DIE KUNST GLAS ZU MACHEN

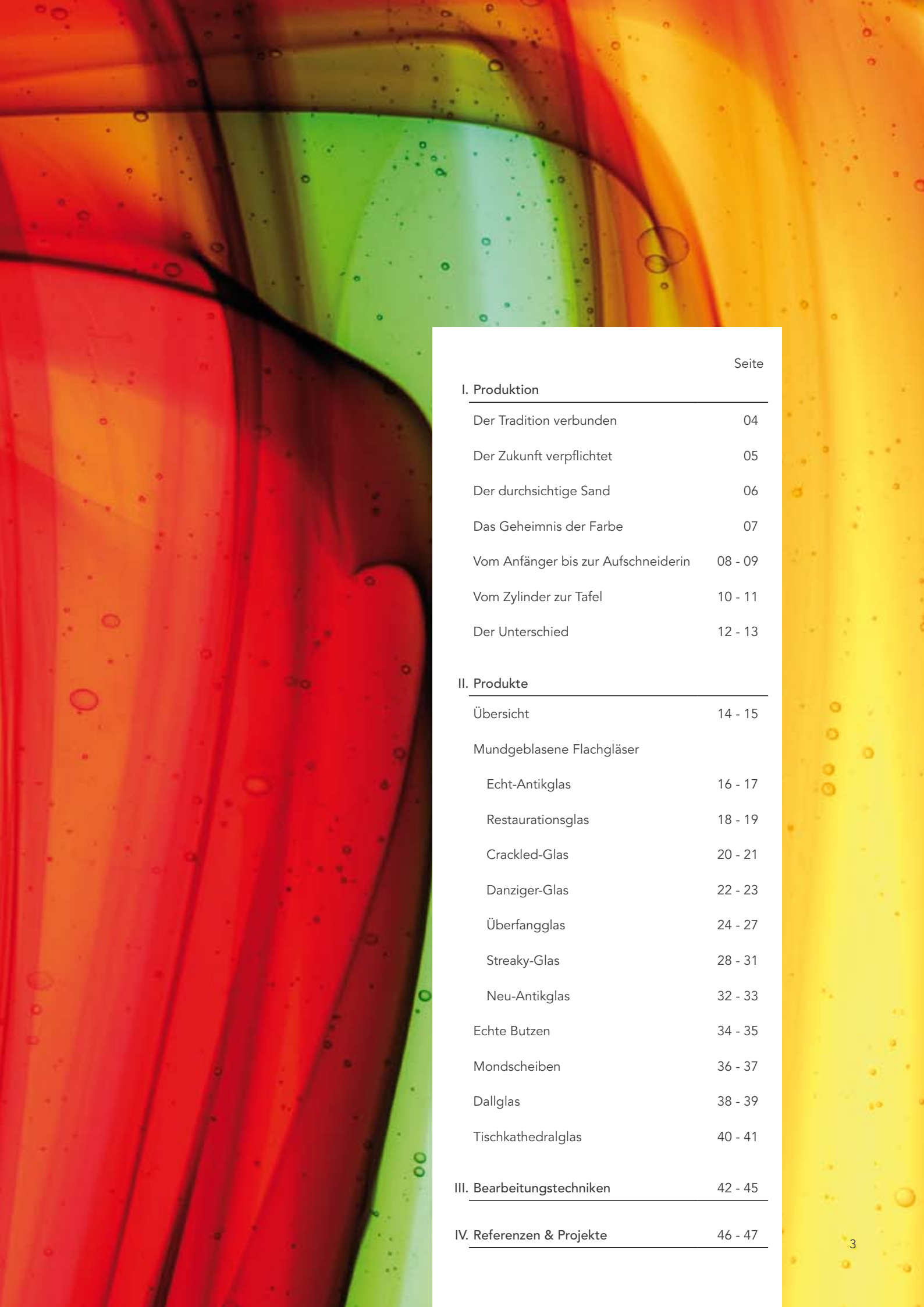
Glashütte Lamberts

LambertsGlas®

FARBIGE GLÄSER VEREDELN LICHT.

Schon beim ersten Anblick der mundgeblasenen Farbgläser der Glashütte Lamberts können Sie sehen und fühlen, dass sie außer Eleganz und Brillanz noch etwas anderes besitzen:

Eine Seele.



Seite

I. Produktion

Der Tradition verbunden 04

Der Zukunft verpflichtet 05

Der durchsichtige Sand 06

Das Geheimnis der Farbe 07

Vom Anfänger bis zur Aufschneiderin 08 - 09

Vom Zylinder zur Tafel 10 - 11

Der Unterschied 12 - 13

II. Produkte

Übersicht 14 - 15

Mundgeblasene Flachgläser

Echt-Antikglas 16 - 17

Restaurationsglas 18 - 19

Crackled-Glas 20 - 21

Danziger-Glas 22 - 23

Überfangglas 24 - 27

Streaky-Glas 28 - 31

Neu-Antikglas 32 - 33

Echte Butzen 34 - 35

Mondscheiben 36 - 37

Dallglas 38 - 39

Tischkathedralglas 40 - 41

III. Bearbeitungstechniken 42 - 45

IV. Referenzen & Projekte 46 - 47

DER TRADITION VERBUNDEN.

