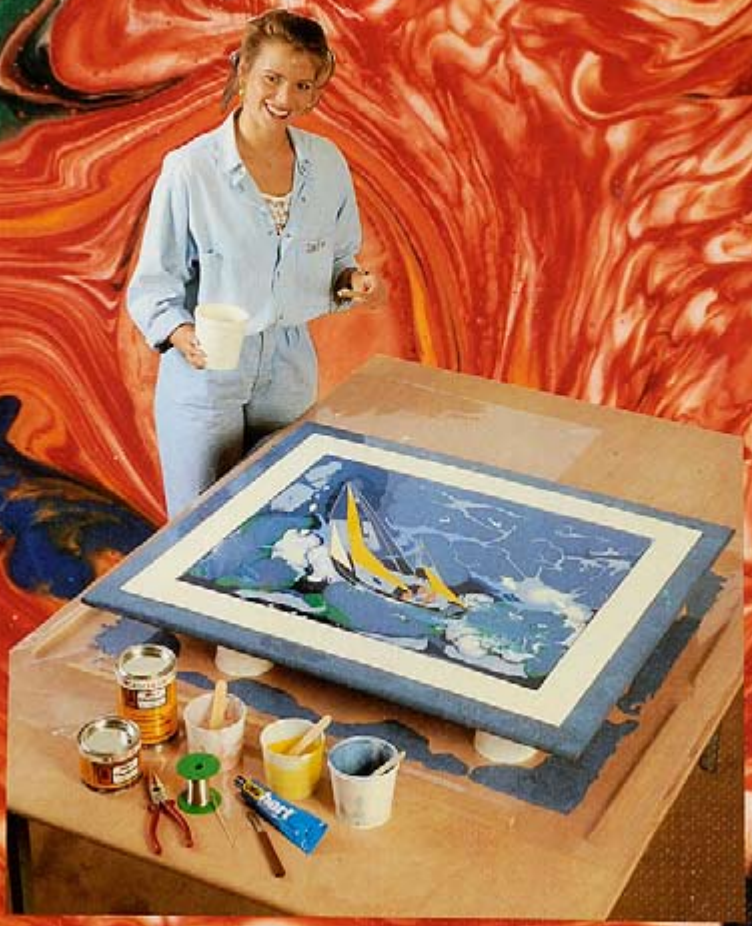
Bildergießen
in Gloss-Color-Technik



VOSSCHEMIE

Erich H. Heimann

Bildergießen
in Gloss-Color-Technik

VOSSCHEMIE

© Verlag Magazin für Heim + Ausbau, Köln 1986
Alle Rechte vorbehalten
Titelbild und alle Abbildungen,
Vosschemie, 2082 Uetersen
Druck: Druck- + Verlagshaus Wienand, Köln
Printed in Germany

Inhalt

5 Einleitung

8 Die Praxis des Glanzgießens

24 Die farbige Gestaltung der Konturfelder
26 Die Kunst des richtigen Farbmischens
30 Mit Farben gestalten
32 Wie erreiche ich welchen Farbton?
32 Wiegedosierung garantiert die richtige Härtermenge
34 Zeitplanung hilft Streß vermeiden
36 Wie lange bleibt das aufgegossene Harz flüssig?

38 Der Gießvorgang

40 Randversiegelung mit dem Pinsel – eine attraktive Gestaltungsmöglichkeit
42 Ein Passepartout erhöht die Bildwirkung
42 Lufteinschlüsse vermeiden!
44 Vor- und Nachteile einer Nachversiegelung
44 Fachgerechte Ausbesserung von Fehlstellen
46 Während der Härtung Staub fernhalten!
46 Wann ist das Bild ausgehärtet?
46 Oberflächengestaltung durch Reliefierung
46 Farbloses Glanzbeschichten
52 Sauber und sicher arbeiten
54 Mögliche Fehler und ihre Ursachen

58 Fragen und Antworten aus der Praxis für die Praxis

Einleitung

Was ist Glanzgießen?

Glanzgießen ist eine völlig neue Technik, die es praktisch jedermann ermöglicht, nach einmal festgelegten Konturen ausdrucksvolle, farbige Bilder zu gestalten. Dabei lassen sich bisher nicht bekannte Wirkungen und neue, interessante Ausdrucksformen erzielen. Jedes Bild ist ein Unikat und demnach individuell wie ein Fingerabdruck.

Das Grundmaterial

Beim Glanzgießen wird ein mit Spiegelbrillanz aushärtendes, glasklares Epoxidharz verwendet, das durch Zugabe von Farbpasten beliebig eingefärbt werden kann. Die einzelnen Farben werden in fest umrissene Felder gegossen, die ähnlich wie bei der Tiffany-Technik oder bei einer Bleiverglasung eingefaßt sind.

Farbbegrenzungen aus biegsamem Draht

Beim Glanzgießen besteht diese Einfassung aus einem biegsamen Draht, der mit Hartkleber der gewünschten Kontur entsprechend auf der Gießfläche fixiert wird und durch Überpinseln mit einem klaren Harzansatz eine zuverlässige Abdichtung gegen Verlaufen der farbigen Harzmischungen zwischen den Feldern sicherstellt. Die guten Verlaufeigenschaften des Spezialharzes »Glosscoat« sorgen dafür, daß die Bildkonturen vollflächig gefüllt werden. Zugleich erlauben sie interessante Effekte. Sie entstehen sowohl beim Naß-in-Naß-Gießen unterschiedlicher Farbansätze als auch beim Marmorieren durch Aufgießen von zwei oder auch mehreren, nur flüchtig gemischten Farbansätzen. Die verschiedenen, in Form von Farbpasten zugesetzten Farbpigmente verleihen dem Harz unterschiedliche

Naß-in-Naß-Gießen und Marmoreffekt

Glanz- und Lichteffekte

Brechungs- und Reflexionseigenschaften und erzeugen so die Fläche belebende Glanz- und Lichtpunkte.
An den Drahtkonturen kriecht das Harz infolge der ihm eigenen Oberflächenspannung hoch und bewirkt so eine Art Hohlspiegeleffekt. Hierdurch erhält das Bild eine dreidimensionale Tiefe und Faszination, der sich der Betrachter kaum entziehen kann.
Für den kreativen Freizeit-Künstler wie auch für den an neuen Techniken interessierten Kunstmaler und Grafiker ergeben sich durch die neuartige Gießtechnik überraschende Gestaltungsmöglichkeiten. Sie sind allemal geeignet, das Feld der klassischen künstlerischen Darstellungstechniken um eine überaus reizvolle und überzeugende Variante zu erweitern.

Muß man Talent besitzen?

Dabei ist der Erfolg nicht unbedingt eine Frage künstlerischer Begabung. Verlauf und Schlierenbildung haben vielmehr einen wesentlichen Anteil an der Wirkung der Glosscoat-Bilder, und auch der Zufall spielt letztendlich eine Rolle.

Gestaltungsmöglichkeiten

Was kann man mit der Glanzgieß-Technik machen?

Selbstverständlich läßt sich das Ergebnis auch durch Gießgeschwindigkeit und die Bewegung des Gießgefäßes ebenso beeinflussen wie durch nachträgliche Manipulationen der noch flüssigen Farbflächen mit einem Holzstäbchen oder auch mit dem Pinsel. Hierdurch eröffnet sich dem experimentierfreudigen Freizeit-Künstler ein weiter Bereich nahezu unbegrenzter Gestaltungsmöglichkeiten. Er reicht von der Schrifttafel oder raffiniert gestalteten Hausnummer über Ziergegenstände aller Art bis zu den großflächigen Bildkompositionen. Selbst bei Wiederholung eines vorgegebenen Motivs wird das Anschauungsobjekt stets von einer eigenständigen, individuellen Ausdruckskraft geprägt.

Dynamische Bildmotive wie dieser Windsurfer nach einem bekannten Bild des amerikanischen Grafikers Leroy Neiman sind ideale Themen für die ausdrucksvolle Glanzgießtechnik mit Glosscoat.

Die Praxis des Glanzgießens

Welche Eigenschaften hat Glosscoat?

Die Glanzgießtechnik erfordert ein spezielles Gießharz, um die hohe Brillanz, die ausdrucksvollen Farben und die besonderen Verlaufeigenschaften zu erzielen. All diese Eigenschaften vereinigt Glosscoat in idealer Weise. Dieses neuartige Harz ist ein Zwei-Komponenten-Epoxidharz, das durch Polyaddition aushärtet. Dabei reagieren die chemischen Bausteine der A-Komponente in einem genau abgestimmten Mengenverhältnis mit denen der B-Komponente. So entsteht das erstarrte Harz als räumlich vernetzter Molekülverband.

Flüssige A-Komponente

Die A-Komponente des Glosscoat-Systems ist sirupflüssig, klar und von mildfruchtigem Geruch. Sie wirkt allerdings hautreizend, weshalb Hautkontakt möglichst zu meiden ist, beziehungsweise mit der A-Komponente in Berührung gekommene Haut umgehend mit warmem Wasser und Seife gereinigt werden soll.

B-Komponente

Die B-Komponente des Glosscoat-Systems ist wasserdünn und hat einen leicht stechenden Geruch. Sie ist stark basisch (etwa wie starke Haushaltreiniger) und deshalb entsprechend ihrer Kennzeichnung »ätzend« mit der gebotenen Sorgfalt zu behandeln. Wie die A-Komponente ist auch sie dem Zugriff von Kinderhänden fernzuhalten.

Mengenverhältnis beachten! Gewichts- oder Volumenverhältnis?

A- und B-Komponente sind wie gesagt im genau aufeinander abgestimmten Mengenverhältnis von zwei Gewichtsteilen der A-Komponente zu jeweils einem Teil B-Komponente zu mischen.

Ein geeignetes Objekt für den Anfänger ist diese Regenbogen-Landschaft mit Baum. Hier ist die Darstellung des Himmels in Naß-in-Naß-Gießtechnik sehr schön gelungen. Vorbildlich ist auch die harmonische Raumaufteilung.

Frei nach Wilhelm Busch gestaltet wurde dieses Motiv des »fliegenden Frosches« mit weißem Passepartout und grauem Rand.

Eine Mischung nach Volumenteilen ist ebenfalls möglich, wenn man Gefäße mit einer genauen Dosierskala – zum Beispiel Meßzylinder – verwendet. Das Mischungsverhältnis beträgt in diesem Fall aufgrund des unterschiedlichen spezifischen Gewichtes der beiden Komponenten zwei Raumteile A-Komponente zu 1,13 Raumteilen B-Komponente.

Glasklar oder eingefärbt?

Grundsätzlich bietet Glosscoat zwei unterschiedliche Verarbeitungsmöglichkeiten. Es kann einmal glaskar, also ohne Zusatz von Farbpaste als Beschichtungsharz eingesetzt werden –, so zum Beispiel beim Grundieren der mit Drahtkonturen versehenen Holzplatte beim Bildergießen, aber auch beim Glanzversiegeln von Intarsien und Fotocollagen oder auch als Glanzüberzug auf schön gemasertem Massivholz. Durch Zusatz von PU-Farbpasten kann Glosscoat wahlweise transparent oder auch deckend eingefärbt werden. Geringe Zugaben von weißer Farbpaste machen die sonst transparenten Farbtöne opak, das heißt deckend undurchsichtig. Um allzu grelle, leicht kitschig wirkende Farbtöne zu vermeiden, empfiehlt es sich, stets auch etwas Schwarz zuzugeben und so die intensiven Töne etwas zu brechen –, ein Prinzip, das auch in der Malerei mit Ölfarben üblich ist.

