

SA: Steine schleifen/körnen Adem Dërmaku; 2020-01-08; 2020-01-29

Abstract: In dieser Aufzeichnung geht es um die Präparation der Steinoberfläche für den Druck. Dies umfasst in einem ersten Schritt die Entfernung alter Motive durch Schleifen, in einem zweiten die Vorbereitung für die künstlerische Bearbeitung durch Körnen.

Kontext: Schleifen und Körnen von Lithosteinen sind zentrale Elemente der Lithographie. Sind Steine nicht sauber und plan präpariert, ist ein Druck in guter Qualität nicht möglich. In der Steindruckerei Wolfensberger (SDW) unterliegt die Präparation aller insgesamt 121 Lithosteine dem Werkstattmitarbeiter Adem Dërmaku (AD). Sein Arbeitsort ist vornehmlich der Schleifraum im hinteren Teil des Drucksaals. Hier gibt es einen Schleiftisch mit Duschbrause und Wasserabfluss, eine Steinschleifmaschine, eine Handschleifmaschine, eine Handschleifplatte, Quarzsand in den unterschiedlichen, unten gelisteten Gradierungen und Hilfsmittel wie Feilen oder kleinformatiges Fensterglas. AD erledigt die Arbeit meist dann, wenn in der Werkstatt nicht zu viel läuft und keine Künstler:innen anwesend sind. Weil Schleifen und Körnen nicht Teil des Druckprozesses sind, hat er kaum Zeitdruck. Je nachdem, was gerade gewünscht und durch die aktuelle Arbeitsbelastung angezeigt ist, widmet sich AD dem mechanischen Schleifen (Grobschliff) oder aber dem Körnen (Fein- oder Glattschliff) der Steine. Beim Schleifen wird Quarzsand in einer 80er-Korn-Graduierung und teilweise auch eine Schleifmaschine mit Bimssteinen 2B verwendet. So lassen sich alte Druckbilder und allgemeine Unreinheiten entfernen. Das Körnen dient der Vorbereitung eines Lithosteins für ein neues Motiv. Gearbeitet wird mit Sand von einem Korn zwischen 80 und 220 oder maximal 320 (bei entsprechendem Polieren). Das ermöglicht Körnungen des Steins in einem 80er-, 100er-, 150er-, 220er- und 320er-Korn. Um den Stein schliesslich plan und kratzfrei zu bekommen, setzt AD Maschinen und Werkzeug ein.

8. Januar 2020

9:14:33: AD steht am Schleiftisch und körnt den grossen Stein für Sabine Schlatter (SA). Angestrebt ist ein 150er-Korn, wofür AD Quarzsand in entsprechender Graduierung verwendet. Er rührt den Sand mit Wasser zu einer zähflüssigen Paste an. Mit dieser Paste und einer mit einer Kurbel versehenen runden Handschleifplatte von 27 Zentimetern Durchmesser bearbeitet er die Oberfläche des Lithosteins. ADs Bewegungen sind leicht; er führt die Handschleifplatte aus der Schulter heraus mit dem rechten Arm ohne merkliche Anstrengung. Sein Oberkörper ist dabei leicht nach vorne gebeugt. AD wiegt sich der Handbewegung folgend vor und zurück und ist mit dem ganzen Körper leicht in Bewegung. Der Arm folgt der Handschleifplatte von der Steinmitte bis zu zehn Zentimeter über den Rand hinaus und zurück. Die Füsse gleiten in minimalen Bewegungen über den Boden. Die Handschleifplatte muss sich um sich selbst drehen und zugleich in Kreisbewegungen quer und längs über den Stein geführt werden. Das sind zwei gegenläufige Bewegungen, die AD mit Unterstützung des Oberkörpers aus der Schulter heraus fließend ausführt. So vermeidet er Unregelmässigkeiten in der Oberfläche des Steins, die sich sofort im Druck zeigen würden. Zudem muss durchwegs gleich viel Material vom Stein abgetragen werden, damit die Oberfläche plan bleibt.

