



VON HERZEN EIN GUTER ANFANG

Ein Herz kommt immer an! Es muss nicht immer die Daumenschale am Anfang stehen. Der Einstieg in die Arbeit mit Ton gelingt eigentlich fast immer durch die etwas anspruchsvollere Plattentechnik, verknüpft mit der Herzform als Symbol. Das Thema ist einfach, aber durchaus ausbaufähig. Form, Größe und Proportionen sind variabel, der Einsatz von Glasur möglich, die Weitergestaltung mit einem Deckel denkbar. Hier können grundlegende Prinzipien und Verfahren erklärt, Fehler erkannt und ihre Vermeidung geübt werden. Und die immer erforderliche Geduld wird noch nicht über die Maßen strapaziert...

HERZSCHALE

MATERIAL

Ton je nach Größe, bevorzugt weiß oder rot brennend
evtl. farblose Glasur



Das Werkstück wird hier als Schale bezeichnet, kann aber ebenso als „Dose ohne Deckel“ gelten bzw. durch einen Deckel ergänzt werden. Die eingängige Form wurde gewählt, weil so ein einfaches Werkstück in Plattentechnik aufgebaut werden kann. Zeit- und Arbeitsaufwand sind gut überschaubar auch für jüngere Schüler und im einstündigen Unterricht.

Die Herzschaale kann in beliebiger Größe angefertigt werden, besonders reizvoll wirkt sie im kleinen Format - nicht größer als die Handfläche.

1. Arbeitsschritt: Entwurf

Die **Wirkung unterschiedlicher Proportionen der Schalenform** können gut durch Schattenrisse (vgl. Anleitung Bierkrug) überprüft werden, dazu benutzt man nicht zu dicken Karton. Durch Schnitte im gefalteten Karton wird eine symmetrische Herzform erreicht. Ein guter Trick, um die Herzform dann zu optimieren, ist die Anlage einer waagrechten Achse und das Einzeichnen von zwei gleich großen Kreisen.

Wichtig ist die Abstimmung der Wandstärke auf die Gesamtgröße. Hier kann man experimentieren - und wird dabei auf einige Grundsätze stoßen: Zu dünne Wände dürfen nicht zu hoch gewählt werden - Ungeübte werden sonst Schwierigkeiten haben, die Seitenwände senkrecht auszurichten. Eine große Schale wird durch eine starke Wandung sehr schwer, eine kleine kann durchaus interessant wirken durch eine überdimensionierte Wandstärke, muss dann aber sehr perfekt ausgearbeitet werden.

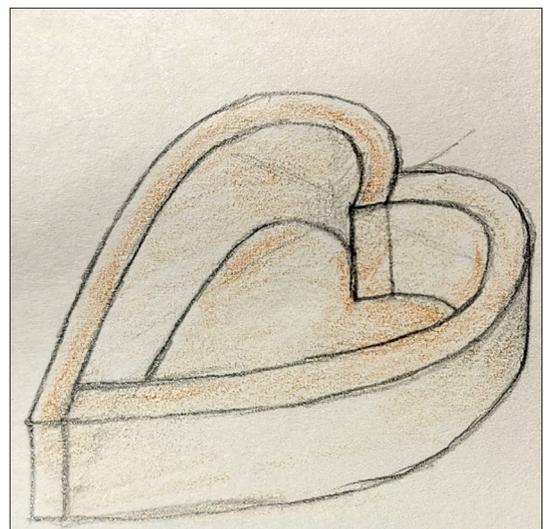
Sinnvoll ist es, sich die Reihenfolge des Zusammenbaus aus Grundplatte und zwei Platten für die Wand mit Hilfe einer **erklärenden Zeichnung und/oder** einem **Modell** einzuprägen. Allgemein gilt: Je mehr Sicherheit gewonnen wird durch Modelle und Zeichnungen, um so zügiger gelingt der Aufbau.

2. Arbeitsschritt: Herstellung der Schale in Plattentechnik

Der Tonhubel wird zu einem breiten Quader geschlagen und mit dem Tonabschneider und ca 2,5 cm dicken Holzleisten in Platten geschnitten. Durch Auswalzen (Holzstab, vorbereitete Holzleisten von 1,5 cm Stärke) wird das nötige Maß erreicht. Aus einer ausgewalzten Platte kann man die Grundfläche herstellen, für die beiden Seitenwände braucht man eine zweite Platte. Es lohnt sich darauf zu achten, den Tonquader in Längsrichtung zu formen, so dass dies aus einem Stück möglich ist. Die Grundfläche sollte von den Seitenwänden umgeben sein, So entsteht auch bei ungeübteren Schülern eine saubere Seitenansicht. Die Abmessungen der beiden Rechtecke für die



Herzform und Wandaufbau werden in Zeichnungen und Kartonmodellen erprobt.