Transparente und deckende Einfärbung

Farben brechen

Maximal zehn Prozent Farbpaste

Insgesamt sollte der Zusatz von PU-Farbpasten maximal zehn Prozent – bezogen auf die Gesamtmenge von Harz und Härter je Ansatz – nicht überschreiten. In der Regel reichen dank der hohen Intensität der PU-Farbpasten auch geringere Zugabemengen. Wird das Maximum von zehn Prozent Farbpastenzusatz überschritten, so wird hierdurch die Endhärte der Glosscoat-Beschichtung beeinträchtigt und die Bildoberfläche möglicherweise kratzanfällig.

Nach 12 Stunden staubtrocken

Glosscoat-Harz härtet langsam und erreicht seine Endhärte erst nach Tagen. Bei einer Raumtemperatur von 20 °C ist die flächig ausgegossene Harz-/Härter-Mischung erst nach zwölf Stunden staubtrocken. Aus diesem Grunde muß das mit Glosscoat gestaltete Objekt während dieser Zeit durch eine Abdeckung gegen Staub geschützt werden, der sich auf der Harzoberfläche absetzen und den Hochglanzeffekt beeinträchtigen könnte.

Gelierzeiten von Glosscoat-Ansätzen in Abhängigkeit von der Ansatzmenge, vom jeweiligen Farbton und von der Wärmeleitfähigkeit des Mischgefäßes

Mischungsverhältnis: A-Komponente: B-Komponente = 2:1
Farbpastenzusatz: 10 Prozent Polyurethan-Abtönpaste
Topfzeiten (in Minuten)

Mischgefäß	Pappbecher 10 cm Ø (schlechter Wärmeleiter)			Metalldose 16 cm Ø (guter Wärmeleiter)		
Ansatzgröße	50 g	100 g	300 g	50 g	100 g	300 g
Farbton						
farblos	43	32	26	110	110	38
weiß	53	30	24	110	110	47
schwarz	65	42	27	120	120	60
rot	66	44	33	120	120	58
blau	62	41	30	125	125	54
grün	72	48	34	125	125	70
gelb	67	42	32	125	125	60

Die einfachen Konturen und die sparsame Farbgebung dieser Königspinguin-Gruppe machen dieses Motiv ebenfalls zu einem idealen Einstieg in die Glanzgießtechnik. Auch hier wurden die großen Konturflächen durch Naß-in-Naß-Gießen und Marmoriertechnik belebt.

Nach 24 Stunden transportfähig

Nach insgesamt 24 Stunden sind mit Glosscoat gestaltete Bilder oder beschichtete Gegenstände transportfähig. Das Harz hat zu diesem Zeitpunkt etwa 80 Prozent seiner Endhärte erreicht, doch sind auch jetzt noch immer Druckmarken in Form von Fingerabdrücken oder gar Fingernagelmarkierungen möglich, wenn man allzu sorglos mit dem jeweiligen Objekt umgeht.

Endhärte nach 48 Stunden

Nach insgesamt 48 Stunden Härtungszeit bei Raumtemperatur erreicht Glosscoat schließlich seine Endhärte und ist voll durchgehärtet. Die Härtung im Mischgefäß, wo die Reaktionswärme durch die Mengenkonzentration nicht oder nur schlecht abfließen kann, verläuft dagegen erheblich schneller wie die Tabelle zeigt.

Schnellere Reaktion durch Wärmestau

Dabei ist auch ein deutlicher Unterschied im Härtungsverlauf bei Ansätzen in schlechter wärmeleitenden Pappbechern und in wesentlich besser wärmeleitenden Metallgefäßen erkennbar, wie auch die Abhängigkeit der Reaktionsgeschwindigkeit von der Ansatzgröße im Vergleich von 50-, 100- und 300-Gramm-Ansätzen.

Eigenschaften des ausgehärteten Harzes

Einmal ausgehärtet ist Glosscoat geruchlos, chemisch neutral, brillant glänzend und fingernagelritzfest. Wie alle Epoxidharze zeigt Glosscoat in der Licht- und Verwitterungsbeständigkeit bei Außenbewitterung gewisse Einschränkungen. Bei längerer Außenbewitterung und starker Sonnenbestrahlung kann unter extremen Bedingungen ein leichter Gelbstich oder auch eine geringe Mattierung der Oberfläche eintreten.

Der Konturdraht

Um eine perfekte Trennung der Farbfelder zu garantieren und auch eine optimale Ausformung der jeweiligen Feldumrisse sicherzustellen, muß der Konturdraht bestimmte Grundbedingungen erfülllen. Er muß zunächst weich genug sein, um sich auch in engen Radien wie auch spitzwinklig biegen zu lassen. Außerdem muß er sich dem Untergrund möglichst planeben anpassen, damit keine allzu großen Hohlräume zwischen Draht und Grundplatte entstehen, die möglicherweise Probleme bei der harzdichten Abgrenzung der Farbfelder heraufbeschwören können. Schließlich sollte der Draht nur ein geringes Rückfederungsvermögen besitzen, um sich ohne Schwierigkeiten den Konturen des Bildes anpassen zu lassen.

Biegsamkeit

Um harzdichte Abgrenzungen sicherzustellen, sollte sich der Draht glatt und gratfrei schneiden lassen.

Kontrastwirkung durch Drahtoberfläche

Im Hinblick auf die Wirkung des Bildes sollte der verwendete Konturdraht einen markanten Kontrast zu den farbigen Flächen bilden. Diese Bedingung erfüllen verschiedene Materialien wie Zinn, Blei, Reinaluminium, Kupfer und Schweißdraht wie auch kunststoffummantelter Kupferdraht.

Die richtige Drahtstärke

Sehr wichtig ist auch die Wahl der richtigen Drahtstärke von mindestens zwei Millimeter, damit bei einer Aufgießdicke von 1 bis 1,5 Millimeter eine zuverlässige Trennung der Farbfelder erreicht wird. Versuche mit dünneren Drähten führten zu Mißerfolgen, weil das Harz leicht über die Begrenzungsdrähte läuft.

Verschiedene Drahtmaterialien

Zinn ist in Form von Lötdraht in Stärken von zwei bis drei Millimetern ein idealer Konturdraht, der sich auch feinen Konturen und selbst engsten Biegungen sehr leicht anpaßt. Er läßt sich mit einem normalen Cutter- oder Federmesser sauber und glatt abschneiden und erlaubt präzise, harzdichte Anschlüsse, wo zwei Drähte zusammentreffen. Damit ist eine große Sicherheit gegen Durchfließen von Harz gewährleistet.

Blei ist nur wenig härter als Zinn. Es zeigt allerdings einen nicht ganz so schönen silbrigen Glanz wie Zinn, ist dafür aber preisgünstiger als das relativ teure Zinn. Bleidraht neigt stärker als Zinn zur Korrosion an der Oberfläche und färbt sich dabei dunkel. Diesem nachteiligen Effekt kann man in gewissem Maße entgegenwirken, indem man den Bleidraht unmittelbar vor dem Aufkleben mit Stahlwolle blankzieht.

Steifigkeit günstig für gerade Konturen

Aluminiumdraht aus 99,9prozentigem Reinaluminium ist zwar verhältnismäßig leicht zu biegen, erfordert aber im Vergleich zu Zinn oder Blei mehr Fingerkraft. Seine geringe Rückstellungskraft wirkt sich bei manchen Motiven bereits nachteilig aus, während seine Steifigkeit beim Formen von Rahmen oder Passepartouts von Vorteil ist. Allerdings läßt sich Aluminiumdraht nicht wie Zinn oder Blei an den Enden mit einem Messer planeben abschneiden. Somit wird an den Drahtstößen ein Nacharbeiten mit der Feile notwendig. Man kann Aludraht allerdings recht gut mit einer Universalschere glatt abschneiden. Vorteile bietet Aluminium jedoch

bei langen Bögen, die sich durch die dem Material eigene Steifigkeit zu harmonisch schwingenden Konturen biegen lassen.

Verschiedene Drahtmaterialien kombinieren?

Unter Umständen kann es sich empfehlen, beim Formen von Konturen Aluminiumdraht mit solchem aus Zinn oder Blei zu kombinieren, wobei der Aluminiumdraht für die geraden Begrenzungen und Bögen mit großen Radien und Zinn- oder Bleidraht für enge Radien und feine Konturen gewählt wird. So gelingt es, Kosten zu sparen, denn Aludraht kostet nur etwa ein Achtel des Preises für gleichstarken Zinndraht.

Hilfswerkzeuge zur Verarbeitung von Aludraht

Wer mit Aludraht arbeitet, sollte als Hilfswerkzeuge neben einer Telefonzange zum Biegen engerer Radien einen Seitenschneider zum Abkneifen der Drähte und eine Schlichtfeile zum Planfeilen der abgekniffenen Drahtenden bereithalten.

Kupferdraht ist in unterschiedlichen Härtegraden erhältlich, muß aber ebenso wie Aludraht mit einer Zange abgelängt werden. Als Konturdraht sind vor allem die weicheren Kupferlegierungen geeignet. Sie sind auch mit farbiger oder schwarzer PVC-Ummantelung im Handel und können auch in dieser Form gestaltungswirksam als Konturdraht eingesetzt werden.

Goldton

Schweißdraht ist stets verkupfert und zeigt so einen feinen Goldton. Er ist in Stangen zu einem Meter Länge und in unterschiedlichen Dicken im Handel erhältlich. Da seine Seele aus Eisendraht besteht, ist Schweißdraht verhältnismäßig hart. Er läßt sich deshalb nur mit einer Zange präzise in engere Radien biegen. Seine hohe Steifigkeit ist allerdings für die Gestaltung von Rahmen ideal.

Tip

Der praktische Tip

Wichtig! Drahtenden stets sorgfältig und dicht anschließend anpassen. Stoßfugen sollten nicht breiter als 0,5 mm sein, da sie sich beim farblosen Grundieren der mit Konturdrähten versehenen Grundplatten nur bei diesem geringen Abstand zuverlässig mit Harz füllen und so einen Durchfluß des farbigen Harzes verhindern!

Die Grundplatte

Aufgrund der speziellen Eigenschaften des Glosscoat-Harzes werden als Grundplatte für das Glanzgießen ebenflächige, in sich verwindungssteife, verzugfreie Materialien wie Sperrholz benötigt. Stabilität und Steifigkeit solcher Platten wachsen nicht nur mit der Dicke des Sperrholzes, sondern auch mit der Anzahl der Schichten, aus denen das Sperrholz aufgebaut ist. Bei Platten mit höherwertigen Deckfurnieren werden in der Regel bessere Bildergebnisse erzielt als bei billigeren Sperrholzqualitäten mit eher porigen Furnieroberflächen. Dieses Material birgt die Gefahr, daß sich Holzfasern beim Grundieren leicht hochstellen, und daß durch die Reaktionswärme des aushärtenden Glosscoat-Harzes feine Luftblasen aufsteigen, die das Erscheinungsbild der Gießbeschichtung sichtbar mindern. Um solchen Schönheitsfehlern sicher vorzubeugen, ist ein komplettes Grundieren der Trägerplatte nach Aufkleben der Drähte ratsam, bevor die eigentliche Farbbeschichtung der einzelnen Motivfelder erfolgt.

