

RADIERUNG

leitet sich nicht, wie immer wieder vermutet wird, vom Radiergummi ab, sondern vom lateinischen Wort *radere* = *schaben*. Grundmaterial ist in der Regel die Kupferplatte, die - linear oder flächig - mit Vertiefungen versehen wird, in die dann die Druckfarbe eingerieben und auf feuchtes Papier unter hohem Druck (Presse) gedruckt wird. Die Radierung ist eine Tiefdrucktechnik.

Kaltnadel-Radierung

Mit einem Stahlstift oder einem sonstigen spitzen Gegenstand wird die Zeichnung seitenverkehrt in die Platte geritzt. Dabei weicht das Kupfer aus und bildet auf der Plattenoberfläche einen Grat. Beim Einreiben der Farbe entsteht somit ein leicht verwischt wirkender Strich. Die eingeriebene und dann wieder mit der Handfläche oder einer Wischgaze abgewischte Farbe bleibt nur in den Vertiefungen und bildet sich nach dem Druckvorgang seitenverkehrt auf dem Tiefdruckpapier ab. Dieses muss dann einem langsamen Trocknungsprozess ausgesetzt werden.

Mezzotinto-Radierung

Mit Hilfe von Schabeisen, sogen. Mezzotinto-Messern, oder Rouletten (rauen Stahlrädchen) werden mechanisch raue Flächen auf dem Kupfer erzeugt. Viele kreuz und quer übereinandergelegte Linien ergeben so eine möglichst gleichförmige, aber schwer begrenzbar Fläche. Einfärbung und Druck wie oben.

Ätzradierung

Die Kupferplatte wird vorne und hinten mit einer dünnen Asphaltsschicht überzogen. Vorne wird die Zeichnung mit einem Stahlstift in die Asphaltsschicht geritzt. Im nachfolgenden Ätzbad frisst die Säure durch die asphaltfreien Linien Vertiefungen in das Kupfer. Das Aufbringen des Asphalts auf der Plattenrückseite verhindert dort die Einwirkung der Säure. Je länger das Ätzbad dauert, umso kräftiger wird der Strich. Nach Abwaschen der Asphaltsschicht mit einem Lösungsmittel erfolgt die Einfärbung.

Aquatinta-Radierung

Auf die entfettete Radierplatte wird in einem Staubkasten feiner Harzstaub aufgebracht und durch eine Gasflamme angeschmolzen. Die geschmolzenen Staubkörner bilden mikroskopisch feine Pünktchen auf der Platte. Durch die Zwischenräume kann Säure ins Kupfer eindringen und schafft so eine Struktur von kleinsten „Bergen und Tälern“. Die so aufgeraute Platte kann nun Farbe annehmen. Die zeitliche Länge der Ätzung entscheidet über die Intensität der späteren Farbfläche.

LINOLSSCHNITT – bzw. LINOLDRUCK

Die wohl bekannteste und beliebteste Drucktechnik, weil sie relativ leicht auszuführen ist. Alle Flächen, die nicht gedruckt werden sollen, werden mit unterschiedlichen Schneidmessern herausgeschnitten. Somit können die stehen gebliebenen Flächen und Linien mit Linoldruckfarbe eingewalzt und auf trockenes Papier gedruckt werden. Ein Hochdruckverfahren. Von Linoldruck spricht man, wenn mehrere Linoleumsteile unterschiedlich eingefärbt, aber gleichzeitig gedruckt werden.

HOLZSCHNITT

Wie der Linolschnitt, ist auch der Holzschnitt ein Hochdruckverfahren. Alle Flächen, die nicht gedruckt werden sollen, werden mit Holzschnittmessern auf der Holzplatte vertieft. Das in dieser Ausstellung verwendete Material ist die sog. Tischlerplatte. Die Gabunaufgabe ist weich und hat eine interessante Maserung. Gedruckt ist mit Aqua-Wash. Der Farbholzschnitt entsteht durch das passgenaue Übereinanderdrucken mehrerer Platten. Gedruckt wird auf trockenes Papier.

SCHABLONENDRUCK

Die Druckformen werden aus Karton oder leicht bearbeitbaren Materialien hergestellt. Die seitenverkehrte Fläche wird eingefärbt und auf jedes beliebige Material mit Walze, Hand oder Löffel gedruckt.

COLLAGRAFIE

Hier liefern ausgediente Offsetplatten (dünnes Alublech) das Druckstockmaterial. Formen werden mit der Schere geschnitten, aufgeraut, strukturiert oder beklebt, so dass sie Kupferdruckfarbe annehmen. Gedruckt wird gleichzeitig oder hinter- und aufeinander auf feuchtes Papier wie bei der Radierung.

PRÄGUNG

Aus Metall- oder Kunststoffplatten werden Formen ausgesägt, die mit Hilfe der Druckerpresse in feuchtes Papier geprägt werden. Diese Formen können oberflächenbehandelt und auch eingefärbt werden.

MONOTYPIE

Bei der klassischen Monotypie wird Farbe auf eine Glasplatte aufgewalzt, trockenes Papier daraufgelegt und darauf mit einem harten Stift, dem Fingernagel oder auch einer Walze gezeichnet. Dadurch druckt man die Farbe seitenverkehrt auf das Papier ab. Hier wurde Farbe mit mehr oder weniger Wasser auf eine Linoleumsplatte aufgebracht, durch Handdruck auf saugfähiges Papier gedruckt und mit Linolschnitt kombiniert.

TAKU-HON – chinesisch-japanische Technik der „Steinabreibung“

Dieses Druckverfahren kann als das älteste druckgrafische Mittel bezeichnet werden. Zunächst wird der Stein gründlich mit Wasser gesäubert und anschließend mit einer speziellen, leicht klebenden Flüssigkeit eingestrichen. Danach wird dünnes Japanpapier auf den nassen Stein gelegt und nochmals mit der gleichen Flüssigkeit eingestrichen. Dann wird die gesamte Fläche mit einem Tuch vorsichtig in die Vertiefungen geklopft, wobei ein Großteil der Feuchtigkeit weggenommen wird. Um Beschädigungen zu vermeiden, wird saugfähiges Papier aufgelegt und damit das darunterliegende Japanpapier mit einer Rosshaarbürste in die Vertiefungen geklopft. Selbsthergestellte handtellergröße Stempel werden mit Tusche getränkt und die gesamte Fläche betupft. Dabei bilden sich nur die erhabenen Stellen dunkel ab. Durch wiederholtes Abdrucken entsteht – je nach Stärke des Handdrucks – eine hellere oder dunklere Tönung. Dieser Schritt entscheidet über die Qualität des Blattes: es soll eine gleichmäßige, anthrazitschimmernde Farbgebung entstehen. Das noch leicht feuchte Papier wird vom Stein genommen und zum Trocknen aufgehängt.