

Walter Spiegl

Maschinell gepresste und druckgeblasene Gläser

einschließlich Pressgläser mit eingeglasten Pasten

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 1930er 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.

Erstveröffentlichung in der ANTIQUITÄTENZEITUNG Nr. 6 und 8, 2005

Internet-Version August 2005

Alle Rechte vorbehalten

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 vorübergehende 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. 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 Glasbläfers erzeugte Druck nicht ausreicht, um ausgeprägte Reliefs hervorzubringen.

Man kann Pressglas mit gutem Recht als ein Kind der industriellen Revolution bezeichnen, denn die Folgen wirkten sich ähnlich aus wie zum Beispiel die Erfindung

des mechanischen Webstuhls. Ein Handwerk mit langer Tradition und damit eine ganze Gesellschaftsgruppe geriet in materielle Not, weil es für den Glasschleifer immer weniger zu tun gab oder er für einen Hungerlohn arbeiten musste, um einigermaßen konkurrenzfähig zu bleiben. Andererseits wurden Glasgegenstände für den täglichen Gebrauch mit schönen Verzierungen auch für Bevölkerungsschichten erschwinglich, die sich teure geschliffene Gläser nicht hätten leisten können. Da spielte es auch keine Rolle, ob ein Glas geschliffen oder gepresst war, Hauptsache es sah gut aus. Denn äußerlich unterscheiden sich gepresste beziehungsweise druckgeblasene von geschliffenen Gläsern nur geringfügig (Abb. 1).

Die Technik des formgeblasenen Glases kam kurz nach Einführung der Glasmacherpfeife



Abb. 3 Druckgeblasener kleiner Henkelkrug mit Zinndeckel. Der Dekor aus rautenförmig angeordnete Flachsteine und erhabenen Spitzovalen mit konkaven Oliven imitiert böhmische Schlifffdekors aus den 1830/40er Jahren. Der Krug ist vermutlich um 1900 entstanden.

im 1. Jahrhundert n. Chr. im östlichen Mittelmeergebiet auf (Abb. 2), wurde von den Römern übernommen und verbreitete sich auch in den nördlich der Alpen gelegenen Provinzen des Römischen Reichs. In den 1820er 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. 3) ermöglichte deutlicher ausgeprägte Reliefmuster auf der Wandung, so dass die druckgeblasenen Gläser von geschliffenen kaum zu unterscheiden sind, 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. Eine andere Art des Pressens, die sich nur für massive Glasteile eignet und wahrscheinlich ursprünglich bei der Erzeugung von Lusterbehag eingeführt wurde, ist das Drücken. Dazu benutzte man so genannte Drückzangen mit Gesenkbacken (Abb. 4), in denen der Umriss und das Muster des jeweiligen Lustersteins festgelegt ist. Ein Dorn oder Draht sorgt dafür, dass beim Zusammendrücken der Backen ein Loch zum Aufhängen durch



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

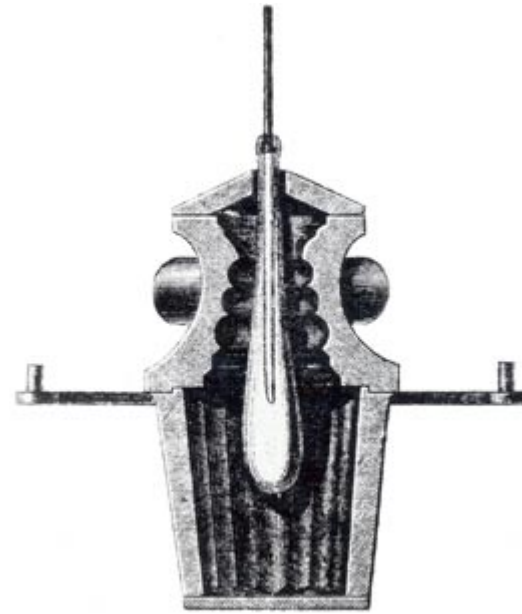


Abb. 3 Längsschnitt einer Metallform für eine Karaffe mit plastischem Dekor. Die Form wird um das Köbel geschlossen und dieses mit Luftdruck gegen die Wandung gepresst. Aus H. E. Benrath, Die Glasfabrikation Braunschweig 1875.