Mundgeblasenes LambertsGlas® hat ein ganz besonderes Flair, eine ihm ureigene Brillanz und Körperhaftigkeit, eine spezielle Struktur und Transparenz, ein Leuchten der Farben, kurzum eine eigene Individualität.

Es kann nur mit der traditionellen Methode des Glasblasens hergestellt werden.
Die Glashütte Lamberts hält an dieser gewachsenen, bewährten Tradition fest.

Die Werkzeuge und die Art der Herstellung sind seit Jahrhunderten gleich geblieben.
Die Qualität und die Vielfalt haben sich enorm verbessert.

Vieles unterliegt dem Wandel der Zeit.
Doch Manches ist eben so gut, dass eine Veränderung ihm die Seele nähme.

Seit 7000 Jahren existiert der Werkstoff Glas.
Seit 2000 Jahren beherrscht der Mensch die Kunst des Glasblasens.
Seit 800 Jahren wird Fensterglas geblasen.
Seit über 75 Jahren macht die Glashütte Lamberts mundgeblasene Flachgläser.

DER ZUKUNFT VERPFLICHTET.

Mundgeblasenes LambertsGlas® - ein umweltfreundliches Produkt.

Die Glashütte Lamberts ist ein Unternehmen mit einer starken Verantwortung für eine umweltfreundliche Glasproduktion. Wir investieren ständig in den Ausbau und die permanente Verbesserung unserer Prozesse und technischen Anlagen.

Glas ist schon aufgrund seiner verwendeten Rohstoffe Sand, Soda und Kalk ein äußerst umweltfreundlicher Werkstoff. Diese Grundstoffe sind in der Natur reichlich vorhanden, sodass bei der Glasherstellung keine knappen Ressourcen verbraucht werden.
Wir beziehen diese Materialien von regionalen Partnern und leisten somit unseren Beitrag, notwendige Transporte auf ein Mindestmaß zu reduzieren.

Mit der innerbetrieblichen Rückführung der während der Glasherstellung anfallenden Glasscherben sowie dem Einsatz von aufbereiteten Fremdscherben, die von Glasrecyclingunternehmen hinzugekauft werden, trägt die Glashütte Lamberts in erheblichem Maß dazu bei, dass innerhalb des volkswirtschaftlichen Kreislaufs bereits hergestelltes und nicht mehr funktionsfähiges Glas wiederverwendet wird.

Unsere Rauchgasfilteranlage zur Luftreinhaltung befindet sich auf dem neuesten technischen Stand und unterschreitet zum Teil erheblich die gesetzlich geforderten Emmissionsgrenzen.
Als Brennstoff verwenden wir Erdgas, welches im Vergleich zu anderen Energieträgern weitaus sauberer verbrennt und somit weniger Feinstaubbelastungen verursacht.
Wir verbessern ständig unsere Feuerungstechnik, um die eingesetze Energie effizienter zu nutzen.
Die bei der Ofenbefeuerung entstehende Abwärme nutzen wir für unsere Heizungsanlage und unser Brauchwasser.
Das beim Produktionsprozess für Kühlzwecke verwendete Wasser wird gesammelt und wiederverwendet.

Auch bei den zu verwendenden Verpackungsmaterialien wird äußerst sorgfältig auf das Kriterium Recyclingfähigkeit geachtet. Wir verpacken ausschliesslich in Holzkisten und Holzwolle, die zudem aus heimischer Produktion stammen.
Ein werksinternes Mülltrennungs- und -vermeidungssystem leistet einen weiteren Beitrag zu umweltgerechtem Verhalten.

LambertsGlas® ist mehr als Glas. Es ist ein Produkt mit einem grünen Gewissen.

LambertsGlas®

DER DURCHSICHTIGE SAND.

Das Einwiegen der Grundstoffe ist der erste Arbeitsgang.
Jede Glassorte wird ganz individuell gemischt.
Das sind mehr als 20 unterschiedliche Mischungen täglich.

Quarzsand, Soda und Kalk, bei hohen Temperaturen geschmolzen, sind nach dem Erkalten ganz klar. Ein ehemals ganz und gar undurchsichtiges Gemenge wird zu einem der faszinierendsten Materialen: **GLAS.**

Nach dem Mischen wird das Gemenge in Tonbottiche, die Häfen, eingelegt und in den Öfen geschmolzen. Ausschlaggebend für die Zusammensetzung sind die gewünschte Struktur, die Farbe und Machart.

DAS GEHEIMNIS DER FARBE.

Die Schmelzermeister kennen die Rezepturen aller Gläser. Das flüssige Glas wird im Hafen eingefärbt und auf die gewünschte Farbgebung abgestimmt.

Es werden Proben gezogen und mit der Farbvorgabe verglichen. Exakte Farbstimmigkeit ist die Voraussetzung für die Weiterverarbeitung.