9:19:15: Knapp sechs Minuten später ist das Körnen des Steins abgeschlossen. AD hat das Sand-Wasser-Gemisch auf dem Stein mit der Brause abgewaschen und föhnt den Stein nun trocken, um danach seine Oberfläche nochmals genau auf Unreinheiten hin zu überprüfen. Am Tag zuvor hat AD auf Nachfrage

hin erklärt, dass die verschiedenen Lithosteine der SDW sich eigentlich einzig in ihrem Härtegrad unterscheiden: Die blauen Steine seien härter als die gelben, charakteristisch weichen Kalksteine. Grösseren Einfluss auf seine Arbeit habe indes kaum die Beschaffenheit der Steine, sondern ihre vorangegangene künstlerische und technische Bearbeitung – also etwa, ob sie jemand gekratzt oder geätzt hat und ein Motiv damit tief in einen Stein eingedrungen ist. Wie präzise die neue Körnung zu sein hat, hänge von der weiteren Verwendung des betreffenden Steines ab. Während etwa für SA und ihre Arbeit kleine Einschlüsse im Stein unbedeutend seien, störten diese für ein anderes Projekt, was weiteres Schleifen bedeute.

Die Spuren, die in einen Lithostein eingeschrieben sind, sind vielfältig. Bereits Herkunft und Abbau prägen ihn, dann kommen die mechanischen und chemischen Bearbeitungen in der SDW dazu. Manchmal müssten, so AD, fünf Millimeter der Oberfläche abgetragen werden, bis der Stein für eine Körnung bereit sei, manchmal genüge der Zehntel eines Millimeters, um ein Sujet oder einen Einschluss zu entfernen. Durch jahrelanges Schleifen werde ein Lithostein mitunter so dünn, dass er dem Druck der Maschinen nicht mehr standhalten könne, zu springen drohe und daher mit einem anderen Stein verkittet werden müsse. Den Steinen werden nach dem Schleifen jeweils mit einer groben Feile die Kanten gebrochen, was das für die Lithographie typische Druckbild der grosszügig abgerundeten Ecken ergibt. Das Brechen der Steinkante verhindert Spuren auf dem Zylinder.

Aktuell hat AD einen grossformatigen Stein mit der kleinen Handschleifplatte geschliffen. Er überprüft nun, ob die Oberfläche plan ist, indem er einen «Stahlträger vom Schlosser» (Thomi Wolfensberger) auf die Steinoberfläche legt und ein Seidenpapierchen darunter klemmt. Lässt sich dieses nirgends unter dem Metall hervorziehen, ist der Stein eben.

29. Januar 2020

15:25:28: Der kleinformatige Lithostein von ungefähr 55 x 45 Zentimeter kommt aus der Schleifmaschine. Er wurde grob mit einem Bimsstein 2B bearbeitet, und das vormals eingeätzte Motiv ist nicht mehr sichtbar. AD sagt, er schleife und körne lieber von Hand, da die Maschine so grob schleife, dass er ab dem 80er-Korn sowieso Hand anlegen müsse. Grosse Steine im Format von etwa 110 x 80 Zentimetern passen gar nicht erst in die Schleifmaschine. Also arbeitet AD am praktisch eingerichteten Schleiftisch vornehmlich mit der Handschleifplatte oder der Handschleifmaschine. Heute jedoch hat er für das Forschungsteam die Schleifmaschine zum Zweck der Demonstration in Betrieb genommen.

Der vorliegende Lithostein fühlt sich beim Darüberstreichen mit der Hand nicht eigentlich grob an. Mit Blick von der Seite her über die Oberfläche zeigen sich allerdings Kratzer und Unebenheiten. So soll die Oberfläche nun mit schwarzem, silbern glitzerndem Quarzsand im 80er-Korn geschliffen werden. Diesen entnimmt AD einem Sack neben dem Schleiftisch. Er stemmt die Handschleifmaschine aus der Halterung an der Wand rechts neben dem Schleiftisch und wuchtet sie auf den Lithostein. Das kostet Kraft, ADs Körper ist angespannt. Im Gegensatz zu Piet Esch (PE) und mir vermag er die Maschine trotzdem mühelos aus der Halterung zu heben. Sie ist mit «Schleifmaschine «Plan»» beschriftet und laut Plakette mit einem Motor von «H. Deubelbeiss, Elektro-Werkstatt 8002 Zürich» versehen.