Seitenwände müssen die Dicke der Platten berücksichtigen (in einer Zeichnung veranschaulichen!).

Beim Verbinden von Tonflächen sind die Grundregeln der **Aufbautechnik** zu beachten: Die Nahtstellen werden mit einer angefeuchteten Gabel aufgeraut, eingeschlickert, fest zusammengedrückt und sauber verstrichen. An der Nahtstelle soll die Wandstärke beibehalten werden, ggf. wird eine kleine Tonwulst zusätzlich eingefügt.

Zunächst wird eine Seitenwand an die Grundfläche angefügt, dann erst die zweite Wand. Dabei kann die richtige Länge noch einmal kontrolliert werden.

Die Seitenwände sollen senkrecht stehen, dazu legt man einen Holzwinkel an. Es ist günstig, wenn die Schale dabei etwas höher steht, z. B. auf der Ränderscheibe. Bei Korrekturen stützt die zweite Hand jeweils von der Innenseite ab.

Sehr aufwändig ist der saubere **Rand**. Beim Glätten mit einem nassen Schwämmchen werden die weichen Tonbestandteile herausgewischt und es bleibt eine sandig-raue Oberfläche. Besser ist es, mit einem Modellierholz und evtl. leicht angefeuchtetem Finger bzw. Schwamm eine saubere Oberfläche herzustellen. Die möglichst ebene Oberfläche trägt zu einem erheblichen Teil zur Gesamtwirkung bei. Die Kanten sollen nicht abgerundet werden, optisch ansprechender ist eine kleine Fase, die mit dem Modellierholz erreicht werden kann.

Wichtig ist es, auch die **Bodenfläche** gut zu glätten, damit auf einer Tischfläche keine unschönen Spuren hinterlassen werden. Sie darf eher etwas konvex, auf keinen Fall ballig sein, sonst wackelt die Schale später.

Abschließend wird mit dem Modellierholz eine leichte Fase an der Bodenfläche ausgearbeitet, so dass eine Schattenfuge entsteht.

3. Arbeitsschritt: **Trocknen und Brennen**

Beim Trocknungsvorgang verdunstet das im Ton enthaltene Wasser. Die fertige Schale soll dabei nicht auf einer saugenden Oberfläche stehen, denn das schnellere Trocknen des Bodens kann zu Rissen führen. Das restliche Wasser wird beim Brennen schrittweise abgegeben. Moderne Brennöfen haben eine vorwählbare Heizkurve. Die gewählte Brenntemperatur ist grundsätzlich abhängig von der Tonsorte und liegt zwischen 800°C und 900°C. Die Gegenstände dürfen sich beim Einräumen in den Ofen berühren, sollten jedoch nicht knapp ineinandergestapelt werden, denn hier ist die Schwindung einzubeziehen. Im Schrühbrand wird der Ton steinähnlich verfestigt, ist aber noch porös - also nicht wasserdicht.

4. Arbeitsschritt: **Glaser**

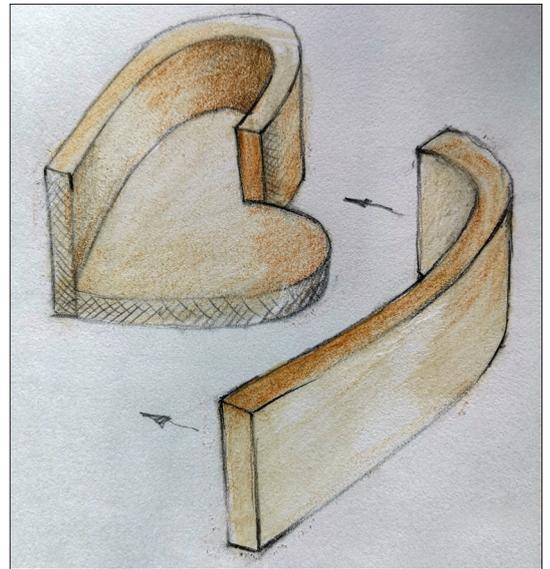
Die Funktion des Glasurüberzugs ist bei einer Schale davon abhängig, was eingefüllt wird bzw. wie wichtig eine hygienische Reinigung ist. Erst die glasierte Oberfläche ist dicht, glatt und wasserdicht.

Die Glasur (allg. farblos oder farbiger glasartiger Überzug) besteht aus sog. glasbildenden Substanzen, aus Tonmehl, Flussmittel und Metalloxiden als Farbstoff. Glasuren für Objekte, die mit Lebensmitteln in Berührung kommen, dürfen kein Blei enthalten.