Sperrholz

Grundieren

Verzug vermeiden

Damit sich das Bild nicht verzieht, ist eine bestimmte Plattendicke unerläßlich. Bei einem Bild, dessen längste Kante

Ein Urlaubssouvenir besonderer Art, die Ferieninsel Sylt als Landkartenkontur, in leicht gebrochenem Weiß und blauem, in Marmoriertechnik gestaltetem Meer. Durch den dunkelblauen äußeren Rahmen tritt das Bild besonders plastisch hervor.

Welche Dicke bei welcher Größe?

etwa 60 cm mißt, sollte die Sperrholzdicke wenigstens zehn Millimeter betragen, zumal dünneres Sperrholz häufig leicht gewölbt ist, wodurch der Verlauf des Gießharzes gestört würde. Bilder mit einer größten Kantenlänge von etwa 150 cm sollten im Trägermaterial eine Stärke von etwa 18 bis 20 Millimeter aufweisen. Wer dünneres Sperrholz verwenden möchte, sollte den Plattenzuschnitt rückseitig durch aufgeleimte Leisten aufdoppeln, um so die Platte zu versteifen.

Ist Spanplatte geeignet?

Spanplatte läßt sich ebenfalls als Trägermaterial verwenden und zeichnet sich in der Regel durch die ihr eigene Verzugsfestigkeit aus. Sie bereitet jedoch bei der Randgestaltung Probleme, weil die Ränder zur ebenmäßigen Beschichtung möglichst glatt und zugleich abgerundet sein

Randprobleme

sollten. Beide Bedingungen lassen sich zum Beispiel durch Fräsen oder Anschleifen nicht mit ausreichender Oberflächengüte erfüllen. Ringsum stumpf angeleimte, auf Gehrung geschnittene Viertelstäbe lösen dieses Problem jedoch zufriedenstellend. Dabei ist allerdings auf eine fugendichte Verleimung mit der Spanplatte wie auch im Bereich der Gehrungen zu achten.

Andere Materialien

Neben diesen Materialien eignen sich als Trägermaterial für Glosscoat-Bilder aber auch andere, mehr oder weniger biegesteife Platten aus Metall, Keramik oder Sandwich-Karton – letzteren gibt es im Schreib- und Papierwarenhandel.

Rahmen oder Randgestaltung

Beim Übergießen der äußeren Plattenbereiche wird das Harz naturgemäß über den Bildrand laufen und dort abtropfen. Dabei bleiben einige Tropfen an der Unterkante der Platte hängen und bilden hier eine leichte Störung in Form

Tropfen verstecken

einer Auswölbung der Randkontur. Dieser Schönheitsfehler läßt sich vermeiden, wenn man die gerundete Kante auf der Unterseite zusätzlich leicht anfast oder halbrund ausgestaltet. Dabei bildet sich der unvermeidliche Tropfen auf der Plattenrückseite etwas nach innen gegen den Rand versetzt aus, wo er sich spurlos entfernen läßt.

Die Randkanten kann man wahlweise auch durch Hobeln, Fräsen, Feilen oder Schleifen abrunden, falls man es nicht vorzieht, einfach eine auf Gehrung gearbeitete Massivholz-Profilleiste stumpf gegen die Plattenkante zu leimen.

Porträts lassen sich auf interessante Weise in Glosscoat-Technik gestalten. Dabei werden die Konturen des Kopfes von einem Dia in der gewünschten Größe abgenommen oder von einem Polaroidbild mittels Epidiaskop vergrößert. Auch Fotokopierer mit Vergrößerungseinrichtung erleichtern den Weg zu einer Vorlage im gewünschten Format.

Auch Wappen lassen sich wirkungsvoll mit der Glanzgießtechnik abbilden. Der Namenszug der Stadt Uetersen wurde aus Draht gebogen und schwarz ausgegossen.

Konventioneller Rahmen

Selbstverständlich kann man auf eine Rahmengestaltung der Trägerplatte auch ganz verzichten und das fertige Glosscoat-Bild in einen vorhandenen Rahmen stellen. Dabei werden etwaige Unregelmäßigkeiten in der Randzone des Bildes vom Rahmen überdeckt.

Fixieren des Drahtes auf dem Untergrund

Zuerst mit Klebeband ...

... dann mit Hart-Kleber

Bereits während des Anpassens der Drähte an die vorgezeichneten Konturen auf der Grundplatte ist eine Fixierung der Drähte mit Tesakrepp oder Tesafilm notwendig, um sicherzustellen, daß der Draht dem gesamten Verlauf der vorgegebenen Kontur entspricht. Dabei sollten etwa alle 5 cm Fixierungsstreifen über den Draht geklebt werden. Der jeweils konturdeckend gebogene Draht wird schließlich ebenfalls alle 5 cm mit Uhu-hart auf der Grundplatte festgeklebt. Dazu reicht jeweils ein winziger Klebertropfen. Sparsamkeit ist hier am Platze, um die ebenmäßigen Konturen des Bildes nicht durch Kleberansammlungen am Draht zu stören.

Grundierung mit klarem Glosscoat

Dammbildung

Stoßabdichtung

Nach Trocknen des Klebers und Entfernen der Tesastreifen wird die gesamte Platte mit einer dünnen Schicht Glosscoat (Harz und Härter) überpinselt. Der Gesamtverbrauch beträgt hierbei etwa 100 Gramm pro Quadratmeter.
Dieser Arbeitsgang hat einen doppelten Zweck. Einmal werden die Poren des Holzes abgesperrt, damit aus ihnen nach erfolgter Farbbeschichtung unter dem Einfluß der Wärmereaktion keine Luftblasen aufsteigen können. Zum anderen verhindert diese Vorbeschichtung, daß später beim Ausgießen der Farbfelder Harz unter den Drähten hindurchrinnt. Bei der Vorbeschichtung mit klarem Harz verbindet das Harz die Drähte mit dem Untergrund, indem es diese benetzt und dank seiner Oberflächenspannung an den Drahtflanken leicht hochkriecht. Auf diese Weise können geringe Spalten zwischen Grundplatte und Drähten versiegelt werden. Die Harzansammlung an den Drähten vermag Zwischenräume bis zu einem Millimeter sicher abzudecken. Gleichzeitig sorgt die Vorversiegelung auch für einen harzdichten Abschluß an den Drahtstößen, wenn diese mit der notwendigen Sorgfalt ausgeführt wurden. Bei einer Raumtemperatur von +20 °C benötigt die klare Versiegelungsschicht etwa fünf bis sechs Stunden zur Aushärtung, so daß erst nach dieser Zeit mit dem eigentlichen Glanzgießen begonnen werden kann.

Durchzeichnen der Bildkonturen mit Blau- oder Kohlepapier ist die einfachste Methode, das gewünschte Motiv auf die Grundplatte zu übertragen. Wird ein Motiv mit Transparentpapier von einer Vorlage abgezeichnet, dreht man das Transparentpapier nach dem Durchzeichnen einfach um und zieht die Konturen mit einem weichen Bleistift nach. Das Papier wird auf Holz gelegt, und man zeichnet die Umrisse von der Vorderseite erneut nach, dann markieren sich die Konturen auf der Platte.

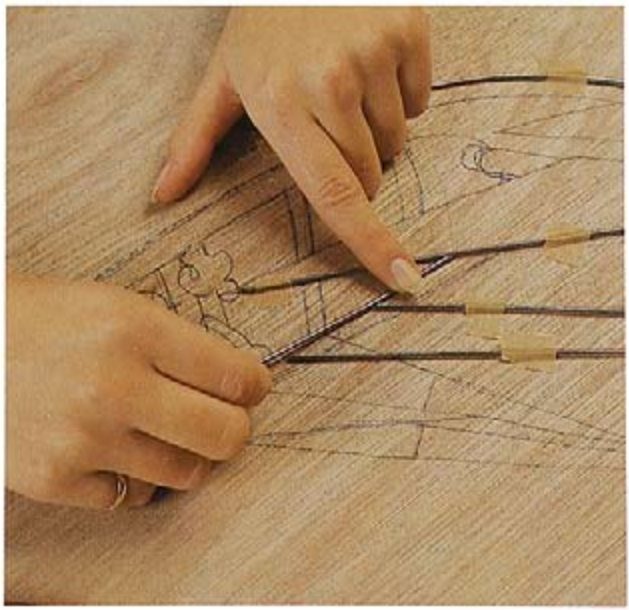
Eine andere, elegante Methode zum Vergrößern bietet ein Dia-Projektor. Das Motiv wird mit einem Diafilm fotografiert und mit dem Projektor in der gewünschten Größe auf die Unterlage projiziert.

Durch einfaches Rollen auf einer ebenen Unterlage wird weicher Zinn- oder Bleidraht gerade.

Beim Anpassen des Konturdrahtes an die auf die Holzunterlage gezeichneten oder gepausten Umrisse des geplanten Bildes sollte man den Draht etwa alle 5 cm mit Tesakrepp oder Tesafilm fixieren, um sicherzugehen, daß er überall dekkungsgleich der Kontur folgt und sich beim weiteren Biegen nicht verschiebt.

Wenn man mit dem etwas steiferen Aluminiumdraht arbeitet, biegt man die Konturen meist freihändig und fixiert sie dann sofort mit Uhu-hart. Wird mit weichem Zinn- oder Bleidraht gearbeitet, werden die Konturdrähte nach dem Fixieren mit Tesakrepp ebenfalls mit Hartkleber auf der Grundplatte festgeklebt.

Zinn- und Bleidraht läßt sich einfach und sauber mit einem Messer zuschneiden. Dies garantiert harzdichte Anschlüsse an den Stoßstellen.



Häufigste Fehlerquelle ist ein nicht harzdichter Stoß der Konturdrähte. Bei nicht ausreichend dichtem Anschluß versiegelt ein Tropfen Uhu-hart die mögliche Leckstelle. Dies muß allerdings geschehen, bevor Harz aufgegossen wird.

Bevor man mit der Harzverarbeitung beginnt, sollte man den Tisch mit Plastikfolie abdecken. Unter der Folie liegende Leisten sorgen dafür, daß kein Harz auf den Boden tropfen kann.

Für die notwendige Meßgenauigkeit beim Dosieren von A- und B-Komponente sorgt eine Briefwaage. Bei der Gewichtsdosierung beträgt das Verhältnis A zu B zwei zu eins. Man kann auch mit Meßzylindern mit Kubikzentimetereinteilung nach Volumen dosieren. Dann beträgt das Mischungsverhältnis 2 zu 1,13.

Die farbige Gestaltung der Konturfelder

Farbgestaltung

Für die nun folgende Farbbeschichtung im Gießverfahren benötigt man bei einem Bildformat von 25 x 40 cm und einer durchschnittlichen Beschichtungsdicke von einem Millimeter etwa 120 Gramm Harzansatz – das heißt 80 Gramm Harz und 40 Gramm Härter.

Wann Härter und wann Farbe zusetzen?

Die entsprechend der zu gestaltenden Bildfläche ermittelte Ansatzmenge kann bei kleineren und farblich weniger differenzierten Objekten direkt als Harz/Härter-Mischung angesetzt werden, worauf man die einzelnen Farben durch Zugabe von Farbpasten einstellen kann. Dies setzt jedoch etwas Routine im Farbenmischen und eine spontane Arbeitsweise voraus. Den Bildern ist dafür später auch dieser kleine Aufwand anzusehen.

