

Pressglas

**Abdruck eines Artikels für die Antiquitäten-Zeitung Frühjahr 2005.
Zur Verfügung gestellt von Herrn Walter Spiegl. Herzlichen Dank!**

Der Werkstoff Glas hat - neben seiner Transparenz - zwei besondere Eigenschaften. In geschmolzenem Zustand ist er leicht formbar, wenn er abkühlt wird er fest und hart. Die kurzfristige Geschmeidigkeit der zähflüssigen Masse nutzt der Glasbläser bei der Herstellung von Hohlgläsern, indem er das weiche Material in eine gedrechselte, zweiteilige Holzform eindreht und ihm die Umrisse des inneren Profils der Form gibt. Beim Pressglas verhält es sich im Prinzip genauso, nur die Herstellungstechnik ist eine andere, und die Ergebnisse sind vielfältiger.

Abb. 2005-1/392
Formgeblasene Kopfflasche
vermutlich Syrien, 2. Jahrhundert n. Chr., H 19,4 cm
Sammlung Erwin Oppenländer,
Römisch-Germanisches Museum, Köln



Pressglas ist ein Sammelbegriff und schließt Hohlgefäße ein, die zwar mit der Pfeife geblasen werden, deren Dekor aber an der Innenseite der Form bereits vorgegeben ist. Die weiche Glasmasse passt sich den Vertiefungen und Erhebungen an und übernimmt das Muster. Dieses ist gewöhnlich relativ flach und unscharf, weil der durch die Luft aus der Lunge des Glasbläusers erzeugte Druck nicht ausreicht, um ausgeprägte Reliefs hervorzubringen. Die Technik des formgeblasenen Glases kam kurz nach Einführung der Glasmacherpfeife im 1. Jahrhundert n. Chr. im östlichen Mittelmeergebiet auf (Abb. 2005-1/392), wurde von den Römern übernommen und verbreitete sich auch in den nördlich der Alpen gelegenen Provinzen des Römischen Reichs.

Abb. 2005-1/393
Längsschnitt einer Metallform für eine Karaffe mit plastischem Dekor. Die Form wird um das Köbel geschlossen und dieses mit Luftdruck gegen die Wandung gepresst aus H. E. Benrath, Die Glasfabrikation, Braunschweig 1875

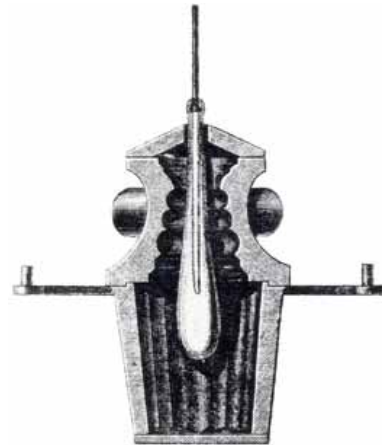
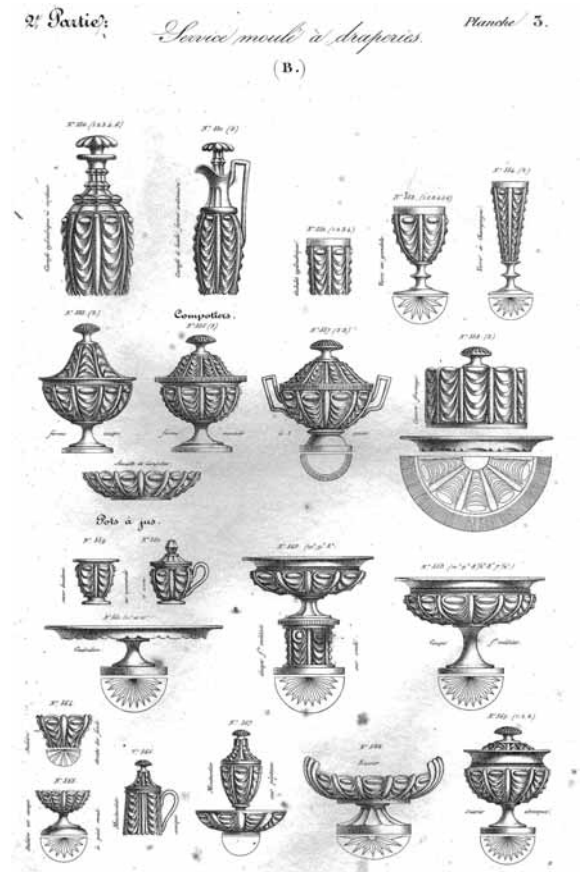