Das Objekt muss vor dem Glasieren absolut staub- und fettfrei sein. Allgemein gilt, dass die Glasur zügig, gleichmäßig und nicht zu dick aufzutragen ist. Ein schöner Effekt wird bei rotbrennendem Ton erreicht, wenn Glasur nur innen und am Rand aufgebracht wird und damit im Kontrast steht zur natürlichen Keramikoberfläche. Dazu wird die angerührte Glasur zunächst mit einem Schöpfer in den Hohlraum geschüttet, das Gefäß wird zügig geschwenkt und die übrige Glasurflüssigkeit wird gleich wieder ausgegossen. Dann wird der Krug mit dem Trinkrand bis zur gewünschten Tiefe in die Glasur getaucht. Grundsätzlich ist das Eintauchen und Ausschwenken mit Glasur einfacher als der Auftrag mit einem Pinsel. Die Bodenfläche soll nicht glasiert werden, die Glasur einer Außenwand soll nie bis zur Bodenfläche reichen, damit es beim Glasur- oder Glattbrand keine Probleme gibt.

Beim Einräumen des Ofens dürfen sich glasierte Teile nicht berühren, die schmelzende Glasur wirkt wie ein starker Kleber. Auch die Heizspirale darf nicht berührt werden. Sicherheitshalber werden die Werkstücke auf Stützen gestellt.

Die Brenntemperatur ist durch die Glasur vorgegeben und liegt etwa bei 1050°C bis 1250°C. Es sollten nur Werkstücke mit gleichen Glasureigenschaften miteinander gebrannt werden.



ÜBRIGENS ...

Die Plattentechnik ist eine Form der Aufbautechnik, bei der mit vorher angefertigten Tonplatten gearbeitet werden kann. Dies ist besonders geeignet bei kubischen Formen, Zylindern oder Kegeln. Im Gegensatz dazu werden gewölbte Formen aus einzelnen Tonwülsten aufgebaut.

Der Hubel wird zu einem Tonquader geschlagen, damit ggf. vorhandene Luftblasen entweichen. Mit dem Tonabschneider werden ca 2,5 cm dicke Platten geschnitten, indem entsprechende Holzleisten angelegt werden. Durch Auswalzen (Holzstab, Holzleisten von 1,5 cm) wird die nötige Stärke erreicht. Man stellt nur so viel Platten her, wie sofort verarbeitet werden können. Die gewünschte Form bzw. Größe kann mit Hilfe einer Schablone ausgeschnitten werden, dies ist v. a. lohnend, wenn mehrere gleiche Teile benötigt werden.

Die Nahtstellen werden aufgeraut, am besten mit einer angefeuchteten Gabel. Dabei wird etwas Schlicker (angerührter Tonbrei) aufgetragen. Die Platten werden aneinandergesetzt und festgedrückt, die Nahtstellen werden mit wenig Schlicker verstrichen. Dabei ist darauf zu achten, dass auch an der Nahtstelle die erforderliche Wandstärke des Werkstücks beibehalten wird.

In Ecken bzw. zwischen Wand und Boden wird zusätzlich eine dünn gerollte Tonwulst eingelegt und gut verstrichen, um die gleichmäßige Wandstärke zu gewährleisten.

GRUNDSÄTZLICHES ZUM THEMA PLATTENTECHNIK

Schalen bzw. flache Behälter können auch ganz anders geformt sein, z. B. dreieckig oder viereckig, mit mehr oder weniger hohem Rand.

Wenn man bei der Technik des Aufbaus aus Platten bleibt (was in dieser Anleitung beabsichtigt ist), stellt die Größe der Grundfläche die Grenze da: Je größer, um so schwieriger ist es, sie eben zu halten beim Trocknen und Brennen.

Eine gute Möglichkeit, eine perfekte Wölbung zu erreichen, bietet das **Einlegen der Platte in ein Tuch**, das z. B. über einem Eimer gespannt ist. Die Größe ist dadurch natürlich begrenzt. Das Gewicht der Platte zieht das Tuch leicht nach unten, das ist in gewissem Rahmen beeinflussbar. Die Platte trocknet im Tuch so lange, bis eine ausreichende Stabilität erreicht ist. Ebenso könnte eine große, kugelige Form genutzt werden, auf die die Platte gelegt wird.

Am Boden kann ein Steg oder Ring angebracht werden, damit die Schale gerade steht.

ALTERNATIVE SCHALENFORMEN AUS TONPLATTEN

Schale aus Indonesien (Privatbesitz)