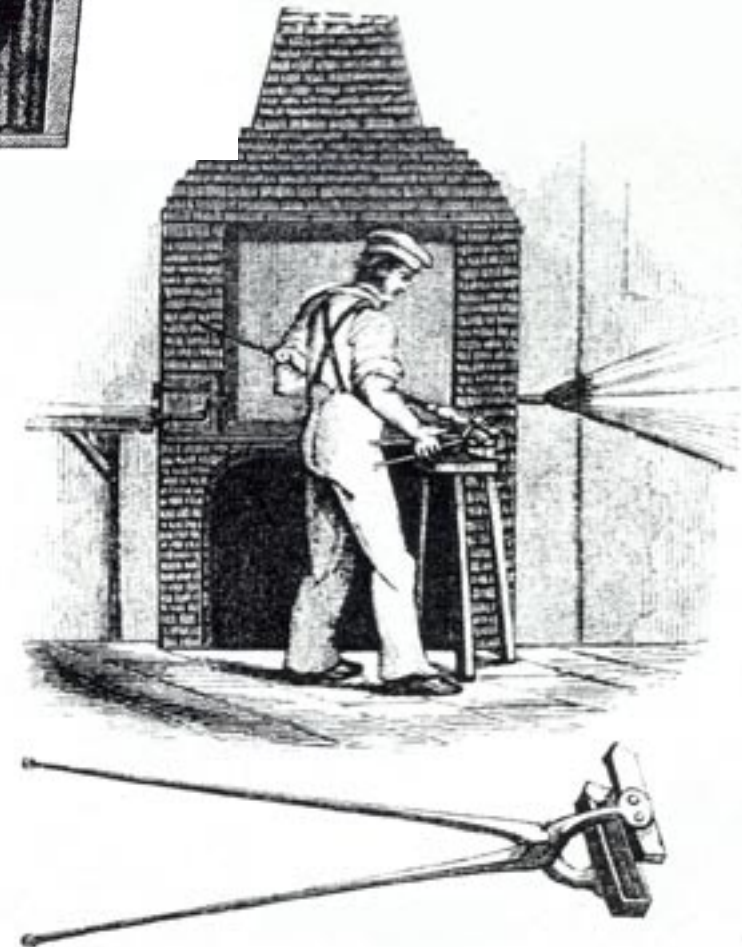


Abb. 4 Glasdrücker bei der Arbeit am Glasofen. Er hat gerade einen Posten zähflüssiges Glas aus dem Hafen genommen, schneidet ein Stück davon und legt es in eine Drückform. Unten: Drückzange mit Gesenkbacken. Aus Apsley Pellatt, Curiosities of Glassmaking, London 1849.

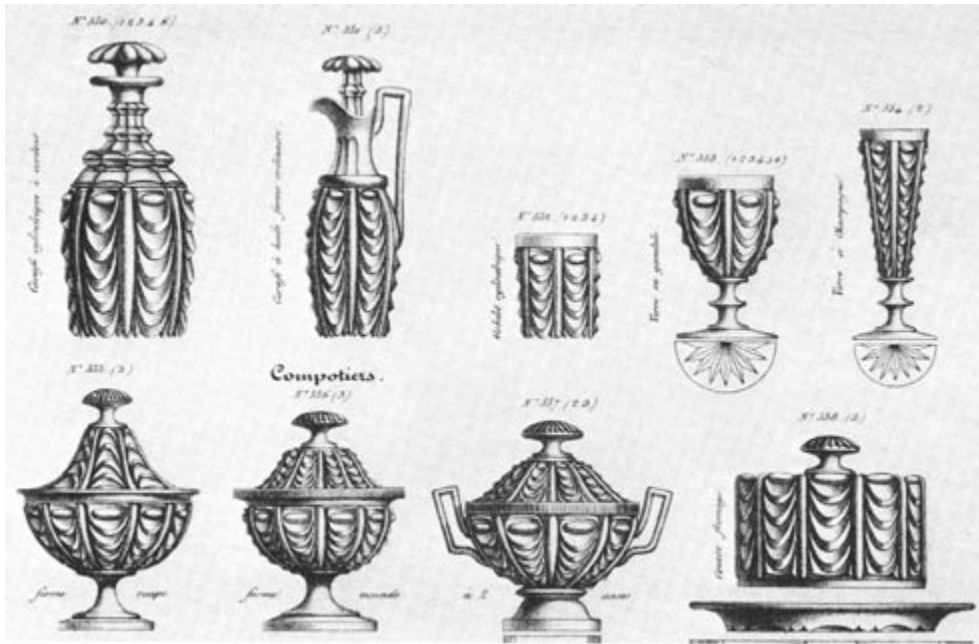


Abb. 5 "Service moulé à draperies (B)", Blatt 3. Aus dem Musterbuch von Launay, Hautin et Cie., Paris, 1840. Corning Museum of Glass, Corning.



Abb. 6 Fußbecher und Kännchen aus einer Menage für Essig und Öl. In die mehrteilige Form druckgeblasen. Wohl Böhmen, um 1835. Der erhabene Rankendekor in der mittleren Wandungszone des Bechers steht auf gekörntem Grund.



Abb. 7 Geschliffene und mit Blumenbuketts gravierte Schale auf angeschmolzenem gepresstem Fuß aus Johann Meyrs Adolfschütte bei Winterberg im Böhmerwald, um 1840. H. 14,5 cm. Kunstgewerbemuseum, Prag.

den Lusterstein gestochen wird. Nach dem Abkühlen wurden die Druckrohlinge geschliffen und poliert, damit sie später schön glänzten und das Kerzenlicht in seine Regenbogenfarben zerlegten. Mit entsprechend geformten Zangen drückte man schon gegen Ende des 18. Jahrhunderts Tür- und Schubladenknöpfe (in England und Amerika) und Flakonstöpsel (in Böhmen, siehe Abb. 6). Dekorative Füße von Schalen (Abb. 7) und Trinkgläsern wurden in Formen gegossen und gleich am Ofen mit dem mundgeblasenen Hohlkörper zusammengesetzt.