Große Objekte

Wer größere Objekte mit vielfarbig nuancierten und durch ihre komplizierte Form nicht in einem Guß zu gestaltenden Farbfeldern plant, tut gut daran, zuerst die A-Komponente in den benötigten Teilmengen mit den verschiedenen Farbpasten abzutönen, um die gewünschten Farbstellungen exakt auszumischen. Dann kann vor Verarbeitung eines jeden einzelnen Farbansatzes die entsprechende Menge B-Komponente durch sorgfältiges Rühren untergemischt werden, um anschließend Feld für Feld im gewünschten Farbton auszugießen. Dabei kann man dann in aller Ruhe zu Werke gehen, und es bleibt auch genügend Zeit für gestalterische Überlegungen und Feinarbeiten.

Richtiges Mischen

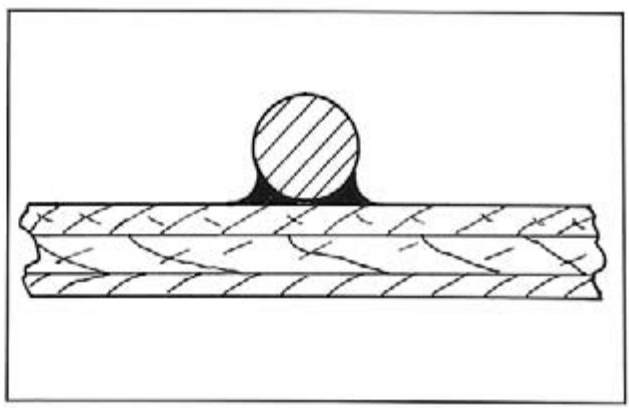
Wichtig ist jedoch bei dieser Mischtechnik, daß man im Schwunge der Begeisterung nicht vergißt, die B-Komponente in der richtigen Mengendosierung der Vormischung aus A-Komponente und Farbpaste(n) zuzusetzen und diese auch gleichmäßig und vor allem luftblasenfrei unterzurühren.

Härter nicht vergessen!

Als Sicherheitsmaßnahme kann man außen am Mischbecher eine Markierung des Flüssigkeitsspiegels der Vormischung mit Filzschreiber oder farbigem Klebeband anbringen, die nach Zugabe der B-Komponente überschritten wird. So ist praktisch ausgeschlossen, daß die Härterzugabe einmal vergessen wird.
Wer eine gute Nase hat, wird im Zweifelsfall übrigens auch am typischen Geruch des Härters erkennen können, ob der fragliche Ansatz schon Härter enthält oder nicht.

Das fertige Konturenbild wird nun mit klarer Harz/Härtermischung überpinselt. Diese Grundierung versiegelt die Poren der Holzplatte und dichtet die Konturdrähte ab, so daß beim Ausgießen der Felder kein Harz von einem Feld ins andere übertritt.

Durch die Oberflächenspannung des Harzes kriecht die Grundierung wie hier gezeigt an den Flanken des Konturdrahtes hoch und sorgt so auch bei nicht plan auf dem Holz aufliegenden Drähten für eine sichere Abdichtung. Dies gilt auch für die Drahtstöße, wenn die jeweilige Lücke nicht größer als 0,5 mm ist.



Erwärmung nach Härterzugabe

Bereits fünf bis zehn Minuten nach Zugabe des Härters läßt sich je nach Ansatzgröße am Mischgefäß von außen eine spürbare Erwärmung feststellen. Wenn diese eintritt, bleibt immer noch genügend Zeit zum Ausgießen der Mischung auf dem Bild.

Die Kunst des richtigen Farbmischens

Zum Abtönen von Glosscoat-Harz gibt es sechs verschiedene Grundfarbtöne in Form von PU-Farbpasten, und zwar: Weiß, Schwarz, Rot, Gelb, Blau und Grün, die allesamt untereinander mischbar sind. Rote Farbpaste neigt, allein dem Harzansatz zugesetzt, zum Ausschwimmen und liegt so sehr fein verteilt in der obersten Harzschicht. Hierdurch wird auch eine andere Farbcharakteristik herbeigeführt.

Rote Farbpaste

Bereits geringe Zugabe von Weiß verhindert das unter Umständen unerwünschte Ausschwimmen des Rotpigmentes. Außer Weiß und Schwarz sind alle PU-Farbpasten selbst in hoher Konzentration durchscheinend. Eine geringe Zugabe von Weiß und/oder Schwarz macht die Farbmischung jedoch opak, also deckend undurchsichtig.

Transparenz

Gleichzeitig wird durch Zugabe von Weiß – zum Beispiel zu Gelb oder Rot – die Leuchtkraft des jeweiligen Farbtones verstärkt.

Kitschige Farben vermeiden!

Eine wichtige Funktion haben Weiß und Schwarz auch bei der Vermeidung kitschiger, sogenannter Bonbon-Farben. Alle reinen, sehr intensiven Grundfarbtöne wirken durch ihre starke Farbkraft unnatürlich und deshalb auch leicht kitschig, falls man nicht gerade ein solche Farben erforderndes Motiv, etwa einen Clown, gestaltet.

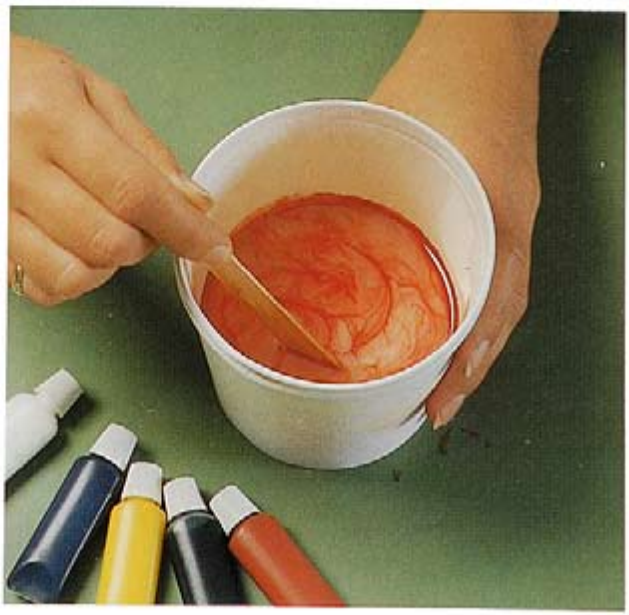
Aus diesem Grunde brechen Maler in der Regel alle Farben mehr oder weniger stark durch Zugabe von etwas Schwarz und/oder Weiß. Diese Regel sollte man sich auch beim Glanzgießen zu eigen machen.

Lediglich in der aktuellen, plakativen Pop-Kunst, etwa im Stile von Andy Warhol und anderer zeitgenössischer Vertreter dieser Kunstrichtung, werden ungebrochene Volltöne benutzt. Sie dienen hier zur Verfremdung oder lehnen sich an Darstellungsweisen, zum Beispiel in der Werbung, an. Sie ergeben auch in der Glosscoat-Technik die gewünschte Signalwirkung.

Nicht zuviel Farbpaste

Die maximale Zugabe von PU-Farbpaste ist aus technischen Gründen auf zehn Gewichtsprozent begrenzt. Oft

Bevor es ans Ausgießen der Felder geht, sollte die Platte in einigem Abstand von der Tischplatte aufgebockt und mit einer Wasserwaage horizontal ausgerichtet werden. Dies geschieht, damit das Harz nicht durch Gefällewirkung einseitig abläuft oder gar die Drahtbarrieren überwindet.



Aus den fünf PU-Farbpastentönen lassen sich alle gewünschten Farbnuancen ausmischen. Die Zugabe von Weiß macht die normalerweise transparenten Farbmischungen aus Harz und Farbpaste deckend.

reicht eine erheblich geringere Zugabe aus, um die gewünschte Farbwirkung zu erzielen. Bei überhöhtem Farbpastenzusatz, das heißt mehr als zehn Gewichtsprozent, wird die sonst übliche Endhärte nicht voll erreicht. Ursache hierfür ist der in der Farbpaste enthaltene Weichmacher.

Bei Weiß volle zehn Prozent

Bei weißen Flächen sollte man, um eine ausreichende Deckkraft des reinen Tones zu erreichen, jedoch volle zehn Prozent Farbpaste dem Harzansatz zugeben.

Da praktisch alle Farben den Zusatz von Weiß erfordern, wird Weiß am stärksten verwendet, so daß man etwa zwei- bis dreimal mehr Weiß als andere Farbpastentöne benötigt.

Grau richtig mischen

Wenn man aus Weiß und Schwarz Grau mischen will, so schwimmt zunächst der leichtere, aus Ruß gewonnene, schwarze Farbstoff im Harzansatz obenauf, während das spezifisch schwerere weiße Pigment, das hochdeckende Titandioxid, im Harz absinkt.
Um eine homogene, schlierenfreie Mischung zu erhalten, ist intensives, langsames Umrühren notwendig.

Um Zeitdruck zu vermeiden, hat es sich als praktisch erwiesen, die gewünschten Farbtöne mit der A-Komponente des Harzes vorzumischen und erst unmittelbar vor dem Gießen der einzelnen Farben die notwendige Härtermenge einzurühren. Praktisch zum Brechen zu greller Farben ist eine Vormischung aus drei Prozent Schwarz und A-Komponente.

Beim Ausgießen der Konturen arbeitet man stets von innen nach außen fortschreitend.

Langgestreckte, sehr schmale Konturfelder lassen sich zuweilen nicht einfach ausgießen, weil der Spalt zu eng ist und ein einziger Tropfen schon zuviel wäre. Hier kann man sich mit einem längs durchgebrochenen Holzspatel helfen, mit dessen spitzem Ende sich ein Tropfen vom Becher in das Feld übertragen läßt.

Mit Farben gestalten

Bei der Gestaltung von Bildmotiven in der Glanzgießtechnik gelten die gleichen Grundsätze wie bei allen anderen Farbgestaltungen.

Ton-in-Ton oder Kontrast

Man kann Glosscoat-Bilder demnach sowohl Ton-in-Ton als auch kontrastierend komponieren. In der Regel wirken Ton-in-Ton-Kompositionen ruhiger, während auf Kontrastwirkungen aufgebaute Bilder meist Lebhaftigkeit und Dynamik ausstrahlen. Dabei kann der Kontrast sowohl durch die Farben (kalt/warm) als auch durch die unterschiedliche Helligkeit der Flächen erzielt werden. Als drittes Stilmittel kommt bei der Glosscoat-Technik die Möglichkeit hinzu,

Effekte

Farbflächen durch Ineinanderfließenlassen zweier oder auch mehrerer Farben zu beleben. Interessante Farbeffekte, die dem Bild seinen besonderen Charakter verleihen, lassen sich schließlich noch durch gleichzeitiges Aufgießen zweier oder mehrerer Farbtöne aus einem Mischgefäß erreichen.

Man muß dank der speziellen Eigenschaften von Glosscoat kein Künstler sein, um sehr schöne und eindrucksvolle Ergebnisse zu erzielen. Es ist aber sicherlich von Vorteil,

Pastelltöne und trübe Farben

einige Tips und Kniffe der Profis zu kennen. So sollte man beim Mischen von Pastelltönen, trüben Farben, die man durch Zugabe von Schwarz und Weiß erhält, ebenso wie beim Variieren von Volltönen durch Zugabe einer zweiten

Beim Mischen von hellen Farben ausgehen

oder auch dritten Farbe stets von der hellsten Farbe ausgehen und dann ganz vorsichtig die dunkleren Farbpasten zugeben. Geht man umgekehrt vor, so kann es vorkommen, daß man unversehens sehr große Mengen der helleren Farbpasten benötigt, um die gewünschte Helligkeit oder den angestrebten Farbton zu erzielen. Dabei kann es auch geschehen, daß das technisch bedingte Limit von zehn Gewichtsprozent Farbpastenzusatz insgesamt überschritten wird. Deshalb besser von den hellen Tönen ausgehen und diese dann in kleinen Schritten mit dunkleren Farbpasten abtönen!

