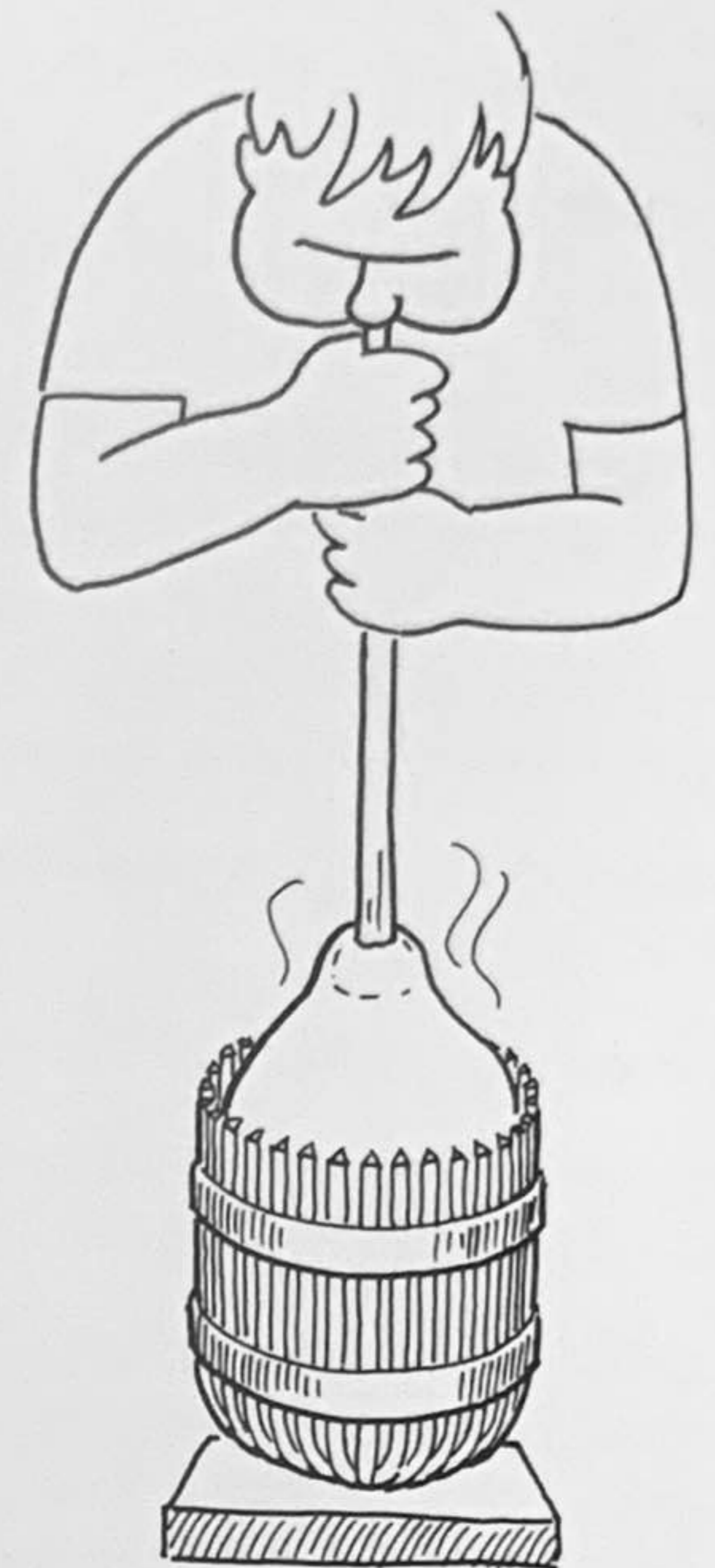
Vase, 1900, metallgelb Phänomen Gre 691. Kat. Nr. 105