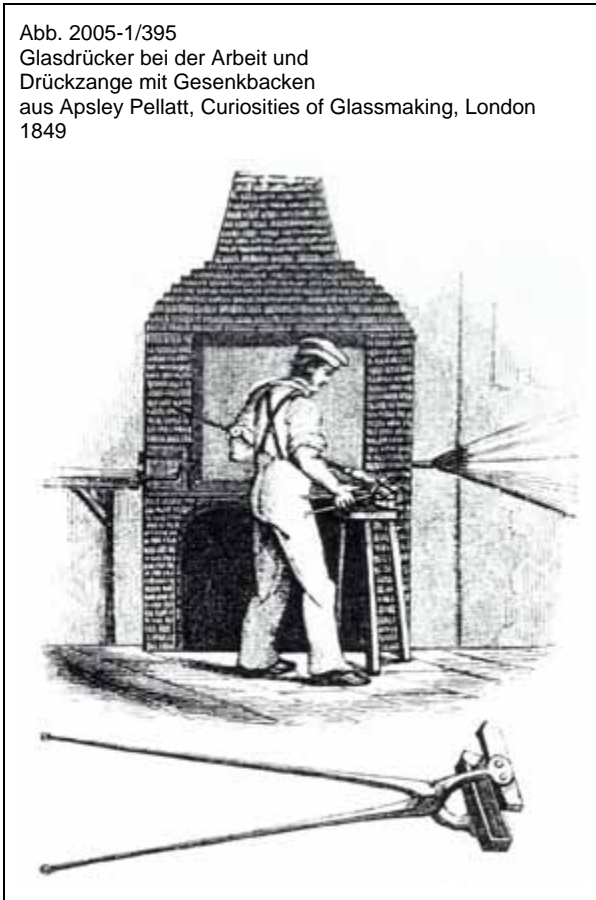
Abb. 2005-1/394
"Service moulé à draperies (B)", Planche 3
aus Musterbuch Launay, Hautin et Cie., Paris, 1840
Corning Museum of Glass, Corning
s.a. PK Abb. 2001-05/329



In den 1820-er Jahren kam ein findiger Kopf - der Franzose Robinet - auf den Gedanken, die menschliche Lungenkraft durch eine Luftpumpe zu ersetzen. Deren Einsatz im Zusammenwirken mit zwei- oder mehrteiligen Metallformen (Abb. 2005-1/393) ermöglichte deutlicher ausgeprägte Reliefmuster auf der Wandung, so dass die druckgeblasenen Gläser von geschliffenen kaum zu unterscheiden sind (Abb. 2005-1/394), besonders dann, wenn man die unvermeidlichen Pressgrate (oder -nähte), welche die Form auf der äußeren Glaswandung hinterlässt, durch Schleifen entfernt. An der Innenseite bleiben allerdings schwache Abdrücke des Musters zurück, was nur auffällt, wenn der Gegenstand so beschaffen ist, dass man hineinschauen kann. Bei Flakons, Karaffen und allen Gefäßen mit engem Hals ist das naturgemäß nicht der Fall.

und vor allem Flakonstöpsel (in Böhmen). Dekorative Füße von Schalen (Abb. 2005-1/396) und Trinkgläsern wurden in Formen gegossen und gleich am Ofen mit dem mundgeblasenen Hohlkörper zusammengesetzt.