Wann harmonieren Farben?

Unsicherheit besteht vielfach beim ungeübten Hobby-Künstler in Fragen der Farbharmonie. Auch hier hilft ein bißchen Theorie der Profis: Farben werden durch drei Eigenschaften bestimmt – durch ihre Helligkeit, durch die Farbsättigung und schließlich durch die Farbrichtung, die besagt, ob die betreffende Farbe eher kalt oder eher warm erscheint. Ein harmonischer Farbklang stellt sich ein, wenn

Großflächige Farbfelder werden durch Naß-in-Naß-Gießen lebendig gestaltet. Dabei werden die einzelnen Farben fleckenweise aufgegossen und laufen dann zusammen.

zwei Farben in mindestens zwei dieser drei Eigenschaften übereinstimmen. So passen die nach ihrer Farbrichtung entgegengesetzten Farben Rot und Grün harmonisch zusammen, wenn ihre Helligkeit und ihre Farbsättigung übereinstimmen. Gelb und Rot, also beides warme Farben, bilden die gewünschte Harmonie, wenn zusätzlich die Farbsättigung oder die Helligkeit beider Töne übereinstimmt.

Wie erreiche ich welchen Farbton?

Durch Vormischung nach folgender Tabelle lassen sich die wichtigsten Mischfarbtöne leicht und erfolgssicher herstellen.

Farbton	Mischung aus
dunkelbraun	91% rot + 9% blau
mittelbraun (zigarrenbraun)	32% rot + 65% gelb + 3% blau
mitelbraun (mit leichtem Rotstich)	47% rot + 48% gelb + 5% grün
rotbraun	43% rot + 43% gelb + 12% weiß + 2% grün
ocker	97% gelb + 3% rot, evtl. mit Spuren von weiß und schwarz (je 0,5% brechen)
ocker (hell)	82% weiß + 16,5% gelb + 1,5% rot (evtl. 0,5% blau zusetzen)
Hautfarbe	96% weiß + 2% rot + 2% gelb
violett	33% rot + 33% blau + 34% weiß
violett (hell)	70% weiß + 16% rot + 14% blau
moosgrün	98% gelb + 2% schwarz

Diese Farbansätze sind auch als Vormischung mit der A-Komponente monatelang lagerfähig.

Wiegedosierung garantiert die richtige Härtermenge

Glosscoat härtet wie schon gesagt durch eine sogenannte Polyaddition. Diese chemische Reaktion ist dem Kuppeln von Verlängerungskabeln oder dem Zusammenstecken von Legosteinen vergleichbar. Die Härtungsreaktion bedarf so exakt abgestimmter Mengen der A- und B-Komponente. Eine Über- oder Unterdosierung führt in jedem Fall zu einer unvollständigen Härtung, zu Klebrigkeit der Beschichtung und damit auch zu einer geringeren Beständigkeit des Endproduktes.

Vorsicht bei Härter-Überdosierung

Als besonders nachteilig hat sich eine Härter-Überdosierung erwiesen, da sie zu einer Schlierenbildung an der Harzoberfläche mit Ablagerung weißer Salzkristalle führt. Der Grund hierfür ist, daß bei Härterüberschuß keine aus-

Auch mit nur zwei Farben – hier Weiß und Schwarz – lassen sich erstaunliche Effekte erreichen. Der Gorilla wird durch Naß-in-Naß-Gießen von Schwarz und Grau und den in Marmoriertechnik gestalteten Fond belebt.

reichende Menge der A-Komponente als Reaktionspartner zur Verfügung steht. Folglich reagiert die überschüssige B-Komponente mit Luftfeuchtigkeit und dem in der Luft enthaltenen Kohlendioxid und bildet so die optisch schädlichen, weißen Kristalle an der Bildoberfläche.

Weißer Belag

Aus diesem Grunde sollte man das vorgeschriebene Mischungsverhältnis von zwei Gewichtsteilen A-Komponente zu einem Teil B-Komponente durch sorgfältiges Wiegen stets sicherstellen. Die Dosierung nach Gewichtsteilen ist wegen ihrer größeren Genauigkeit einer Volumendosierung im Verhältnis 2,00 Teile A zu 1,13 Teilen B vorzuziehen. Wer einen sicheren Erfolg anstrebt, sollte bei der Dosierung der A- und B-Komponente eine Dosierungstoleranz von maximal ± fünf Prozent auf jeden Fall einhalten. Bei der Er-

Gewichtsdosierung vorziehen

Maximal fünf Prozent Abweichung

mittlung der notwendigen Härtermenge bleibt der Farbpastenzusatz in jedem Fall ohne jede Berücksichtigung.

Zeitplanung hilft Streß vermeiden

Das Anmischen von zwölf bis 15 verschiedenen Farbtönen erfordert einen Zeitaufwand von fast einer Stunde, wenn alles stimmen soll. Für die Gestaltung des eigentlichen Bildes, das heißt für das Aufgießen der eingefärbten Harzmischungen, benötigt man bei einem Bild von einem halben bis einem Quadratmeter Größe etwa weitere 30 bis 60 Minuten.

Komplizierte Bilder eventuell partienweise aushärten lassen

Es kann sich als vorteilhaft erweisen, beim Gießen sehr fein nuancierter und kompliziert gegliederter Flächen zuerst die im ersten Anlauf gegossenen Felder aushärten zu lassen,

Ein marmorierter Bildrand wirkt in einem neutralen Grau oder in einer Aufhellungsstufe der dominierenden Farbe im Bild am besten. Hier wird ein helles, pastelliges Blau gewählt. Es entsteht durch Zusammengießen eines hellen und eines etwas dunkleren Blautones, die als fertige Mischung zusammengegossen werden. Dann nur ein- bis zweimal umrühren, damit die Schlieren erhalten bleiben und aufgießen.

Hier wird der Bildrand gegossen. Der Harzansatz muß so bemessen werden, daß er für die komplette Rahmenfläche reicht.

Man kann auch zur Randgestaltung einen zweiten Farbton in eine frische unifarbene Randbeschichtung gießen. Der Auftrag erfolgt in Form einer umlaufenden Linie parallel zum Rand, worauf mit einem Hölzchen nachmarmoriert werden kann.

bevor die Nachbarfelder ebenfalls ausgegossen werden. So ist bei einem eventuellen Überlaufen eines Feldes das Mißgeschick leichter durch bloßes Aufnehmen des Farbharzes mit saugfähigem Papier, zum Beispiel Küchenkrepp, zu beseitigen. Da die so gesäuberte Fläche später frisch überschichtet wird, bereitet das Überlaufen in diesem Fall keine nachhaltigen Probleme, sondern läßt sich praktisch spurlos in der geschilderten Form korrigieren.

Wie lange bleibt das aufgegossene Harz flüssig?

Im Gegensatz zur Härtung im Pappbecher, die durch den Wärmestau in der im Becher konzentrierten Menge bei einem 300-Gramm-Ansatz schon innerhalb von nur 25 Minuten erfolgen kann, bleibt das flächig auf dem Trägermaterial ausgegossene Harz durch die bessere Wärmeableitung je nach Raumtemperatur bis zu drei Stunden flüssig.

Verlauf

Dies ist von Vorteil, weil auf diese Weise die Harzbeschichtung genügend Zeit hat, alle Felder lückenlos und konturgenau auszufüllen und zum Hochglanz zu verlaufen. Zugleich besteht innerhalb dieser Zeit noch die Möglichkeit,

Farben beeinflussen

beim mehrfarbigen Flächenguß Verlauf und Marmorierung zu beeinflussen. Es ist ratsam, Geduld walten zu lassen, denn das Harz hat die Fähigkeit, mit zunehmender Fließzeit besonders ausdrucksvolle Effekte entstehen zu lassen. Da-

Glanzvarianten

bei entstehen durch die mit verschiedenen Pigmenten durchsetzten Farbfelder mit voneinander abweichender Oberflächenspannung höchst unterschiedliche Oberflächenstrukturen mit entsprechend variablem Reflexionsvermögen. Von Einfluß ist auch die Temperatur des Gießansatzes. Die zunehmende Temperatur des Harzes vor der Gelierung (Erwärmung um 5 bis 10 °C innerhalb von zehn Minuten) führt zu einer Verflüssigung des Harzansatzes. Beim Auftreffen auf die Grundplatte kühlt das Harz jedoch wieder ab und dickt sich entsprechend wieder ein, läßt sich aber mit einem Warmluftgebläse wieder verflüssigen. So kann auch das Ineinanderlaufen der Farben beeinflußt werden.

Die Grundplatte des Glanzgußbildes sollte ringsum gerundete Kanten besitzen, damit das Harz bei der Randbeschichtung gleichmäßig um die Kante fließt und einen ausgeprägten Marmoreffekt erzeugt. Dies wird dadurch unterstützt, daß man die Kante des Bildes sorgfältig mit einem Pinsel gleichmäßig einstreicht. Dann kann das Harz besser nachfließen.

Die Wirkung des Bildmotivs läßt sich durch ein helles Passepartout steigern, das hier in einem warmtonigen, leicht gebrochenen Weiß aufgegossen wird. Ob man mit oder ohne Passepartout arbeitet, ist Geschmacksache und eine Frage des jeweiligen Motivs.

Der Gießvorgang

Gießplatte waagerecht ausrichten

Folie schützt vor Flecken

Holzleiste als Damm

Bevor es ans Ausgießen der Felder geht, muß die zu begießende Platte zunächst genau waagerecht ausgerichtet werden. Sie wird dazu am besten auf vier gleichhohen Gegenständen, zum Beispiel umgedrehten Pappbechern, in einem gewissen Abstand zu der mit Polyäthylenfolie abgedeckten Tischplatte aufgebockt und gegebenenfalls durch Unterlegen in die Waage gebracht. Damit vom Bildrand abtropfendes Harz nicht vom Tisch aus auf den Boden laufen kann, wird im Bereich der Tischkante eine Holzleiste unter die Folie gelegt, die hier wie ein Damm wirkt. Sollte sich beim Gießen des Bildes herausstellen, daß trotzdem Harz zu einer Seite läuft, weil entweder das vorherige Ausrichten vergessen oder die Platte durch Anstoßen verschoben wurde, kann man in der Regel immer noch Abhilfe schaffen, bevor das Harz über die Drahtbegrenzungen der Konturenfelder läuft, und die Platte entsprechend unterlegen.

Ein- oder mehrfarbiges Gießen?

Die Glosscoat-Technik erlaubt sowohl einfarbiges (monochromes) als auch mehrfarbiges (polychromes) und durch gleichzeitiges Ausgießen einer nur leicht verrührten Mischung von zwei oder mehr Farben auch marmoriertes Flächengießen.

Einfarbiger Guß

Beim einfarbigen Gießen wird der flüssige Ansatz gleich nach Vermischen mit dem Härter in geringem Abstand von der die Fläche begrenzenden Drahtkontur linienförmig ausgegossen. Dabei nicht zuviel Harz auf einmal aufgießen, um ein Überlaufen zu vermeiden. Gegebenenfalls nach

Nur 1 mm Schichtdicke gießen!

