

# Gegenstände, geformt aus Ton

Mit den Händen aus einem „plastischen“ Material einen Gegenstand zu formen macht Spaß.

Jeder hat schon als Kind aus feuchter Erde, aus Plastilin oder ähnlichem knetbarem Material kleine Figuren oder Gefäße geformt.

Mit etwas Übung gelingt es uns, Gegenstände so zu formen, daß sie schön aussehen und den gewünschten Zweck erfüllen.

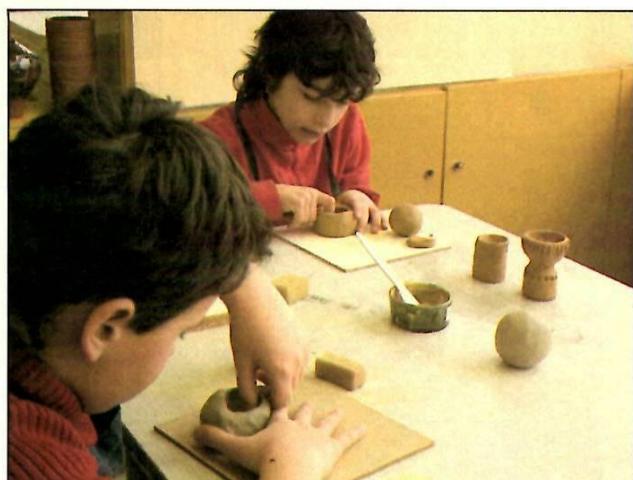


Feuchter **Ton** ist weich und knetbar, also leicht mit den Händen zu bearbeiten. Gegenstände können wir ohne Werkzeuge formen. Durch Zugabe von Wasser wird die Tonmasse flüssig und läßt sich in Formen gießen. Ton trocknet an der Luft und wird hart.

Gebrannter Ton löst sich im Wasser nicht mehr auf, ist steinhart und kann als Gefäß verwendet werden. Glasierte Ware wird völlig undurchlässig und beständig gegen Säuren und Laugen. Dies ist für die Herstellung von Eßgeschirr besonders wichtig.

Ton ist ein Rohstoff, der durch Verwitterung von Gestein entsteht und fast überall vorkommt. Das Bild zeigt den Abbau von Ton in einer Tongrube.

Dies sind die Gründe dafür, daß Ton einer der ältesten Werkstoffe der Menschen ist. Alte Ziegeleien, Töpfereien, Flurnamen wie „Lehmgrube“ oder „Ziegelwasen“ finden wir sicher auch in unserer näheren Umgebung.



- Kugel/Walze formen
- Vertiefung, Hohlform drücken
- verzieren
- Tonware trocknen, brennen



- Kugel/Walze formen, aufschneiden
- aushöhlen mit der Modellierschlinge
- Teile verbinden
- verzieren
- trocknen, brennen



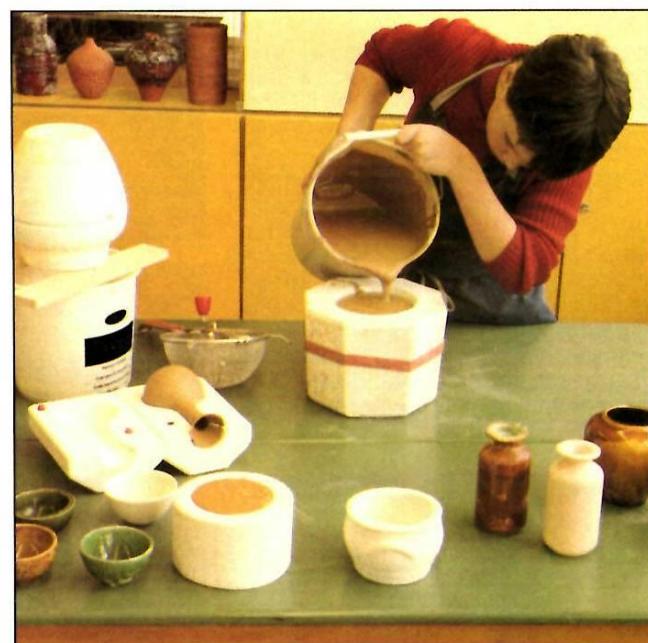
- Tonwülste formen
- Gefäße aufbauen
- Oberfläche gestalten
- Schrühbrand, Glasurbrand