Abb. 2005-1/395
 Glasdrücker bei der Arbeit und
 Drückzange mit Gesenkbacken
 aus Apsley Pellatt, Curiosities of Glassmaking, London
 1849

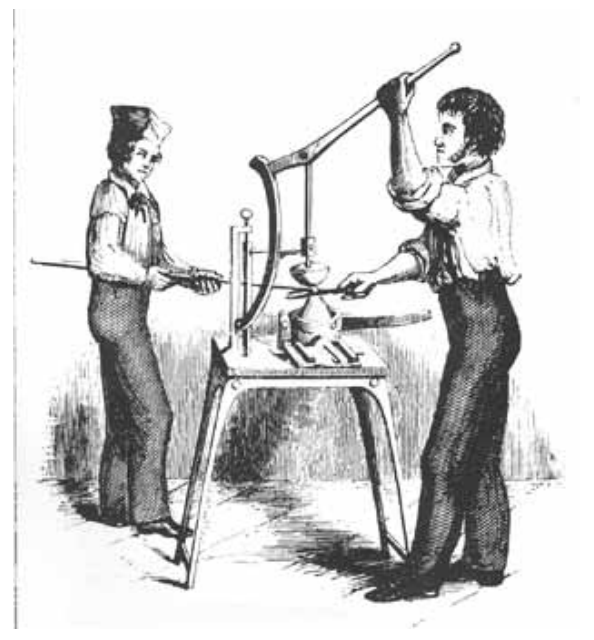


Eine andere Art des Pressens, die sich nur für massive Glasteile eignet und wahrscheinlich ursprünglich bei der Erzeugung von Lusterbehang eingeführt wurde, ist das Drücken (Abb. 2005-1/395). Dazu benutzt man so genannte Drückzangen mit Gesenkbacken, in denen der Umriss und das Muster des jeweiligen Lustersteins festgelegt ist. Ein Dorn oder Draht sorgt dafür, dass - wie beim Durchstechen des Ohrläppchens (heute durchsticht man alles Mögliche und nennt es Piercen) - beim Zusammendrücken der Backen ein Loch zum Aufhängen im Lusterstein entsteht. Nach dem Abkühlen werden die Drückrohlinge geschliffen und poliert, damit sie später schön glänzen und das Kerzenlicht in seine Regenbogenfarben zerlegen. Mit entsprechend geformten Zangen drückte man schon gegen Ende des 18. Jahrhunderts Tür- und Schubladenknöpfe (in England und Amerika)

Abb. 2005-1/396
 Schale mit angesetztem gepresstem Fuß, H 14,5 cm
 Johann Meyrs Adolphshütte bei Winterberg im Böhmerwald,
 um 1840, Kunstgewerbemuseum, Prag



Abb. 2005-1/397
 Mechanische Vorrichtung zum Pressen von Hohlgläsern mit
 dem Stempel
 aus Apsley Pellatt, Curiosities of Glassmaking, London
 1849



Unter gepresstem Glas versteht man gemeinhin Glasgegenstände, die mechanisch und mit höherem Druck geformt werden, als dies mit der Kraft der Lunge, der Luftpumpe oder der Drückzange möglich wäre. Auch

hierfür benötigt man eine Metallform sowie zusätzlich einen Stempel, der in einem Gestänge an einem Hebelarm befestigt ist (Abb. 2005-1/397). Zähflüssiges Glas in der richtigen Menge, die für den zu pressenden Gegenstand erforderlich ist, wird in die Form gegeben und diese auf einer Schiene genau mittig unter den Stempel geschoben, der um die beabsichtigte Wandungsstärke im Durchmesser kleiner sein muss als die Form. Dann wird der Stempel mit Muskelkraft in die Form eingeführt, wo er beim Eindringen die zähflüssige Glasmasse gleichmäßig verteilt und gegen die Formwände bis hinauf zum Mündungsrand presst. Schon nach kurzer Zeit erstarrt die Glasmasse so weit, dass man den Stempel wieder anheben, die Form öffnen und den Gegenstand herausnehmen kann. Dieser wird gegebenenfalls mit einem Heftisen aufgenommen und in der Hitze des Ofens „feuerpoliert“. Das verleiht der Außenwandung des gepressten Glases Glanz, rundet aber die Kanten der Reliefmuster leicht ab, woran man Pressglas am zuverlässigsten von Schliffglas unterscheiden kann.