Verlaufen der aufgegossenen Menge noch einmal etwas Harz nachgießen. Normalerweise sollte nur soviel Harzmischung aufgegossen werden, daß eine mittlere Schichtdicke von etwa einem Millimeter erreicht wird.

Tip

Der praktische Tip

Rührspatel mittig in Längsrichtung durchbrechen und mit der Spitze das frisch aufgegossene, fließfähige Harz an den Konturdraht heranschieben!

Mehrfarbenguß

Beim mehrfarbigen Gießen werden unterschiedliche, aufeinander abgestimmte farbige Harzansätze in Form von Inseln innerhalb eines umgrenzten Feldes aufgegossen und verlaufen dann selbsttätig zu einer geschlossenen Fläche. Dabei bildet sich von selbst im Grenzbereich der Farben eine interessante Struktur, die an die auslaufenden Ränder von Kumuluswolken erinnert. Somit empfiehlt sich diese Technik naturgemäß für die Gestaltung des Himmels.

Naß-in-Naß-Guß

Bei der Anlage von Wasserflächen läßt sich diese Naß-in-Naß-Technik ebenfalls erfolgreich anwenden. Hier werden dann insgesamt vorwiegend dunkle Blau- und Grüntöne mit sparsamem Einsatz von Weiß für die Schaumkronen gewählt.

Farben strukturieren

Weitere Effekte lassen sich durch mechanisches Eingreifen mit Holzstäbchen oder auch mit Pinseln erzielen. Um bei Wasserdarstellungen Strudeleffekte oder Strömungen zu simulieren, muß man die verschiedenen Farben mit einem Holzspatel etwas verrühren beziehungsweise durch lineare Bewegungen mit dem Holz strukturieren.

Auf diese Weise erhält jedes Bild oder Objekt seinen ganz besonderen Charakter und individuellen Ausdruck, der nicht wiederholbar ist. So wird demnach jedes Bild zu einem eigenständigen Kunstwerk, selbst wenn man bei mehreren Glanzgießbildern das gleiche Motiv verwendet und sogar die gleichen Farben gewählt hat.

Marmoreffekt

Glanzgießen mit Marmoreffekt ist die dritte Gestaltungsvariante. Hierbei werden in einem Mischgefäß zwei oder auch

Nur ganz leicht rühren!

drei verschiedenfarbige Ansätze, die allesamt zuvor schon mit der zugehörigen Härtermenge versehen wurden, zusammengegossen, aber nur flüchtig mit ein bis zwei Rührbewegungen des Holzspatels langsam ineinandergerührt. Dabei entsteht eine mehrfarbige, schlierige Mischung. Diese wird dann ausgegossen und bildet nun selbsttätig auf der Gießvorlage reizvolle Marmorstrukturen, die dem Bild Leben und Tiefe verleihen.

Tip

Der praktische Tip

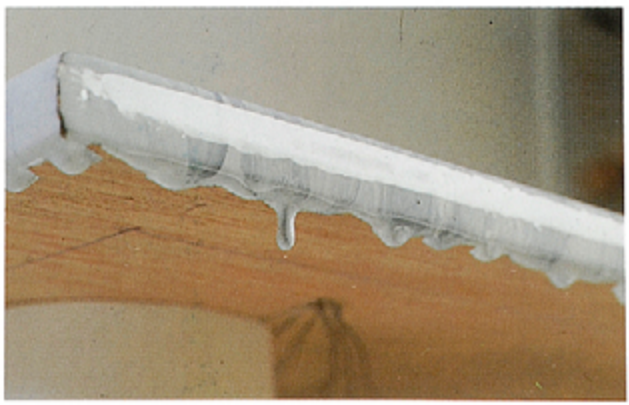
Zum Gießen den Pappbecher so zusammendrükken, daß er eine Gießtülle bildet. Dann aus einer Höhe von drei bis fünf Zentimetern den Ansatz strich-, punkt- oder kreisförmig ausgießen. Die jeweilige Gießtechnik entscheidet maßgeblich über die Ausprägung des Marmoreffektes und die Wirkung des fertigen Bildes.

Randversiegelung mit dem Pinsel – eine attraktive Gestaltungsmöglichkeit

Kantenparallel gießen

Beim Aufgießen des Harzes auf den Bildrand sollte man versuchen, möglichst gleichmäßig und kantenparallel zu gießen, so daß das Harz ungehindert über die abgerundete Bildkante fließt. Dies gelingt jedoch nur, wenn zuvor alle Randkanten der Grundplatte gleichmäßig mit einem Pinselstrich mit Harz benetzt wurden. Nur so entsteht der wünschenswerte Marmoreffekt auf dem Rand. Damit die Beschichtung an den Stirnkanten dicker wird und die Farbe besser deckt, kann man in den Ansatz drei Prozent Aerosilpulver einrühren.

Ränder vorstreichen



Beim Glanzgießen bilden sich unvermeidlich Tropfen auf der Plattenrückseite. Sie werden frühestens nach 48 Stunden durch Abschleifen oder Abschieben nach Erwärmen entfernt. Früheres Entfernen kann zu Beschädigungen des noch nicht ausreichend gehärteten Bildes führen.

Ins Harz eingerührte Luftbläschen steigen besonders schlecht an die Oberfläche, wenn das Harz bereits etwas dickflüssiger geworden ist. Abhilfe bringt kurzzeitiges Erwärmen der Oberfläche mittels Heißluftpistole oder Fön zur Verringerung der Oberflächenspannung, so daß die Bläschen aufsteigen und platzen können.

Ein großer Karton, der über das fertige Glanzgießbild gestülpt wird, sorgt dafür, daß sich kein Staub auf der Oberfläche niederschlagen kann. Wer will, kann Sichtfenster in den Karton schneiden und mit durchsichtiger Folie bekleben. Nach zwölf Stunden ist das Bild staubtrocken, nach 48 Stunden durchgehärtet.

Ein Passepartout erhöht die Bildwirkung

Die farbliche Ausdruckskraft von Glosscoat-Bildern kann noch wirkungsvoll betont und gesteigert werden. Wurde beispielsweise zwischen Bildmotiv und Rand, der meist etwas dunkler als das Bild oder auch in Grautönen gehalten wird, eine umlaufende weiße, chamois- oder auch cremefarbene Grenzfläche eingeplant, stellt man ein Passepartout her, wie bei gerahmten Fotos oder Drucken üblich.

Weiß brechen

Wer sich für ein weißes Passepartout entscheidet, sollte auch in diesem Fall die alte Malerregel beherzigen und den brillanten Weißton durch Zugabe von wenig Schwarz und Rot brechen. Nur in seltenen Fällen ist ein brillantweißes Passepartout vorzuziehen.

Lufteinschlüsse vermeiden!

Richtiges Mischen

Beim Vermischen von Harz und Härter ist darauf zu achten, daß beide Komponenten im Mischgefäß auch am Boden und in den Randzonen intensiv durchmischt werden. Dazu sind bei einem 200-Gramm-Ansatz etwa 50 Rührumdrehungen mit einem Rührspatel oder rund zwei Minuten Rührzeit notwendig.

Beim Mischen werden in der Regel unvermeidlich Luftblasen eingerührt. Große Blasen steigen dank ihrem eigenen Auftrieb von selbst an die Oberfläche und zerplatzen dort. Dabei erweist sich ebenso wie für den Mischprozeß die Dünnflüssigkeit der Glosscoat-Komponenten als vorteilhaft.

Feine Bläschen

Trotzdem bleibt häufig infolge der Oberflächenspannung des Harzes eine geringe Restmenge Luft in Form winziger Bläschen unmittelbar unterhalb der Harzoberfläche eingeschlossen, weil ihr geringer Auftrieb nicht ausreicht, um den Harzspiegel zu durchdringen.

Zigarettenrauch hilft

So können beim eigentlichen Gießvorgang noch geringe Lufteinschlüsse im Harz enthalten sein. Um sie zu entfernen, gibt es zwei Möglichkeiten. Und zwar kann man innerhalb der ersten 15 Minuten nach dem Aufgießen der Harzmischung etwas Zigarettenrauch über die Harzoberfläche des Bildes blasen. Erstaunlicherweise stellt sich hierauf ein interessanter Effekt ein: schon nach kurzer Zeit zerspringen sehr viele kleine Luftbläschen an der Oberfläche, die man zuvor gar nicht gesehen hatte. Vermutlich beruht dieser Effekt auf einer Senkung der Oberflächenspannung des Harzes unter dem Einfluß der im Zigarettenrauch enthaltenen Stoffe.

Hier wurde das Pariser Wahrzeichen, der »Arc de Triomphe«, wirkungsvoll in Glanzgießtechnik umgesetzt. Der Rahmen besteht aus aufgeleimten Halbrundleisten, die in Marmoriertechnik gestaltet wurden. In diesem Fall muß der Rahmen vor dem Gießen des Bildmotivs beschichtet werden.

Die Dynamik, die sich durch Marmorgießen oder Naß-in-Naß-Gießen ausdrücken läßt, wird in diesem Surfer-Bild mit Brandung und Kumulus-Wolken überzeugend zum Ausdruck gebracht.

Auch Warmluft beseitigt Blasen

Aber auch Nichtraucher müssen sich nicht mit störenden Bläscheneinschlüssen abfinden. Sie können sich mit einer Heißluftpistole helfen, wie sie zum Farbentfernen angeboten wird. Sie wird mit ihrem etwa 450 °C heißen Luftstrom parallel zum Harzspiegel geführt und reduziert durch den Wärmeeinfluß die Oberflächenspannung des Harzes, so daß die Bläschen ebenfalls die Oberfläche erreichen und platzen können.

Es geht auch mit dem Fön

Notfalls läßt sich auch ein Fön einsetzen, dessen großer Luftdurchsatz und geringere Temperatur der ausgeblasenen Luft allerdings nicht so wirkungsvoll sind, wie der Einsatz einer Heißluftpistole.

Vor- und Nachteile einer Nachversiegelung

Das fertige Glosscoat-Bild zeigt durch die besonderen Eigenschaften des eingesetzten Epoxidharzes einen ausgeprägten Hochglanz, wobei das Finish durch minimale Glanzvarianten je nach Pigmentierung des Harzes belebt wird. Es ist daher in der Regel vorzuziehen, das Bild in diesem Zustand zu belassen.
Sollten jedoch irgendwelche Oberflächenfehler wie Staub oder Bläschen die Optik beeinträchtigen, so empfiehlt es sich, nachträglich das gesamte Bild farblos mit Glosscoat zu übergießen. Allerdings kommen die Drahtkonturen dann nicht mehr so gut zur Geltung.

Fachgerechte Ausbesserung von Fehlstellen

Übergießen von Fehlfarben

Sollte sich bei genauer Betrachtung eines fertigen Glosscoat-Bildes herausstellen, daß einige Farbfelder nicht die gewünschte Farbwirkung zeigen, so kann man die entsprechenden Felder durchaus noch einmal in der gewünschten Harzeinfärbung übergießen. Dabei zeigt sich der Vorteil eines zwei Millimeter dicken Konturdrahtes, der auch bei bereits ausgegossenen Feldern noch eine ausreichende Farbabgrenzung für einen Zweitguß sicherstellt.

Härter vergessen?