- Tonplatten/-streifen fertigen
- Gefäße aufbauen
- Trocknung, Schrühbrand (Schwindung)
- Oberfläche gestalten, Engobe/Glasur



- durch Muster verzieren: drücken/schaben/ritzen/stempeln
- Kacheln gestalten
- Teile ansetzen
- engobieren und glasieren
- Schrühbrand, Glasurbrand



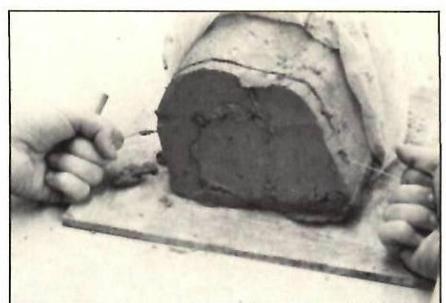
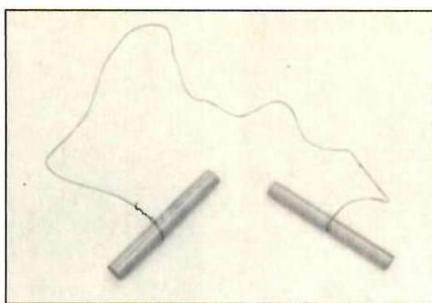
- Werkstoff Ton, Gießton
- Formen/Vorrichtungen/Schablonen
- trocknen, brennen, glasieren

Bei der Herstellung von Gegenständen aus Ton gewinnen wir Erfahrung,

- wie man Ton formt,
- wie der Werkstoff Ton für verschiedene Verwendungszwecke aufbereitet wird,

- wie man Gefäße aus Wülsten, Platten und Streifen aufbaut und wie diese Gefäße haltbar gemacht werden,
- wie man Gegenstände aus Ton verzieren kann,
- wie man Tonwaren trocknet und brennt.

## Tonballen in Folie verpackt – Werkstoff für unsere Arbeiten aus Ton



Wir beziehen den Ton in Ballen. In der Folienverpackung bleibt er feucht und geschmeidig. Gelagert wird der Ton am besten in einer Tonkiste.

Mit dem **Schneidedraht** trennen wir die benötigte Menge Ton vom Ballen und verschließen die Folienverpackung wieder, damit der **Tonballen** nicht austrocknet.

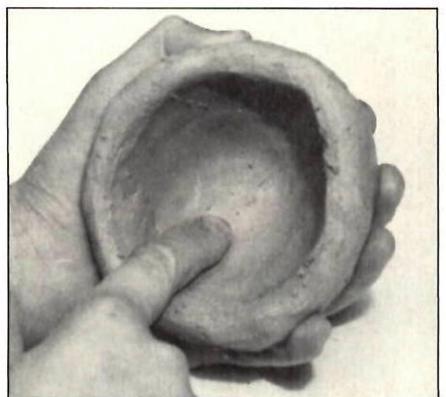
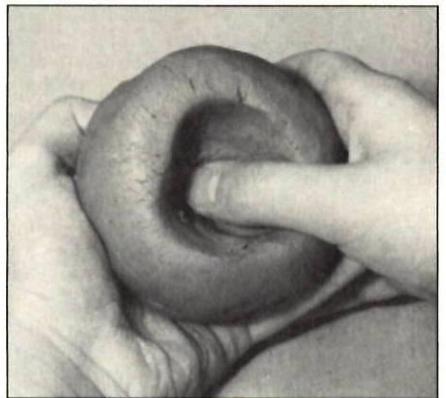
## Formen aus der Kugel oder aus der Walze

### Drücken von Hand

Wir formen den Tonklumpen zu einer Kugel als Grundform für ein Gefäß.

