



EIN BESUCH BEIM GOLDSCHLÄGER

Blattgoldherzeugung - ein Handwerk mit 5000jähriger Geschichte

Blattgold herzustellen ist ein uraltes Handwerk. Schon vor mehr als 5000 Jahren wurde das Handwerk in Indien ausgeübt. Später, zur Zeit der Pharaonen, konnte man Blattgold auch in Ägypten herstellen, bis es im Mittelalter die Mönche in den Klöstern lehrten. Vor 500 Jahren begannen Handwerker in Europa mit der Herstellung von Blattgold. Farbenkreis hatte das Vergnügen, in der Blattgoldschlägerei Erich Dungal, Schwechat, dem Herstellungsprozess beiwohnen zu dürfen.

Die Herstellung von Blattgold ist eine mühsame Arbeit, denn viele Arbeitsschritte können nur von Hand erledigt werden. Es gelang bis jetzt nicht, das Goldschlagen vollständig maschinell auszuführen. Wie Erich Dungal zu erzählen wusste, ist die Blattgoldschlägerei ein Handwerk, das als Lehrberuf galt, heute es jedoch keine Interessenten gibt, die diesen schönen, wenn auch mühsamen, Beruf erlernen wollen.

Hauptrohstoffe, die in der Goldschlägerei Verwendung finden sind Gold, Silber und Kupfer. Auch Platin wird wegen der besseren Witterungsbeständigkeit verwendet, sein Einsatz ist jedoch in erster Linie eine Kostenfrage. Durch die Zusätze von Silber und Kupfer erhält reines Gold verschiedene Farbtöne. Je mehr Silber, desto heller, je mehr Kupfer, desto dunkler wird die Tönung. Die Hauptfarben des Blattgoldes sind:

- Weißgold 8 – 14 Karat
- Grüngold 15 – 16,7 Karat
- Citrongold 18 – 19,7 Karat
- Gelbgold 20 – 22 Karat
- Orangengold 22 – 22,75 Karat
- Rotgold 23 Karat sowie alle Feingoldarten zwischen 23 und 24 Karat.

Auch reines Gold (24 Karat oder 999,9 Fein) wird zu Blattgold geschlagen. Zur Herstellung von 1500 Blatt Blattgold werden etwa 100 g Schmelzmaterial benötigt. Die Zusätze werden



Der frisch gegossene Barren („Zain“) wird geschmiedet ...

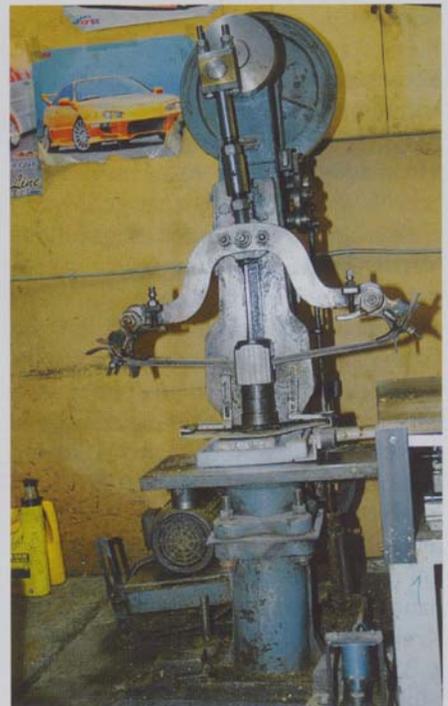
genauestens abgewogen und die Legierung in einem Schmelztiegel bei einer Temperatur von 1000 bis 2500°C geschmolzen und zu Barren („Zain“) gegossen. Nach dem Erkalten wird der Barren geschmiedet, ehe er zu einem Band etwa in der Stärke von Zeitungspapier (ca. 0,03 mm) ausgewalzt wird. Das Band wird in gleichschwere



... und anschließend zu einem Band ausgewalzt



„Längen“ geschnitten, die wiederum zu sogenannten „Quartieren“ zusammengelegt und in „Quetschen“, an denen schlussendlich die Schlagarbeit ausgeführt wird, eingefüllt werden. Für die Schlagarbeit, die sowohl maschinell als auch händisch ausgeführt wird werden Grob- und Dünnschlag-



Der erste Schlagvorgang erfolgt mechanisch

formen verwendet. In der „Lotform“ werden die die Goldblätter von der ursprünglichen Größe von 60 x 60 mm unter einem elektrischen Federhammer zu Größen von 140 x 140 mm geschlagen und erreichen dabei eine Stärke von etwa 0,001 mm. Die werden nun in Dünnschlag-Formen eingefüllt, die heute aus Kunststoff gefertigt sind, früher aber aus der Außenhaut des Rindermagens bestanden. Etwa 1400 bis 2000 Blatt haben



farbenkreis



Vergolder

weils in der Größe von 80 x 80 mm, würden eine Fläche von ca. 6,4 m² ergeben, der Goldgehalt beträgt, je nach Legierung, zwischen 7,5 bis 19 g.

Der letzte Arbeitsgang ist das „Beschneiden“. Dabei werden die Goldplättchen mittels einer Ebenholzange der Form entnommen und auf einem mit Ziegenleder bezogenen Schneidbrett mit dem „Beschneidkarren“ (verstellbares Doppelmesser) in die gewünschte Blattgröße – in unserem Fall 80 x 80 oder 65 x 65 mm – gebracht. Das fertige Blattgold wird in Seidenpapierheftchen verpackt und erreicht so seine Kunden.

Einige weitere Begriffe, die beim Besuch der Blattgoldschlägerei Erich Dungal aufgetaucht sind:

Sturmgold: darunter versteht man auf Seidenpapier aufgebracht Blattgold zum Vergolden im Freien, d. h. für die Außenverwendung (zum Beispiel Schriften für Grabsteine). Andere Ausdrücke dafür sind: Abziehgold, Transfergold bzw. Turmgold. In der Regel wird es in ein Klebebett eingelegt, dann gesäubert, jedoch lässt es sich nicht in vollem Maße glänzend polieren.



Letzter Arbeitsgang: das Beschneiden und Verpacken in Seidenpapier

Beim **Zwischgold** besteht nur eine Seite der Folie aus Gold, die andere dagegen aus Silber. Es ist daher billiger als Blattgold, läuft aber mit der Zeit an. Laut Erich Dungal war das jedoch ein Produkt der materialarmen Zwischenkriegs- und Nachkriegszeit und wird heute kaum noch verlangt.



Der Feinschlag wird händisch ausgeführt



Der Stoff aus dem Blattgold wird: 1 kg-Goldbarren um Wert von dzt. ca. 35.000 Euro



Das Ergebnis nach etwa 5000 Schlägen und vielen Arbeitsstunden: Blattgold

in der Dünnschlag-Form Platz, die nun der Goldschläger händisch mit diversen Hämmern zwischen 1,5 und 12 kg Gewicht bearbeitet. Rund 5000 Schläge werden pro Form benötigt und das kann zwischen 2,5 und 6 Stunden beanspruchen. Nach der Fertigstellung oder dem „Garmachen“ weist das Blattgold eine Stärke von 1/8000 bis 1/12000 mm auf. 1000 Blatt davon, je-



Erich Dungal (Mitte) erklärt den Besuchern den Herstellungsprozess in der Blattgoldschlägerei (re.:Vergolder-Berufsgruppen-Obmann Wieland Hoffinger)