1 Am Anfang des Arbeitsprozesses steht eine kleine gelbe Glasblase, die die Farbe der fertigen Vase bestimmt.



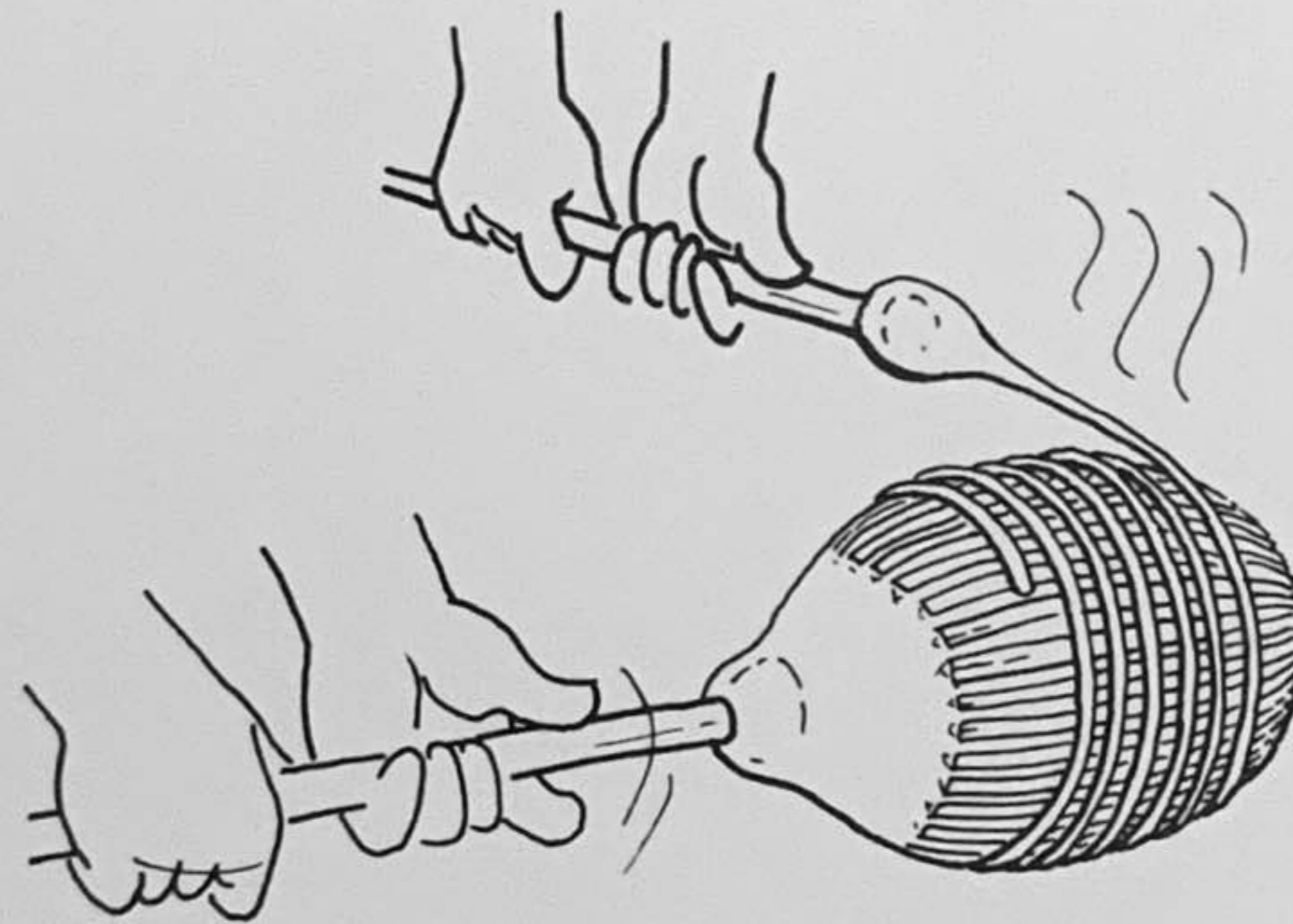
2 Das gelbe Kübel wird mit einer kräftigen farblosen Glasschicht überzogen und leicht ausgeblasen.