Um uns die unterschiedlichen Oberflächenstrukturen vorzuführen, will AD den bereits geschliffenen Lithostein in den gebräuchlichen Graduierungen körnen. Er möchte Bahnen unterschiedlicher Körnungen querseitig über den Stein ziehen, um später die unterschiedlichen Druckeffekte zeigen zu können. Üblich wäre es, erst mit dem grössten Korn die gesamte Oberfläche des Steins zu bearbeiten, um dann fortlaufend feiner werdend immer schmalere Streifen zu körnen. In diesem Sonderfall streut AD den Quarzsand unterschiedlicher Graduierung nun aber jeweils direkt dorthin, wo er die entsprechend geschliffene Bahn haben will. So bearbeitet er mit der Handschleifmaschine und dem Sand die jeweiligen Flächen. Er führt die scheinbar schwerelose Maschine in kreisenden Bewegungen sorgfältig und gleichmässig über den Lithostein, sodass seine Oberfläche möglichst ebenmässig gekörnt wird. Beim Einsatz der Handschleifmaschine konzentriert sich AD auf zwei Dinge: auf das Führen der Maschine in geraden Bahnen sowie auf das gleichmässige Aneinanderreihen von quer- dann hochverlaufenden Bahnen. Es wirkt fast so, also würde sich die Maschine autonom ihren Weg über den Stein bahnen, so routiniert setzt der erfahrene AD die Handschleifmaschine ein. Dass die Kontrolle des Geräts viel Kraft braucht, lässt sich aber durchaus erkennen. AD umklammert die beiden Griffe der Maschine fest und muss gewiss auch die Muskeln der Arme sehr anspannen, damit er sie führen und über das Wasser-Sand-Gemisch auf der Steinoberfläche treiben kann. Bahn für Bahn kommt feinerer Quarzsand zum Einsatz. Wie präzise AD in der Abgrenzung zu benachbarten Bahnen anderer Körnung arbeitet, ist für uns von Auge nicht erkennbar.

AD erklärt später, dass er die Übergänge zum Schutz des Steins fließend und jeweils nur kurz körnt, um kleine, in den Stein geschliffene «Treppen» zu vermeiden. Zur Körnung des Steins greift er nun zur Handschleifplatte, die er gegen Ende des Prozesses immer brauche. Bei der Arbeit mit der Platte wiegt sich AD vor und zurück. Er hebt immer wieder den hinteren, linken Fuss vom Boden ab, damit er mit der Schleifplatte den Rand der gegenüberliegenden Seite des Steins gut erreichen kann. Den linken Arm lässt AD entspannt nach unten hängen, der rechte führt das Werkzeug mit der Kurbel gekonnt in die drei unterschiedlichen Bewegungen, fast so, als bewegte sich die Handschleifplatte von alleine, ohne zusätzlichen Antrieb.

Zum Abschluss der Körnung greift AD in die Kiste unter dem Schleiftisch, die mit den Graduierungsgraden 80, 100 (kaum lesbar), 150 und 220 beschriftet ist. Er entnimmt ihr 280er-Quarzsand, der so fein ist, dass er als Paste, also mit Wasser vermischt, zwischen Stein und Schleifwerkzeug mitunter ein Vakuum verursacht. Die Handschleifplatte läuft nun nicht mehr so gut, weshalb AD die letzte Bahn des Steins von Hand mit einem kleinen Stück Fensterglas von etwa fünf Zentimetern Durchmesser schleift. Mit den Augen etwa 30 Zentimeter vom Stein entfernt, konzentriert er sich auf die zu bearbeitende Stelle. Der ganze Körper ist nun angespannt, kein Arm hängt mehr. Der Oberkörper ist über den Stein gelehnt, die mittleren drei Finger der rechten Hand halten die Glasscheibe mit schwer einzuschätzendem Druck in Bewegung. Finger, Glas und Stein sind mit dem Sand-Wasser-Gemisch überzogen. Als AD mit der Bearbeitung der letzten, drei Zentimeter breiten Bahn gegen den Rand zu fertig ist und das Sand-Wasser-Gemisch abgewaschen hat, schauen wir die unterschiedlichen Graduierungen des Lithosteins durch die Lupe an. Die Oberfläche zeigt unterschiedliche Bilder: Die mit der grossen Schleifmaschine geschliffene Fläche zeigt sich als Berg-und-Tallandschaft, bei der mit einer 280er-Körnung bearbeiteten ist die Struktur fast nicht mehr wahrnehmbar.

MZ