Versehentlich ohne Härterzusatz ausgegossene Partien lassen sich ebenfalls ausbessern, indem man das nicht ausgehärtete Harz mit eine Messerklinge oder einem Spatel auskratzt.

Reinigen mit Aceton

Anschließend werden die Drahtränder ebenso wie die Fläche mit einem in Aceton getränkten Lappen ausgetupft, worauf die Fehlstelle erneut mit einem diesmal mit Härter

Wenn das Glanzgießbild nach 48 Stunden gut durchgehärtet ist, wird es mit der Bildseite auf eine weiche Unterlage gelegt und festgespannt beziehungsweise festgehalten, um anschließend die Tropfnasen zum Beispiel mit einer Hobelfeile abzutragen.

Eine andere, wirkungsvolle Methode zur Entfernung der erhärteten Tropfen ist das Erwärmen mit einer Heißluftpistole. Hierdurch erweicht das Harz und kann mit einem Stechbeitel oder Spachtel sauber abgeschoben werden.

Zum Schluß wird noch die Aufhängeöse angebracht. Nägel oder Schrauben so kurz wählen, daß sie das Holz nicht durchdringen können. Auch hier ist eine weiche Unterlage zu empfehlen, um Kratzer auf der hochglänzenden Bildoberfläche zu vermeiden.

versetzten Glosscoat-Ansatz ausgegossen werden kann. Bei solch einer Nachbesserung sollten die übrigen Farbflächen allerdings mindestens zwei Tage durchgehärtet sein, damit sie durch die Einwirkung von Aceton nicht angequollen und mattiert werden.

Während der Härtung Staub fernhalten!

Karton mit Fenster

Staubeinwirkung während der Härtung ist der große Feind der Glosscoat-Bildtechnik. Deshalb gilt es, Staub absolut fernzuhalten. Dies geschieht ebenso einfach wie wirkungsvoll durch Abdecken des fertigen Bildes mit einem darübergestülpten Karton als Staubschutzhaube. Zuvor sollte der Karton allerdings innen mit einem feuchten Tuch oder einem Staubbindetuch ausgewischt werden.

Wann ist das Bild ausgehärtet?

Staubtrockene Oberfläche

Das fertige Bild benötigt bei einer Raumtemperatur von + 20 °C eine Ruhezeit von etwa zwölf Stunden, bis die Oberfläche staubtrocken angehärtet ist. In diesem Stadium ist die Bildoberfläche aber noch sehr druckempfindlich, so daß sich beim Betasten Fingerabdrücke bilden können, die dauerhaft sichtbar bleiben. Deshalb sollte man bei einem eventuell notwendigen Transport stets nur unter das Bild greifen.

Tropfen beseitigen

Nach 24 Stunden ist das Bild weitgehend gehärtet, so daß rückseitige Tropfen abgeschliffen oder nach Erwärmen mit einer Heißluftpistole mit dem Spachtel oder Stechbeitel abgeschoben werden können. Zum Schluß wird dann noch die Aufhängeöse angebracht. Dabei sind die verwendeten Schrauben oder Nägel so zu bemessen, daß sie nicht das Holz durchdringen und die Harzbeschichtung auf der Oberseite der Platte nicht beschädigt wird.

Oberflächengestaltung durch Reliefierung

Im halbharten Zustand, das heißt zwischen vier und sechs Stunden nach dem Gießen, können mit einem Löffel oder Spatel oder auch einem anderen Gegenstand Vertiefungen in das noch plastische Harz gedrückt werden. So lassen sich besondere Effekte, zum Beispiel Wellen, erzeugen, die interessante Lichtreflexe erzeugen können.

Farbloses Glanzbeschichten

Holz versiegeln

Auch der alleinige Einsatz von farblosem Glosscoat eröffnet sehr interessante und vielseitige Gestaltungsmöglichkeiten. So kann man beispielsweise Holz brillantglänzend versiegeln und auf diese Weise zugleich Maserung und Farbe des Holzes stärker zur Geltung bringen.

Ein stolzer Augenblick: Das selbstgestaltete Werk erhält seinen Platz an der Wand.

Dynamische Motive wie diese Segelszene lassen sich besonders gut in Glanzgießtechnik gestalten. Himmel und See wurden durch Naß-in-Naß-Gießen besonders lebendig und ausdrucksvoll.

Dieses Verfahren ist ideal zur Versiegelung von Intarsien (Tischplatten, Schranktüren) wie auch zur Herstellung dekorativer Objekte wie Zifferblätter, wobei das Uhrgehäuse zum Beispiel aus einem plangeschliffenen Stück Wurzelholz bestehen kann.
Hierzu muß das Holz allerdings sehr gut durchgetrocknet sein, um eine nachträgliche Rißbildung zu verhindern.

Tip

Der praktische Tip

Wenn es gilt, Baumscheiben relativ schnell zu trocknen und dabei Rißbildung zu vermeiden, sollte man das Holz mindestens zwei Stunden lang kochen. Hierdurch wird das Holz durch und durch erwärmt, so daß das im Holz enthaltene Eiweiß gerinnt. Damit wird die Neigung zur Rißbildung stark verringert und außerdem der Trocknungsprozeß auf einige Wochen verkürzt.

Wie unterschiedlich ein und dasselbe Motiv durch Variation der Farbwahl wie auch durch Abweichungen in der Gießtechnik und daraus resultierende Verlaufunterschiede wirken kann, zeigen diese drei Varianten des Segelmotivs.

Fotos glanzbeschichten

Eine weitere interessante Einsatzmöglichkeit von Glosscoat ist das Überschichten von Fotos, die zuvor auf eine Trägerplatte, zum Beispiel aus Holz, aufgeklebt wurden. Nach dem Aufkleben sollte man etwa 24 Stunden verstreichen lassen, bis der Kleber zuverlässig abgebunden hat, und dann die so vorbereitete Bildtafel glasklar beschichten.

Weißer Leim

Bei dieser Technik hat sich weißer Holzleim als günstigster Kleber zum Aufkleben der Fotos bewährt.
Beim Glanzbeschichten von Fotos kann man auch Beschriftungen auf die Grundplatte aufbringen. Dies gelingt zum Beispiel mit aus Draht gebogenen Buchstaben oder auch mit aus Papier ausgeschnittenen Schriften, die wie die Fotos mit weißem Leim aufgeklebt werden. Die Schriften werden dann in einem Arbeitsgang mit den Fotos glanzbeschichtet.

Tip

Der praktische Tip

Abzüge auf Kunststoffpapier sind besonders gut zum Aufkleben geeignet, da sie nicht zu Wellenbildung durch Feuchtigkeitseinfluß aus dem Kleber neigen. Bei Verwendung von Papierbildern sind Testklebungen empfehlenswert.

Blasen vermeiden!

Besonders bei der farblosen Gießbeschichtung ist langsames Rühren beim Mischen der beiden Komponenten wichtig, um ein Einrühren von Luft zu vermeiden, die anderenfalls später zu einer Kraterbildung in der Beschichtung führen kann.

Vorstrich

Um beim Beschichten optimale Arbeitsergebnisse zu erzielen, sollte man die aufgeklebten und ausreichend getrockneten Fotos zunächst einmal mit Harz/Härtermischung dünn überpinseln und diese Grundschicht zunächst etwa zwölf Stunden aushärten lassen. Dann die eigentliche Glanzbeschichtung etwa einen Millimeter dick aufgießen. Auch hier ist wieder die Verwendung einer Staubhaube unerläßlich.

UV-Schutz

Übrigens verzögert der in Glosscoat eingebaute UV-Schutz ein Vergilben der Fotos erheblich.

Durch eine Gießbeschichtung mit klarem Glosscoat läßt sich Holz ausdrucksvoll veredeln. Hier ein glanzbeschichtetes Stück Wurzelholz als Uhrgehäuse.

Fotocollagen sind ebenfalls ein reizvolles Thema. Die Glanzbeschichtung verleiht den Bildern Brillanz, steigert die Leuchtkraft der Farben und verleiht einen gewissen UV-Schutz.

Auch Tiere sind reizvolle Motive für Glosscoat-Bilder. Hier ein Kauz auf nächtlichem Beuteflug. Der Lichtreflex zeigt deutlich die brillante Oberfläche des Glosscoat-Harzes. Farblos überschichtete Profilholzleisten bilden hier den Rahmen des Bildes, das sich auch sehr gut als Anfängermotiv eignet.

Sauber und sicher arbeiten

Hautverunreinigungen sofort abwaschen!

Das beim Glanzgießen verwendete Glosscoat ist eine Harztype, die dem neuesten Stand der Epoxidharztechnik entspricht. Dies gilt auch hinsichtlich der gesundheitlichen Aspekte. Nichtsdestoweniger sollten Verunreinigungen der Haut mit Harzmischung oder Harzkomponenten umgehend mit warmem Wasser und Seife abgewaschen werden. Bei bereits verfestigtem Harz hilft Scheuerpulver oder Handwaschpaste. Es ist nicht ratsam, zum Händereinigen Lösungsmittel zu verwenden.

Empfohlene Lösungsmittel

Falls Lösungsmittel, zum Beispiel zum Reinigen von Werkzeugen, verwendet werden sollten, wird das zwar brennbare und somit feuergefährliche Aceton empfohlen, da es bei Hautkontakt am wenigsten bedenklich ist. Chlorierte Kohlenwasserstoffe wie Methylenchlorid sind zwar dank ihres hohen Lösevermögens ebenfalls sehr gut geeignet, doch wird von ihrer Verwendung wegen gesundheitlicher Bedenken und Rücksichtnahme auf die Umwelt abgeraten. Bei empfindlicher Haut empfiehlt sich ein vorbeugender Hautschutz mit einer Schutzcreme, die in jeder Apotheke erhältlich ist, oder das Tragen dünner Schutzhandschuhe (sog. Einmal- oder Wegwerfhandschuhe).

Hier hat ein Wildwasser-Kanute sein Hobby in einem Glosscoat-Bild festgehalten. Die schäumende Gischt des reißenden Wassers wurde gekonnt durch Marmorgießen umgesetzt. Auch hier bringen Kontrastfarben Dynamik ins Bild. Die lebhafte Farbgebung des Motivs findet in den beiden breiten grau marmorierten Seitenpartien eine starke Betonung.