3 Ein Geselle stößt das Werkstück in eine Vorblasform mit scharfen, senkrecht stehenden Rippen und bläst Luft ein.



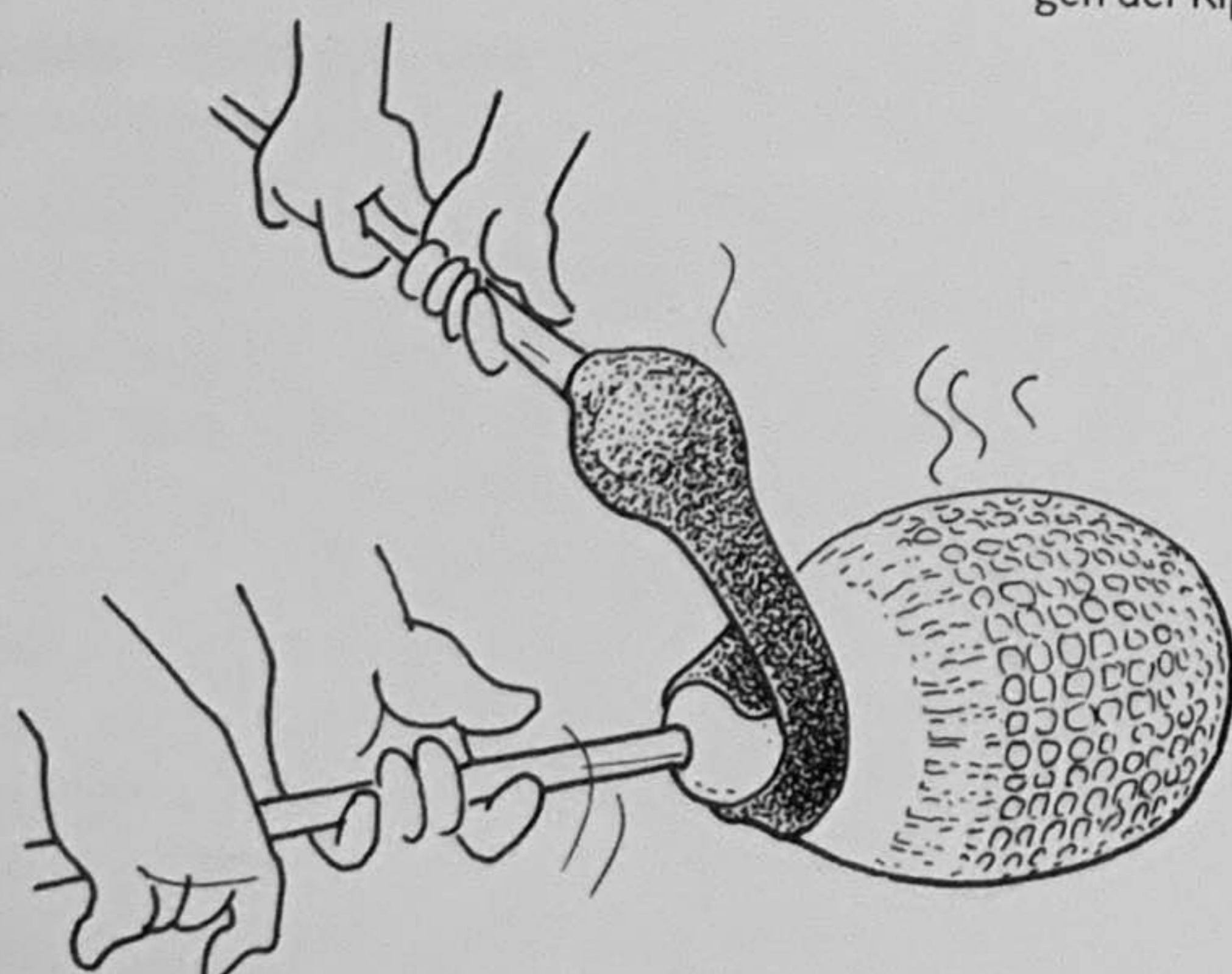
4 Die Rippen des Modells sind tief in die weiche Wandung eingeprägt.