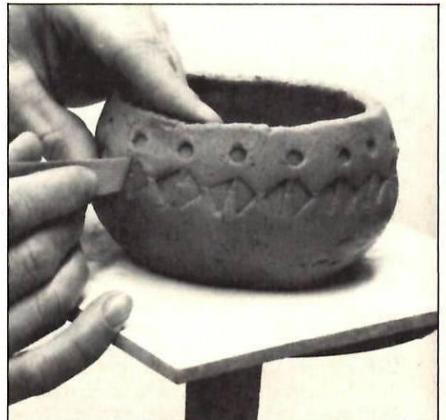
Mit dem Daumen drücken wir eine Vertiefung ein; dabei halten wir die Tonwand mit der gewölbten Handfläche. So entsteht eine gleichmäßige Form.

Wenn wir durch vorsichtiges „Aufsetzen“ unserer **Tonkugel** auf die Arbeitsplatte eine Standfläche geschaffen haben, wird die Vertiefung dem Zweck entsprechend ausgeformt. Z. B. bei einem Kerzenständer nach der Größe der Kerze, für ein Schälchen so, daß eine gleichmäßig dicke Wand entsteht. Dies geschieht unter ständigem Drehen der Tonkugel in der hohlen Hand.



### Verzieren

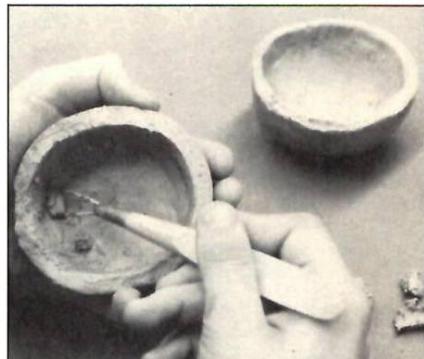
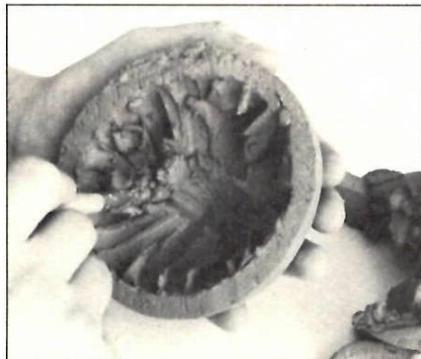
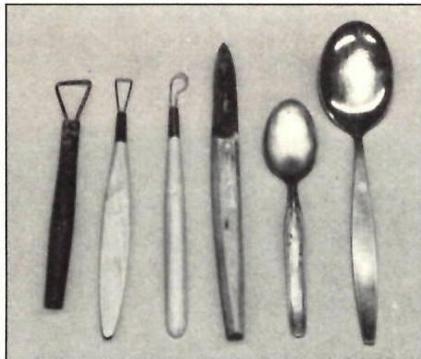
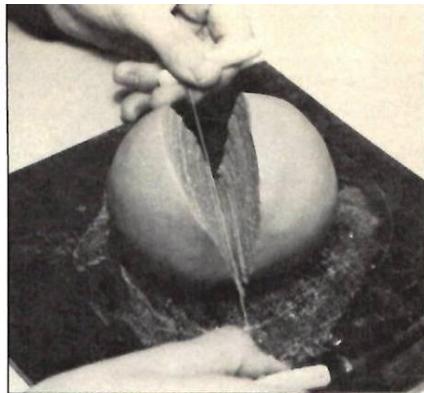
Verziert wird mit dem **Modellierholz** oder ähnlichem „Werkzeug“, das wir uns leicht selbst fertigen können. Der Ton sollte beim **Verzieren** schon etwas angetrocknet sein und damit eine gewisse Festigkeit erlangt haben.