Abb. 2005-1/398
 Pressglasbecher mit eingeglaster Paste des Duc de Bordeaux als Knabe nach einer Medaille von Martoret Baccarat, um 1830, Musée des Arts Décoratifs, Paris



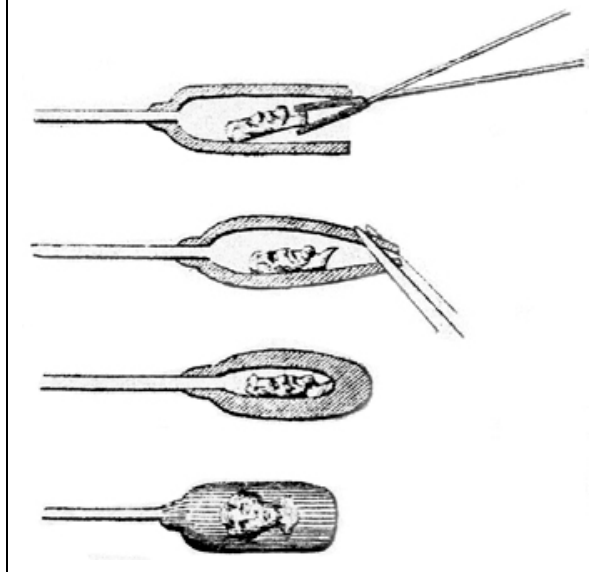
Weil der Stempel wieder herausgezogen werden muss, konnte man mit diesem Verfahren anfangs nur Gegenstände pressen, die verhältnismäßig flach sind wie Schalen, Platten, Teller, oder Hohlkörper wie Becher und Vasen, deren Durchmesser an der Mündung nicht enger sein darf als am Boden. Die äußeren Umrisse, rund, geschweift, bucklig oder eckig, spielen keine Rolle - Hauptsache, der Stempelkern geht wieder heraus. Eingedenk dieser Tatsache und getrieben von dem Wunsch, auch Gefäße mit enger Mündung, zum Beispiel Flakons für Lalique, auf diese Weise zu pressen, hat man die Metallform „auf den Kopf gestellt“, so dass der Boden (statt der Mündung) oben liegt, und den Stempelkern so

profiliert, dass er die Halsöffnung gleich mit ins Glas drückt. Der nach Herausziehen des Stempels offene Boden wird noch in der Form mit einer Glasplatte geschlossen.

Abb. 2005-1/399
 Metallform zur Herstellung von gepressten Pastengläsern aus Apsley Pellatt, Curiosities of Glassmaking, London 1849



Abb. 2005-1/400
 Schematische Darstellung des Einglasens einer Paste aus Apsley Pellatt, Curiosities of Glassmaking, London 1849



Mit dem Druck des Stempels kann man praktisch jedes Schliffmuster nachahmen und Dekors vervielfältigen, die durch Schliff gar nicht erzeugt werden können, die Böden und deren Ränder plastisch gestalten und die Flächen zwischen den erhabenen Dekorelementen mit einer gekörnten Struktur versehen. Die Körnung erübrigt das Feuerpolieren und ist ein weiteres charakteristisches Merkmal von maschinell gepressten Gläsern.

Eine von Sammlern besonders geschätzte Besonderheit sind Pressglasbecher mit so genannten eingeglasten Pasten, eine Spezialität englischer und französischer Hütten der 1820-er und 1830-er Jahre (Abb. 2005-1/398). Es

gibt auch böhmische „Pastengläser“, aber die sind ausnahmslos geschliffen. Unter Pasten oder Inkrustationen (engl. cameo incrustation) versteht man etwa 3 Millimeter starke Plättchen aus einer bei hohen Temperaturen gebrannten porzellanartigen weißen Masse, hinten glatt, vorne mit einem kameen-artigen Relief, in der Regel einem Porträt oder Doppelporträt. Auch Christus- und Heiligendarstellungen kommen vor. Sie liegen unter Glas und wirken wie in die Glaswandung eingeschmolzen, sind aber in einem separaten Prozess entstanden und anschließend zusammen mit dem Becher in einer eigens dafür geschaffenen Form (Abb. 2005-1/399) mit dem Stempel gepresst.