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. 6). Zähflüssiges Glas in der richtigen Menge, die für den zu pressenden Gegenstand erforderlich ist, wird in die



Abb. 8 Große Kanne aus einer Waschgarnitur. Der bauchige Gefäßteil wurde in die Form druckgeblasen. Fuß, Mündung mit Ausguss sowie der Henkel wurden freihändig angeschmolzen (angeschnitten) und nach dem Abkühlen ornamental geschliffen. Seltenes Beispiel eines zusammengesetzten Pressglases aus Frankreich, um 1835.



Abb. 9 Mechanische Vorrichtung zum Pressen von Hohlgläsern, Schalen und Tellern mit dem Stempel. Aus Apsley Pellatt, *Curiosities of Glassmaking*, London 1849.

Form gegeben und diese auf einer Schiene genau mittig unter den Stempel geschoben, der um die beabsichtigte Wandungsstärke kleiner im Durchmesser 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 Schlißglas unterscheiden kann.

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,

Abb. 10 Mit dem Stempel gepresster Becher mit eingeglaster Paste des Duc de Bordeaux als Knabe nach einer Medaille von Martoret. Baccarat, um 1830. Musée des Arts Décoratifs, Paris.



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.

Mit dem Druck des Stempels kann man fast jedes Schlißmuster nachahmen und sogar Dekors vervielfältigen, die durch Schliß gar nicht erzeugt werden können, die Böden und deren Ränder plastisch gestalten und die Flächen zwischen den erhabenen Dekorelementen mit einer gekörnten Struktur versehen (Abb. 6). 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 1820er und 1830er Jahre (Abb. 10). 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, vorn mit einem kameenartigen Relief, in der Regel einem Porträt oder Doppelporträt. Auch Christus-

Abb. 11 Metallform zur Herstellung von gepressten Pastengläsern. Aus Apsley Pellatt, Curiosities of Glassmaking, London 1849.

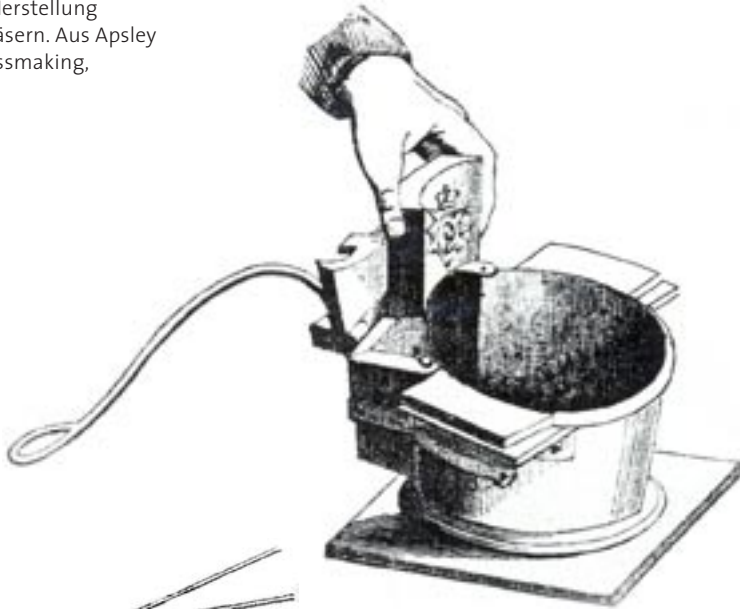
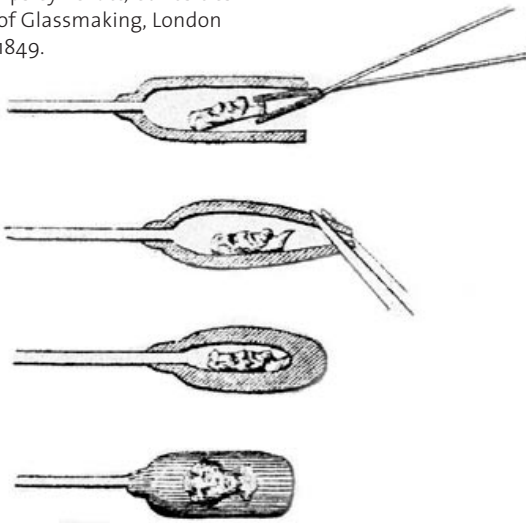


Abb. 12 Schematische Darstellung des Einglasens einer Paste. Aus Apsley Pellatt, Curiosities of Glassmaking, London 1849.



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. 11) 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. 12). Zuletzt wird das Ganze ebenmäßig flach und rechteckig gedrückt, damit es in die Aussparung der Pressform passt.