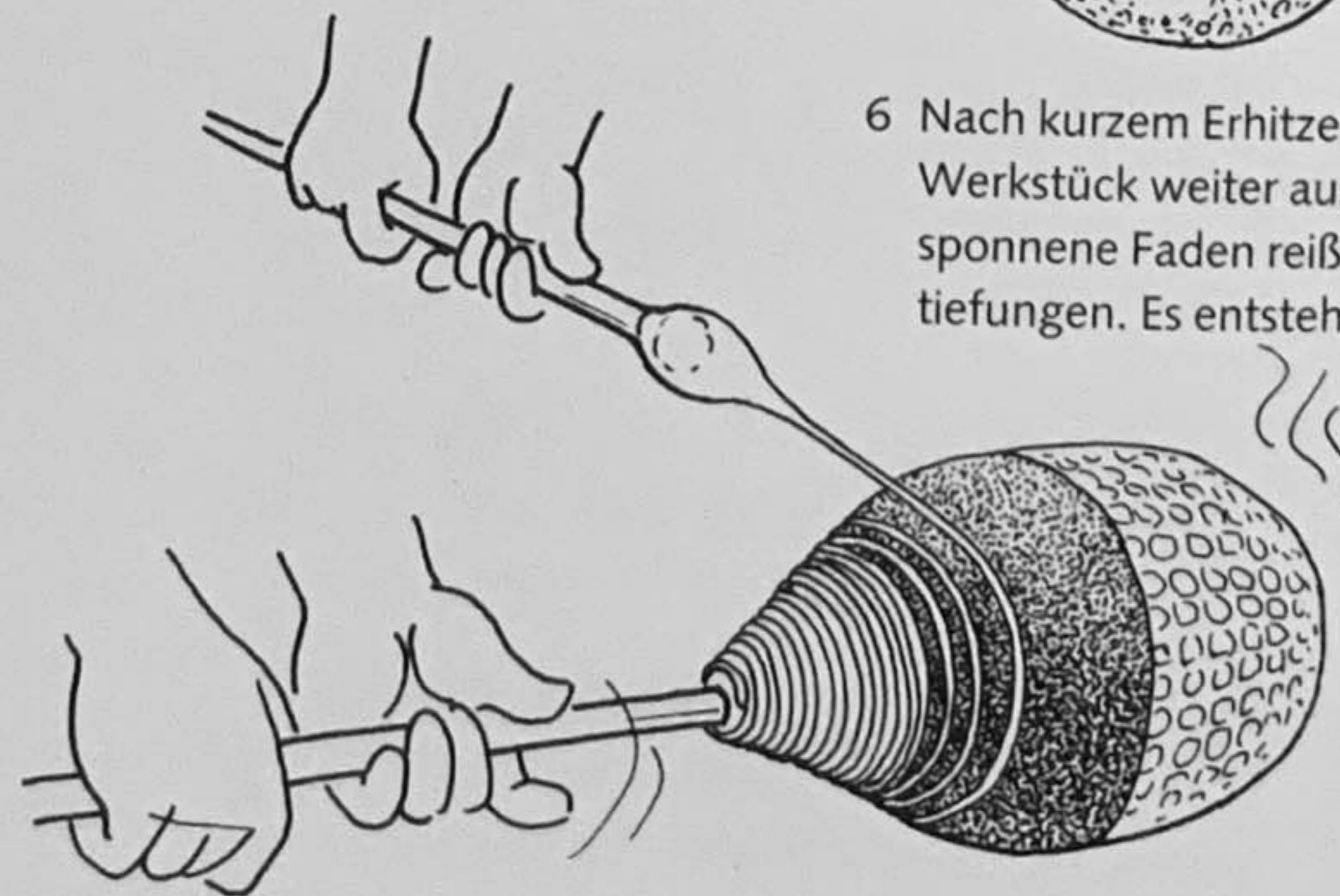
5 Metallhaltiges Glas (vorwiegend Silber- und Zinnoxid) wird dem Werkstück als dünner Faden aufgesponnen. Über den Eintiefungen der Rippen liegt der Faden hohl.