Zum Einglasen der Paste wird eine kurzer Schlauch geblasen und vorn aufgeschnitten. Die Paste wird hineingeschoben und die Öffnung geschlossen. Dann saugt der Glasbläser die Luft aus dem Schlauch, dessen Wandung einsinkt und sich um die Paste legt (Abb. 2005-1/400). Zuletzt wird das Ganze ebenmäßig flach und rechteckig gedrückt, damit es in die Aussparung der Pressform passt.

Die Bedeutung gepresster Glasgegenstände für die Kulturgeschichte des 19., insbesondere des 20. Jahrhunderts

wird von vielen Kunsthistorikern unterschätzt, wenn nicht gar ignoriert. Um die Aufarbeitung historischer Zusammenhänge und die Identifizierung der meist ungemerkten Stücke kümmert sich im Wesentlichen nur eine kleine, aber sehr engagierte Gemeinde von Pressglassammlern in den USA und Deutschland (z.B. www.pressglas-korrespondenz.de). Kunstvoll gestaltetes, händisch gefertigtes Glas, wie zuletzt im Jugendstil und in den 1930-er Jahren, gibt es nicht mehr. Aus Kunstglas ist Glaskunst geworden. Die Ausführenden bezeichnen sich nicht mehr als Kunsthandwerker, sondern als Glaskünstler, und ihre „Objekte“ leisten keinen Beitrag zur Trink-, Ess- und Tischkultur. Den liefert heute, wo auch die wenigen noch arbeitenden Mundblashütten vor dem Ruin stehen, der „eiserne Mann“. Dieses fauchende, heiße Ungetüm, das den Glasbläser samt Ofen und Werkbank aus den Hütten verdrängt hat, presst und bläst in einem Durchgang alles, selbst die schlanken Stiele von Weinkelchen, wobei es auch den Fuß anschmilzt und den Kelch obendrauf setzt. Das geschieht so perfekt, dass hinterher kaum einer erkennt, ob es sich um mundgeblasenes oder maschinell gefertigtes Glas handelt.

Siehe auch:

Artikel von Walter Spiegl im Internet: www.glas-forschung.info:

Altes Glas - Forschung und Wissenschaft - Entwicklung der Glasstile -

Historischer Überblick - Claus Josef Riedel - Zwischengoldgläser -

Johann Joseph Mildner - Glasschliff in Böhmen, England und Frankreich

PK 2001-2 Spiegl, Biedermeier-Schliff- und Pressgläser im Heimatmuseum Garmisch-Partenkirchen

PK 2001-2 Spiegl, SG, Pressglas mit Goethe-Paste; Nachtrag zu PK 2001-1

PK 2001-3 Spiegl, Ausstellung "Funkelnder Kristall - Luxusgläser der Biedermeierzeit 1815-1850"

PK 2001-3 Spiegl, Gekrönte Häupter, König Ludwig I. von Bayern; Nachtrag zu PK 2000-5

PK 2002-1 Spiegl, Böhmisches Glasschliff in der ersten Hälfte des 19. Jahrhunderts unter englisch-irischem Einfluss

PK 2002-1 Spiegl, Muster- und Vorlagenbücher der Biedermeierzeit

(Musterbuch Joseph Conrath & Co., Steinschönau, um 1840)

PK 2002-3 Stopfer, SG, Eine Sensation: in der Sammlung Stopfer gibt es fünf Gläser aus der Tafel Pressglas des Musterbuches Joseph Conrath & Co., Steinschönau, Böhmen, Ende 1830-er bis Anfang 1840-er Jahre!

PK 2004-3 Spiegl, Freimaurer-Becher aus Pressglas (?) mit graviertem Medaillon mit Freimaurer-Symbolen und geschliffenem Dekor. Nachtrag zu PK 2004-1 und PK 2004-2

PK 2005-1 Pinto, Portugese Glass Cameos [Becher und Teller mit Pasten aus Portugal, um 1840]

PK 2005-1 SG, Sechs Abbildungen von Pressgläsern aus dem Ausstellungs-Katalog Brožová, České sklo 1800-1860, Praha 1975