## Aushöhlen mit einfachem Tonwerkzeug

Beim Aushöhlen der Tonkugel mit einer **Modellierschlinge** erhält ein Schälchen gleichmäßige Wände ohne Druckstellen, wenn wir so vorgehen:

- Tonkugel sorgfältig glätten und festigen
- die Tonkugel mit dem Schneidedraht zerschneiden
- aushöhlen mit der Modellierschlinge immer von innen nach außen
- Werkstücke in der Hand so drehen, daß die Schlinge immer in Richtung des Handballens geführt wird
- nur kleine Tonstückchen auf einmal ausheben; je dünner die Wand wird, um so vorsichtiger ist zu arbeiten
- die Standfläche kann durch Aufdrücken auf die Arbeitsplatte gebildet werden
- mit Holzleisten, Modellierholz u. ä. kann das Werkstück geglättet werden

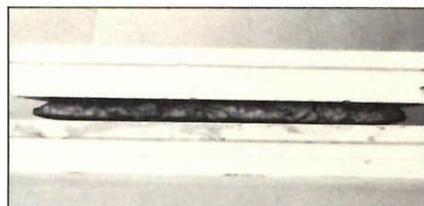


## Tonreste und ihre Wiederverwertung

Die herausgeschabten Tonstücke werfen wir nicht weg! Alle ungebrannten Tonreste können ohne Qualitätsverlust wieder zu frischem Werkstoff aufbereitet werden. Die zerkleinerten **Tonreste** werden in Wasser eingesumpft. Nach einigen Tagen wird die überschüssige Flüssigkeit abgegossen. Dem Tonschlamm wird zwischen zwei Gipsplatten Wasser entzogen, bis er formbar und geschmeidig ist. Die Tonmasse läßt sich dann gut verarbeiten, wenn sie nicht an den Fingern klebt (zu nasser Ton) und beim Formen keine Risse bekommt (zu trockener Ton). Bei der Wiederverwertung dürfen keine Verunreinigungen wie Schmutz, Gipsstücke o. ä. „eingearbeitet“ werden.



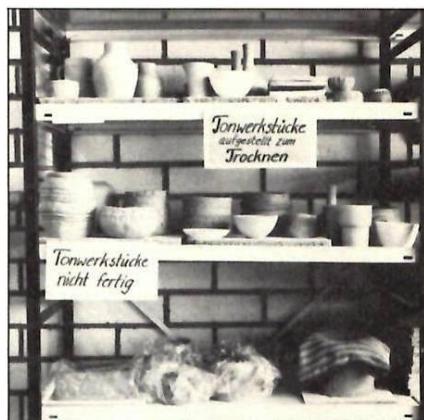
Vorsicht: Der Tonballen muß vor der Verwendung „geschlagen“ werden, damit Luftbläschen, die beim Zusammendrücken und Kneten des aufbereiteten Tonfladens eingearbeitet wurden, wieder herausgedrückt werden.



## Aufbewahren von angefangenen Werkstücken/

### Trocknen fertiger Werkstücke

- Werkstücke, an denen wir weiterarbeiten wollen, werden in eine Folie verpackt, damit der Ton feucht und geschmeidig bleibt.
- Fertige Werkstücke decken wir mit einer Folie ab. In die Folie reißen wir ein kleines Loch; so kann Wasserdampf langsam entweichen, bis der Ton lederrhart geworden ist.
- Tonarbeiten stellen wir zum **Trocknen** auf eine ebene Unterlage, die sich nicht durch die Feuchtigkeit verzehrt; eine Spanplatte, ein Holzrost oder ein Lochrost ermöglichen eine gleichmäßige Trocknung von allen Seiten.
- Tonstücke trocknen immer von außen nach innen. Dünne Ränder, Henkel und andere angesetzte Teile müssen anfangs abgedeckt werden (Papier, Folie, feuchte Lappen), damit die Verbindungsstellen und die angesetzten Stücke nicht schneller durchtrocknen als die dicke Wand. Nur bei gleichmäßiger Trocknung entstehen keine Risse.
- Wir trocknen bei normaler Zimmertemperatur und schützen die Tonwaren vor Zugluft, Hitze oder direkter Sonneneinstrahlung.
- Dünnwandige Gefäße sind etwa nach einer Woche, dickwandige Gefäße und Figuren nach zwei bis drei Wochen lufttrocken und können gebrannt werden.