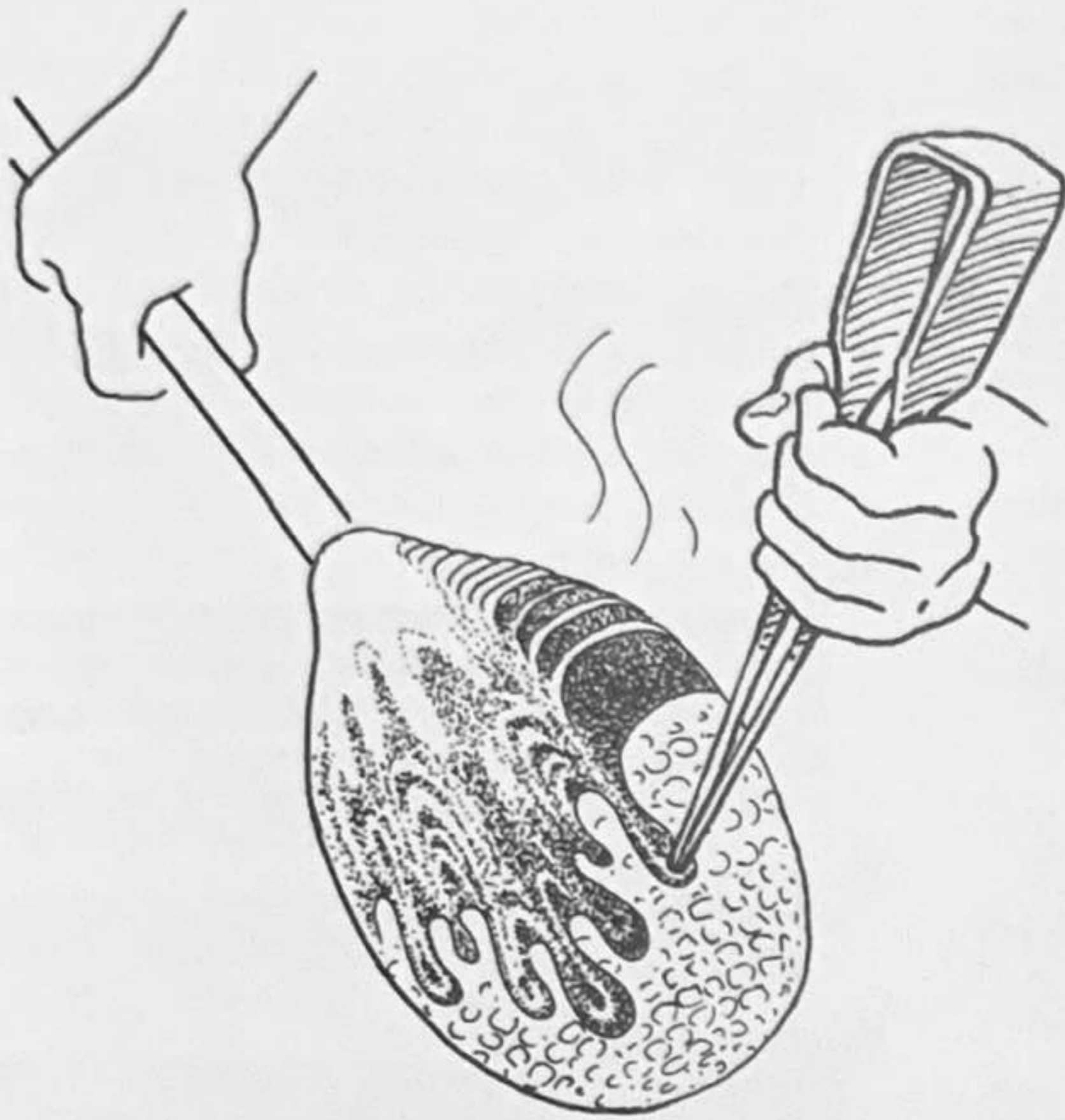
6 Nach kurzem Erhitzen am Ofen wird das Werkstück weiter ausgeblasen. Der aufgesponnene Faden reißt über den Rippenvertiefungen. Es entstehen Tupfenreihen.