Mögliche Fehler und ihre Ursachen

Fehler	Ursache	Abhilfe
Harz wird bereits nach zehn Minuten im Mischgefäß sehr heiß	Zu großer Ansatz (bei 1- bis 1,5-kg-Ansätzen normal)	Ansatz auf mehrere Töpfe verteilen, Mischgefäße auf kalte, wärmeableitende Unterlage stellen
Harz läuft einseitig ab	Gießfläche nicht waagerecht ausgerichtet	Durch Unterlegen waagerecht ausrichten
Harz läuft unter Konturdraht hindurch	Überschichtung mit klarem Glosscoat vergessen	Auskratzen, und Feld mit Aceton auswaschen, klare Versiegelung aufbringen und nach Härtung Feld neu ausgießen
Farben laufen über den Konturdraht	Zu dicker Auftrag oder zu dünner Draht	Übergelaufenes Harz härten lassen, eventuell mit Heißluftpistole erweichen und abschieben, dann Feld ausgießen. Bei geringem Überlauf übergetretenes Harz einfach übergießen. Dickeren Draht verwenden
Harz ist am nächsten Morgen noch nicht ausgehärtet	Härter vergessen oder falsch dosiert	Auskratzen, eventuell angehärtetes Harz mit Warmluft erweichen und dann mit Spatel auskratzen

Fehler	Ursache	Abhilfe
Mischung nach 24 Stunden noch weich	Raumtemperatur zu niedrig	Heizen, eventuell Bild im Backofen bei 50 °C tempern, oder länger warten. Bei 15 °C kann sich die Härtungszeit verdoppeln
Harz zeigt Blasen nach dem Aufgießen	Mischfehler! Luft eingerührt	Zigarettenrauch oder Warmluft über aufgegossenes Harz blasen
Luft steigt aus dem Holzuntergrund auf	Fehlende klare Vorbeschichtung	Blasen aufstoßen, und gesamtes Bild farblos übergießen
Fertiges Bild zeigt Krater oder Blasen	Luft beim Mischen eingerührt, und keine Entlüftungsmaßnahmen getroffen	Gesamtes Bild klar übergießen, Blasen vorher aufstechen
Harz zeigt milchige Oberfläche	Zuviel Härter	Bild mit Aceton abreiben, und anschließend vollflächig klar übergießen
Farben treten an Drahtstößen ins Nachbarfeld über	Stoß nicht dicht	Drähte am Stoß gerade beschneiden, und dicht anschließend stoßen. Stoßfuge versiegeln (durch Vorversiegeln mit klarem Harz oder mit einem Tropfen Uhu-hart).

Objekte mit klaren Linien geben ideale Motive für Glanzgießbilder ab. Hier ein Flugzeug auf in Marmoriertechnik gestalteter Graspiste, über der ein wolkenverhangener Himmel in Fleckgießmanier gestaltet wurde.

Und noch einmal ein Surfer, ein gelungenes Beispiel für eine Komposition mit Kontrastfarben. Rot und Gelb des Segels kontrastieren mit dem Blau von Wellen und Himmel, das durch die Naß-in-Naß-Technik effektvoll variiert und belebt wird.

Interessante Effekte stellen sich ein, wenn man vor dem Ausgießen der Felder mit farbigem Glosscoat den Konturdraht mit Filzschreiber einfärbt. Bei diesem Bild wurde der Draht mit einem Edding-Filzschreiber geschwärzt. Beim Ausgießen der Konturfelder wandern die Pigmente des Filzschreibers aus und bilden ausdrucksvolle Schattierungen.

Fragen und Antworten aus der Praxis für die Praxis

Wenn ich mir die eindrucksvollen Glosscoat-Bilder ansehe, habe ich Zweifel, ob mir auf Anhieb auch ein ansprechendes Ergebnis gelingen wird?

Gestalten mit Glosscoat ist weit einfacher, als es auf den ersten Bick aussehen mag. Am besten verwenden Sie für den Anfang weichen Zinn- oder Bleidraht, der sich ohne Kraftaufwand auch von zarten Frauenhänden sehr präzise biegen läßt und keine Zange erfordert. Mit etwas Farbgefühl werden Ihnen sicherlich auf Anhieb schöne Bilder gelingen, zumal sich durch Naß-in-Naß-Gießen oder nachträgliches Übergießen von Fehlfarben auch noch Korrekturmöglichkeiten bieten.

Ich fürchte, daß das Farbharz von einem ins andere Feld sikkern kann, wenn der Konturdraht nicht überall plan auf dem Grundbrett aufliegt!

Das kann normalerweise nicht passieren, wenn die Platte samt Konturdrähten nach dem Fixieren der Drähte mit Hartkleber zunächst vollflächig mit klarem Harz-/Härter-Gemisch grundiert wird. Die Grundierung wird gleichsam vom Draht angezogen und kriecht etwas an ihm hoch, so daß sich ein dichter Abschluß bildet. Bei mehr als 100 Glosscoat-Bildern ist mir dieser Fehler noch nie unterlaufen. Lediglich dort, wo ein Draht senkrecht oder auch im spitzen Winkel auf einen anderen traf, hatte ich einmal Pech, weil ich unsauber gearbeitet hatte und ein fast 2 mm breiter Spalt geblieben war. Stoßfugen von maximal 0,5 mm Breite werden automatisch bei der erwähnten Grundierung geschlossen. Bis 1 mm breite Spalten lassen sich mit Uhu-hart versiegeln. Größere Spalten sollte man tunlichst vermeiden.

Ich arbeite meist in einem relativ kühlen Hobbykeller. Birgt eine Arbeitstemperatur von vielleicht nur + 15 °C möglicherweise Probleme?

Niedrigere Temperaturen verzögern die Härtungsreaktion. Möglicherweise müssen Sie etwa doppelt so lange wie sonst üblich warten, bis das Bild erhärtet ist, und auch die Staubschutzhaube ist entsprechend länger auf dem Bild zu belassen. Wenn das Bild angehärtet ist, was sie leicht an den rückseitigen Tropfen testen können, ohne das Bild zu beschädigen, bringen Sie es am besten in einen etwa 20 °C warmen Raum und lassen es dort 24 Stunden

Hier eine abstrakte Komposition, bei der die Durchdringung der Farben durch Zusatz von etwas Spiritus zum Harzansatz effektvoll gesteigert werden konnte.

Bei dieser Katze gelang eine wirkungsvolle Felldarstellung durch Schwärzen des Konturdrahtes mit Filzschreiber. Besonders ausdrucksvoll wirkt dieses Bild dadurch, daß sich die von den Drähten in die Bildflächen wandernden Pigmente offensichtlich abstoßen, so daß in der Mitte jeweils eine zeichnungsfreie Zone entsteht. Dadurch wirkt das Bild besonders plastisch.

Ein attraktives Schmuckstück ist diese dekorative Münze, die durch einen Glosscoat-Überzug an Brillanz und Ausdruckskraft gewinnt.

nachhärten. Erst dann ist das Gießharz so weit gehärtet, daß sich keine Druckmarken beim Anfassen mehr bilden. Die völlige Endhärte wird dann nach 48 Stunden erreicht.

Kann ich die notwendige Härtermenge auch schätzen, wenn ich keine Waage zur Hand haben sollte?

Hiervon ist dringend abzuraten, denn das durch Polyaddition aushärtende Epoxidharz benötigt eine exakt abgestimmte Menge von A- und B-Komponente, um zur optimalen Endhärte zu gelangen. Man kann allerdings bei fehlender Waage auch nach Volumen mit einem Meßzylinder dosieren. Dann beträgt das Mischungsverhältnis allerdings nicht mehr 2 : 1 wie bei der Gewichtsdosierung, sondern 2 : 1,13. Beim Dosieren nach Volumen mit Hilfe von Meßzylindern darauf achten, daß jeweils der gleiche Meßzylinder für die Dosierung der A-Komponente und ebenfalls der andere nur für die B-Komponente verwendet wird. Gegen Verwechseln hilft eine Markierung mit farbigem Klebeband.

Kann man die Menge der Farbpaste schätzen?

Eine höhere Dosierung als zehn Prozent Farbpaste beeinflußt durch den Weichmachergehalt der Farben die Endhärte von Glosscoat ungünstig. Da sich der Farbpastenanteil nur schwer schätzen läßt, liegt in einer versehentlichen Überdosierung ein gewisses Risiko. Dies gilt besonders für Weiß, wo man zu einer deckenden Einfärbung volle zehn Prozent Farbpaste zusetzen muß. Alle anderen Farbtöne verlangen dank ihrer starken Farbkraft eine wesentlich geringere Zugabe, so daß oft eine nur stecknadelgroße Menge zum Abtönen ausreicht und man in diesem Fall eher risikolos eine Schätzung wagen kann.

Kann ich auch andere Farben zum Einfärben von Glosscoat verwenden?

Theoretisch eignen sich fast alle pulverförmigen Pigmente zum Einfärben, allerdings besteht ein gewisses Risiko der Klumpenbildung. Lacke und Ölfarben führen durch ihren Lösungsmittelanteil zu einer unvollständigen Härtung und sind deshalb nicht zu empfehlen. Ebenfalls ungeeignet sind wasserhaltige Abtönfarben, wie sie bei Dispersionsfarben zum Einsatz kommen. Brauchbar sind notfalls Polyester-Farbpasten, doch führen sie nicht zu so guten Ergebnissen wie PU-Farbpasten, die die beste Verträglichkeit und problemlose Mischeigenschaften zeigen.

Läßt sich der Härtungsvorgang notfalls auch beschleunigen?

Die Härtung von Glosscoat ist temperaturabhängig. Bei 20 °C bleibt eine dünn ausgegossene Schicht rund zwei bis drei Stunden flüssig und beginnt erst dann, langsam einzudicken und zu gelieren. Wird ein gegossenes Bild jedoch zum Beispiel in einem Wärmeschrank, Backofen oder Saunaraum einer höheren Temperatur von beispielsweise 40 bis 50 °C ausgesetzt oder mit einem Warmluftgebläse behandelt, so tritt die Gelierung schon innerhalb von 30 bis 60 Minuten ein, so daß man schneller weiterarbeiten

kann. Auch bloße Sonneneinstrahlung bringt bereits eine Temperaturerhöhung von 10 bis 15 °C je nach Jahreszeit und kann so die Härtung beschleunigen. Eine stärkere Erwärmung als maximal 50 °C empfiehlt sich übrigens nicht, weil sie die Restfeuchtigkeit wie auch in den Holzporen eingeschlossene Luft austreibt und so die Gefahr einer Blasenbildung heraufbeschwört.

Ist es möglicherweise gefährlich, wenn ich bei der Arbeit Hautkontakt mit Harz oder Härter bekomme?

Glosscoat-Härter wirkt stark alkalisch. Aus diesem Grunde ist die Dose entsprechend den gesetzlichen Vorschriften mit dem Warnhinweis »korrosiv« versehen. Verglichen mit Zementmörtel, mit dem beispielsweise Maurer in Berührung kommen, ist die Alkalität des Glosscoat-Härters deutlich geringer. Sollten Sie einmal mit Glosscoat-Härter in Berührung kommen, empfiehlt sich umgehende Reinigung der Haut mit Wasser und Seife. Dann ist keine weitere Gefahr zu befürchten. Man kann auch vor der Arbeit die Hände dünn mit einer Fettcreme eincremen und so einen direkten Hautkontakt vermeiden.

Lassen sich die Verlaufeigenschaften von eingefärbtem Glosscoat durch Zugabe von Lösungsmittel beeinflussen?

Lösungsmittel beeinflussen im allgemeinen die Härtung von Glosscoat negativ. Allein Äthylalkohol (Spiritus) läßt das Harz bei einer Zugabe von nicht mehr als 30 Prozent ausreichend durchhärten und bewirkt sehr feine Durchdringungen der Farben. Von der Verwendung anderer Lösungsmittel ist abzuraten.

Kunststoffe VOSSCHEMIE mit Service

Kalthärtende Kunststoffe

für kreatives Gestalten

- **Bilder gießen**
  in der neuen Gloss-Color-Technik.
- **Eingießtechnik**
  mit transparentem Polyester-Gießharz.
- **Reproduzieren**
  Abformen mit Silikon-Kautschuk und Duplizieren von Skulpturen und Reliefs.
- **Kunststoff-Technik**
  für Haus, Garten, Hobby, Auto und Wassersport.

Information über unseren Fachhandel oder direkt von

VOSSCHEMIE GMBH

Postfach 1355 · D-2082 Uetersen · Telefon (04122) 7170

VOSSCHEMIE