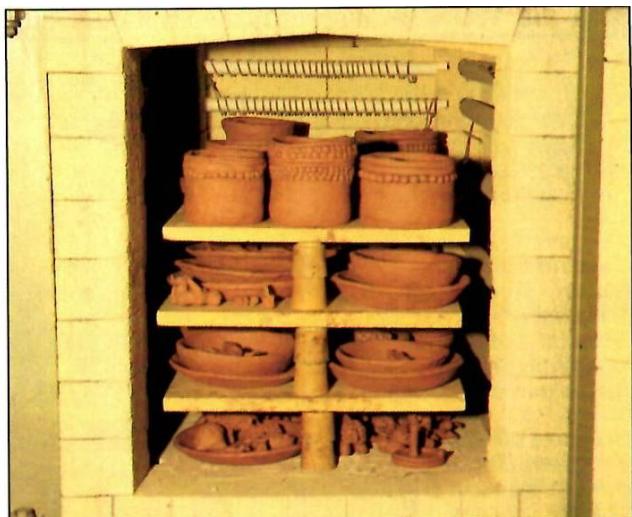


## **Roh- oder Schrühbrand**

Beim **Schrühbrand** werden die Rohlinge hart und wasserfest, d. h., sie lösen sich im Wasser nicht mehr auf.

Die gut vorgetrockneten Gegenstände setzen wir vorsichtig in den **Brennofen** ein:

- Die für den Ofen gültigen Vorschriften genau beachten!
- Vom Lieferanten des Tons werden die **Brenntemperaturen** beim Schrühbrand für den verwendeten Ton angegeben, diese liegen in der Regel zwischen 900 und 1050 Grad.
- Die gebrannten Stücke müssen völlig erkalten, bevor sie aus dem Ofen genommen werden, weil sie sonst Risse bekommen.

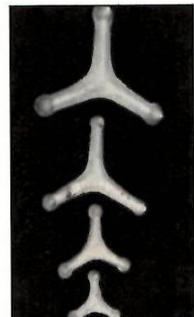


## **Glasieren, Glasurbrand**

Der „Scherben“ – so nennt der Fachmann die gebrannte, noch nicht glasierte Tonware – ist zwar wasserfest, aber nicht wasserdicht. Dicht und damit gebrauchstüchtig werden Gefäße dadurch, daß sie mit einer **Glasur** überzogen werden.

● Wir verwenden nur giftfreie Glasuren ●

Das Glasurpulver wird in Wasser verrührt. Mit dem Pinsel, durch Tauchen oder Bießen wird die Glasur sorgfältig aufgetragen (ca. 0,3 bis 1,5 mm stark) und nach dem Trocknen gebrannt. Die Brenntemperaturen sind für Glasuren auf den Verpackungen angegeben. Wir sollten trotzdem verschiedene Proben anfertigen.



Beim Einbau glasierter Stücke in den Ofen muß beachtet werden:

- Die Gegenstände dürfen sich nicht berühren,
- das Brenngut wird auf **Glasurstützen** gestellt, die Unterseite vorher abgewischt,
- die Schamotteplatten müssen durch Schamottemehl gegen herabtropfende Glasur geschützt werden,
- die glasierten und gebrannten Tonwaren müssen völlig abkühlen, bevor sie aus dem Ofen genommen werden, weil sonst Sprünge oder feine Risse entstehen. Die Abb. zeigen Gefäße mit transparenter, mit matter und mit glänzender Glasur.