7 Das Vorderteil des Werkstücks wird mit orangefarbenem Glas überschmolzen



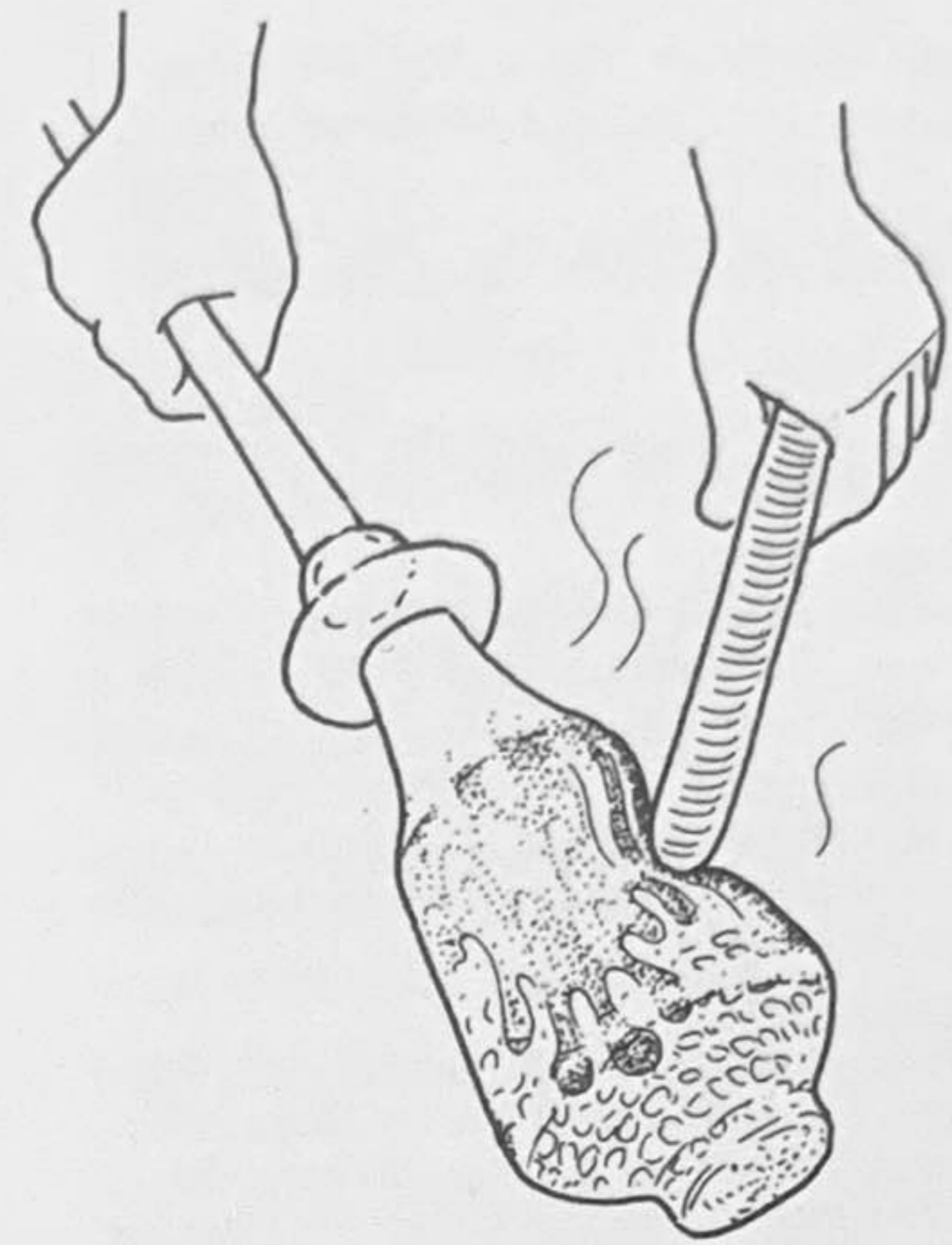
8 Ein Helfer spinnt einen weiteren Silberglasfaden auf – im vorderen Bereich deckend, nach unten zu mit größerem Abstand.



9 Mit einem spitzen Werkzeug verzieht der Meister die orangefarbene Schicht und den darüberliegenden Silberglasfaden zum Dekor.



