

SCHABRADIERUNG

AQUATINTA

Pulverisierter Asphalt oder zerriebenes Kolophonium wird mittels eines Staubbeutels oder des Aquatintakastens dicht auf eine Metallplatte aufgestaubt und diese von der Rückseite her erhitzt. Durch die Erwärmung schmilzt dieses aufgestaubte Korn, haftet fest auf der Platte und ergibt tausende winzige, säurefeste Punkte. Die nicht zu ätzenden Stellen der Platte werden mit einem Lack vor dem Zugriff der Säure geschützt und je nach Ätzdauer ergeben diese Flächen im Abdruck helle bis dunkle Töne in allen Schattierungen. Diese tonigen Flächen kann man belassen, wie sie geätzt wurden, es ist aber auch möglich sie mit dem *Polierstahl*, *Dreikantschaber*, mit Schmirgelpapier usw. zu bearbeiten und so ein großes Spektrum an weichen Übergängen zu schaffen.

AQUATINTA-KASTEN

In diesem „Kasten“ befindet sich oben genannter syrischer Asphalt oder pulverisiertes Kolophonium. Mittels eines Schaufelrades, Pressluft, durch Drehen des Kastens usw. wird der Staub aufgewirbelt. Eine gut entfettete und entoxydierte Metallplatte wird nun in den Kasten hineingelegt und der Staub sinkt auf diese Platte herab. Legt man die Platte unmittelbar nach dem Aufwirbeln in den Kasten, fallen nur die schweren, groben Staubteilchen auf die Platte und die Aquatinta wird sehr körnig. Je länger man hingegen abwartet, bis man die Platte in den Kasten legt, umso feiner wird das Korn, bis an die Grenze der optischen Wahrnehmbarkeit. Der Rest ist wie oben bei Aquatinta beschrieben.

DIE ROULETTE, MOULETTE

Mit spitzen Zähnchen versehene Stahlrädchen werden in die Platte gedrückt und ergeben im Abdruck je nach Form und Größe dieser Zähnchen strukturierte bis samtene Flächen und Linien.

DREIKANTSCHABER

Der Dreikantschaber ist ein Instrument aus Stahl mit drei scharfen Schneidekanten. Mit diesem Werkzeug schabt man Aquatintaflächen auf der Metallplatte, um sie in den Tonwerten abzustufen, oder man entfernt damit den Grat der *Kaltnadel* und des Kupferstiches sowie auch Fehllösungen, die dann mit dem *Polierstahl* nachgeglättet werden.

POLIERSTAHL

Der Polierstahl ist ein Werkzeug aus gehärtetem Stahl, dessen Ende flach oder gebogen, jedoch immer völlig glatt poliert ist. Mit diesem Instrument werden Striche und geätzte Flächen auf den Metallplatten geglättet, so dass sie nicht mehr oder schwächer drucken.

POLYMER-HELIOGRAVÜRE

Die Polymer-Heliogravüre ist die konsequente, zeitgemäße, nicht toxische Weiterentwicklung der hochgiftigen klassischen Heliogravüre von Karl Klitsch aus dem Jahre 1878.

Eine mit lichtsensitiven Polymeren beschichtete Stahlplatte wird unter einem nicht gerasterten Halbton-Diapositiv mittels einer starken UV-Lampe belichtet. Die Zerlegung des Bildes in Punkte erfolgt danach durch eine weitere Belichtung mit einem von mir selbst erarbeitetem Aquatinta-Film. Die Punktzerlegung ist dabei so fein, dass sie selbst unter einer starken Lupe kaum sichtbar wird.

Nach der Belichtung wird diese Platte in verschiedenen leicht alkoholischen Wasserbädern vertieft ausgewaschen. Bei dieser Entwicklung werden die dunkleren Bereiche des Bildes graduell tiefer ausgewaschen als die Mitteltöne und die Lichter.

Nach sorgfältiger Trocknung wird die Platte einer neuerlichen Nachbelichtung ausgesetzt um sie für den Druckvorgang zu härten.

Die fertige Platte wird mittels einer Handwalze mit Ölfarbe eingefärbt, mit Netzgeweben, feinen, glatten Papieren und dem Handballen gewischt. Der Vorgang muss für jeden einzelnen Abdruck wiederholt werden und ist dabei derselbe wie bei einer klassischen Radierung. Sodann wird die Platte mittels einer Radierpresse auf befeuchtetes Büttenpapier abgedruckt.

Langwieriges Trocknen der Farbe sowie sorgfältiges Trocknen und Glätten der Blätter bilden den Abschluss.

Durch den reliefartigen Farbauftrag – in den dunklen Bereichen steht mehr Farbe auf dem Papier als in den Mitteltönen und den Lichtern – haben die Blätter eine unnachahmliche Ausstrahlung. Diese Qualität kann ausschließlich im Hand-Tiefdruck erreicht werden.

Kurt Zein