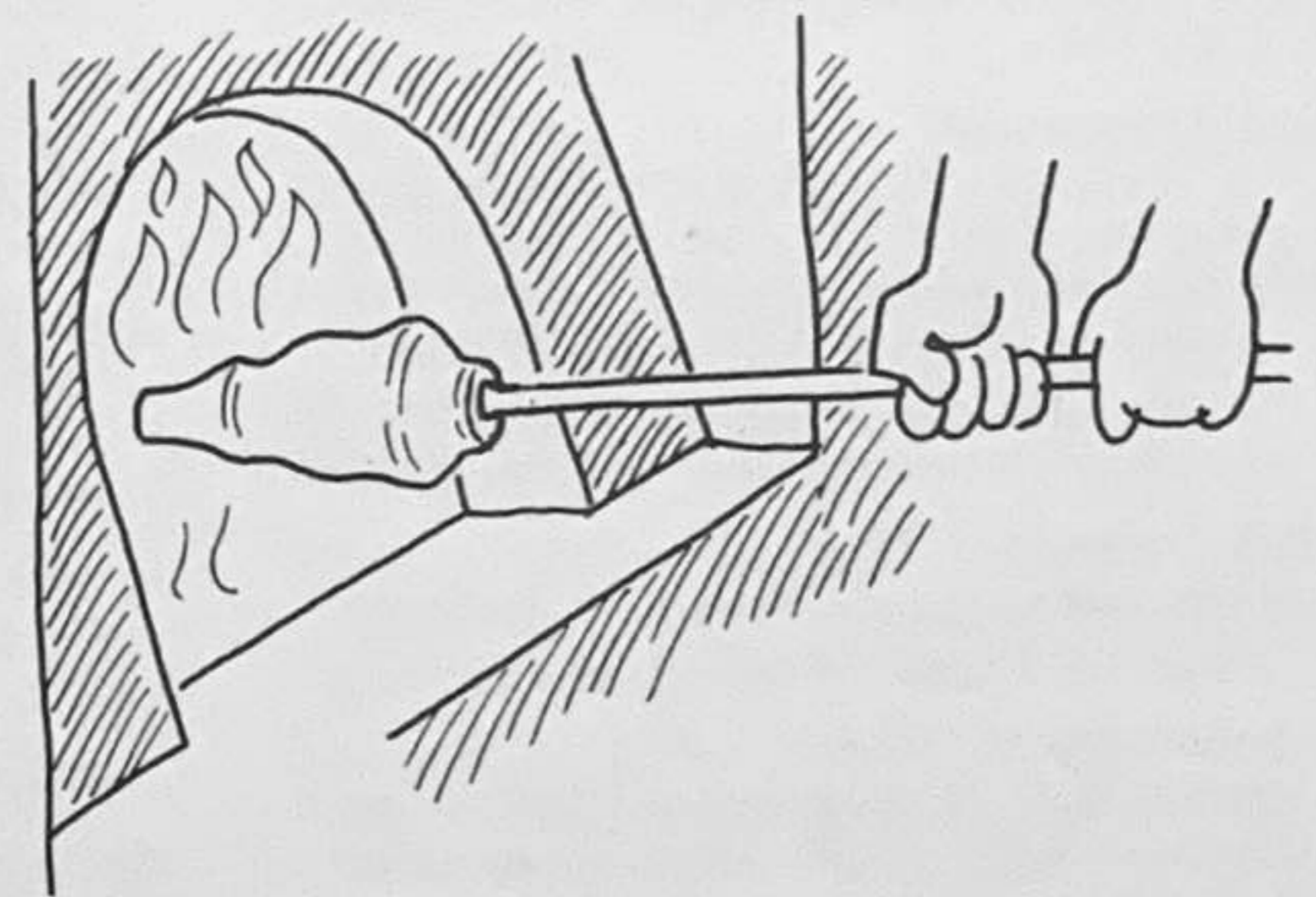
10 Im wassergetränkten hölzernen Einblasmodell erhält das Werkstück seine vorgesehene Form.



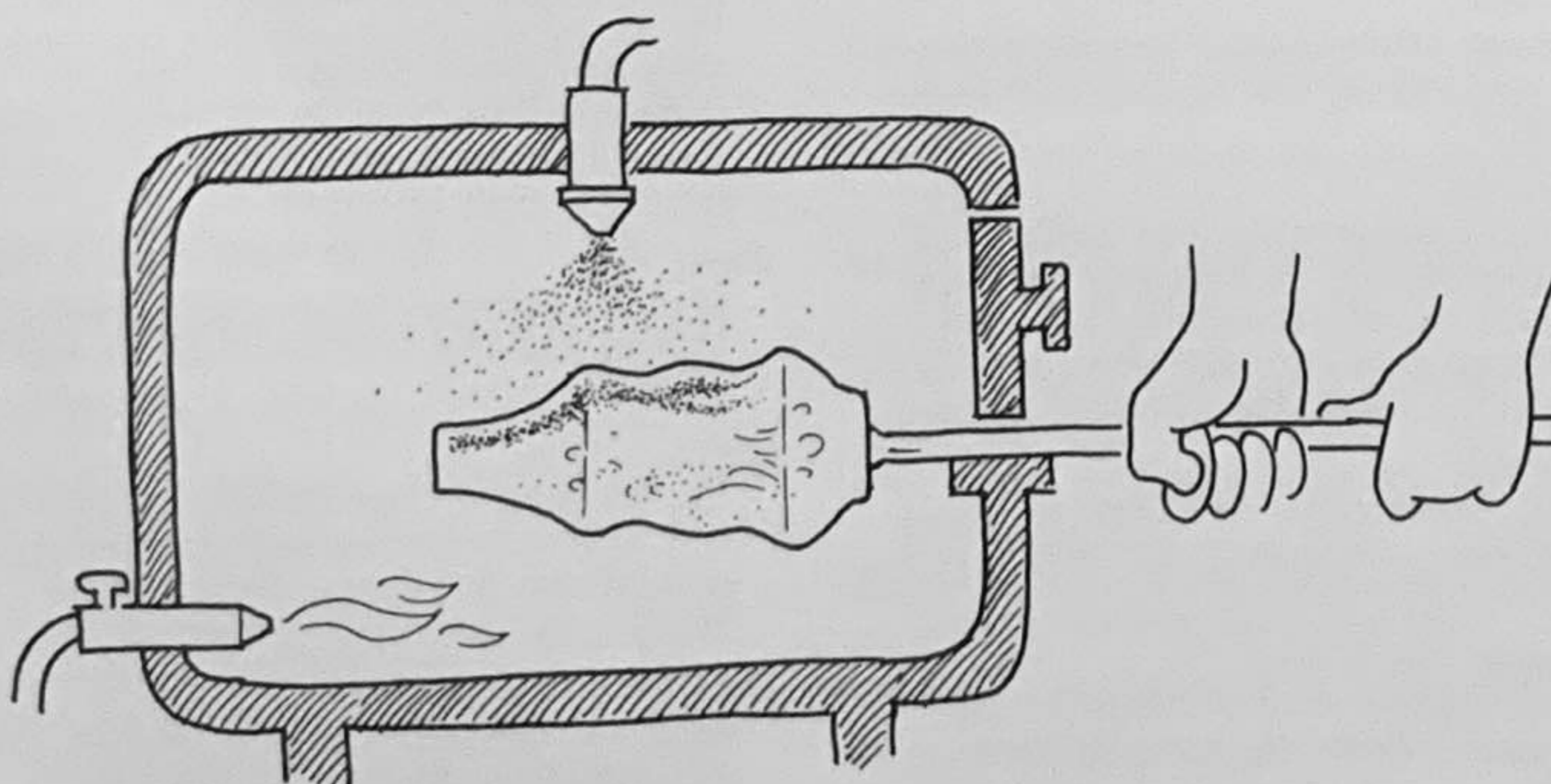
11 Mit dem Griff der Auftreischere oder einem einfachen Holz werden vier Vertiefungen in die Gefäßwandung gedrückt.



12 Das Werkstück wird vom Hefteseis über-
nommen und die Pfeife mit der Kappe abge-
sprengt.



13 Durch den Entzug von Sauerstoff wandeln sich die im Silberglas enthaltenen Metalloxi-
de in scharfem reduzierenden Feuer in ihre
metallische Urform zurück (Silber mit Anteilen
von Zinn, Wismuth u.a.).



14 In einem gesonderten, gasbeheizten Ofen (Irisiertrommel) wird das heiße Werkstück metallhaltigen Dämpfen ausgesetzt, die sich als dünner Film auf der Gefäßoberfläche niederschlagen. Auf den reduzierten silberhaltigen Partien entsteht eine besonders intensiv goldfarbene Iris; beim umgebenden Glas ist der Effekt weniger ausgeprägt. Abschließend wird das Werkstück am Ofen einem kurzen Mattbrand ausgesetzt, der den scharfen Metallglanz der Oberfläche dämpft. Darauf kühlt das vom Hefteseis geschlagene Glas über mehrere Stunden in einem Spezialofen aus. Als letzter Arbeitsgang wird die rauhe Bruchstelle des Hefteseis ausgeschliffen und mit der gravierten Signatur versehen.