Durch Zugabe von Eisen, Kupfer, Nickel und anderen Metallverbindungen bis hin zu Silber und Gold, erzielt die Glashütte Lamberts eine nahezu unbegrenzte Farbpalette. Bereits kleinste Nuancen verändern die Konsistenz, denn kein anderer Werkstoff ist so vielseitig wie Glas.

VOM ANFÄNGER BIS ZUR AUFSCHNEIDERIN.

Über Nacht wird das Glas geläutert und vorbereitet für die wichtigste und schwierigste Bearbeitungsstufe: das Glasmachen. 01

An jedem Ofen arbeiten vier Mannschaften, die sich jeweils aus dem Anfänger, dem Einträger und dem Glasmachermeister zusammensetzen.
Der Anfänger bringt durch Drehen der Glasmacherpfeife im Hafen das flüssige Glas an die Pfeife. Wiederholt geht er in den Hafen bis er die nötige Glasmenge hat. In verschiedenen Holzmodeln gibt er dem Glas durch Drehen und gleichzeitiges Einblasen die richtige Form. 02 + 03

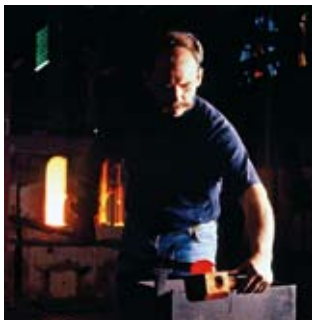
Abschließend bläst er den Glasposten in einer Holzform bis zur Kugelgröße auf und übergibt die Glasmacherpfeife dem Meister. 04

Der Glasmachermeister bläst die Glaskugel bis zur endgültigen Größe auf. Dabei dreht er den Ballon im Hobel und gibt ihm die exakte Form und Struktur. 05

Dies erfordert viel Können, Kraft und noch mehr Gefühl. Aber nur so lässt sich die unverwechselbare Eigenart von mundgeblasenem Flachglas erzielen.

01

02

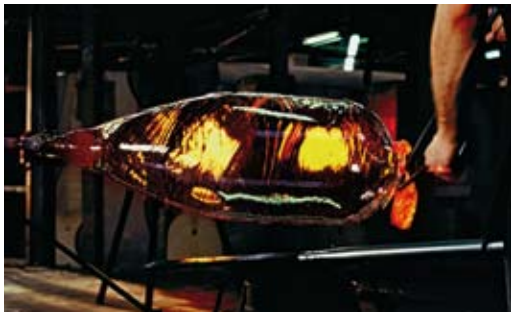


03

04

05

Der glühende Glasballon wird an der Vorderseite aufgeschnitten (06) und mit der Auftreibschere geweitet (07). Dasselbe geschieht nach nochmaligem Erhitzen auf der anderen Seite (08). So entsteht ein gleichmäßiger Glaszylinder, dem anschließend in einer Kühlstraße kontrolliert die Spannungen entzogen werden.



06

07

08

09

Am Ende des wichtigsten Produktionsvorgangs steht die Kontrolle der fertigen Zylinder. Erst dann schneidet die Aufschneiderin diese der Länge nach auf. 09

VOM ZYLINDER ZUR TAFEL.

Der aufgeschnittene Glaszylinder wird nun erneut erhitzt und aufgeklappt, gestreckt.

Mit einem speziellen Stück Holz wird die wellige Tafel glatt gebügelt.

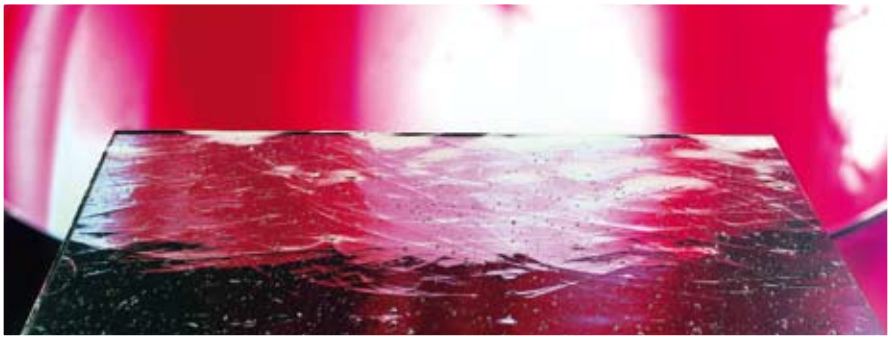
Bild: COM PR + Marketing Fürstenzell / Scholz

In einer Kühlstraße wird durch langsames und kontrolliertes Absenken der Temperatur die Spannung aus dem Glas genommen. Somit wird eine besonders gute Schneidfähigkeit der Gläser erreicht.

Nach dem Abkühlen wird jede Tafel noch einmal auf Ihre Qualität hin geprüft.

Das Glas ist bisher durch viele Hände gegangen. Jeder hat mit seinem Können ein Stück zum Gelingen beigetragen. Eine Kostbarkeit ist entstanden.

Bei industriell hergestellten Gläsern geht viel an Brillanz, Körperhaftigkeit, Struktur und Vielfalt verloren. Mundgeblasenes LambertsGlas® hat Flair und eine individuelle Prägung.



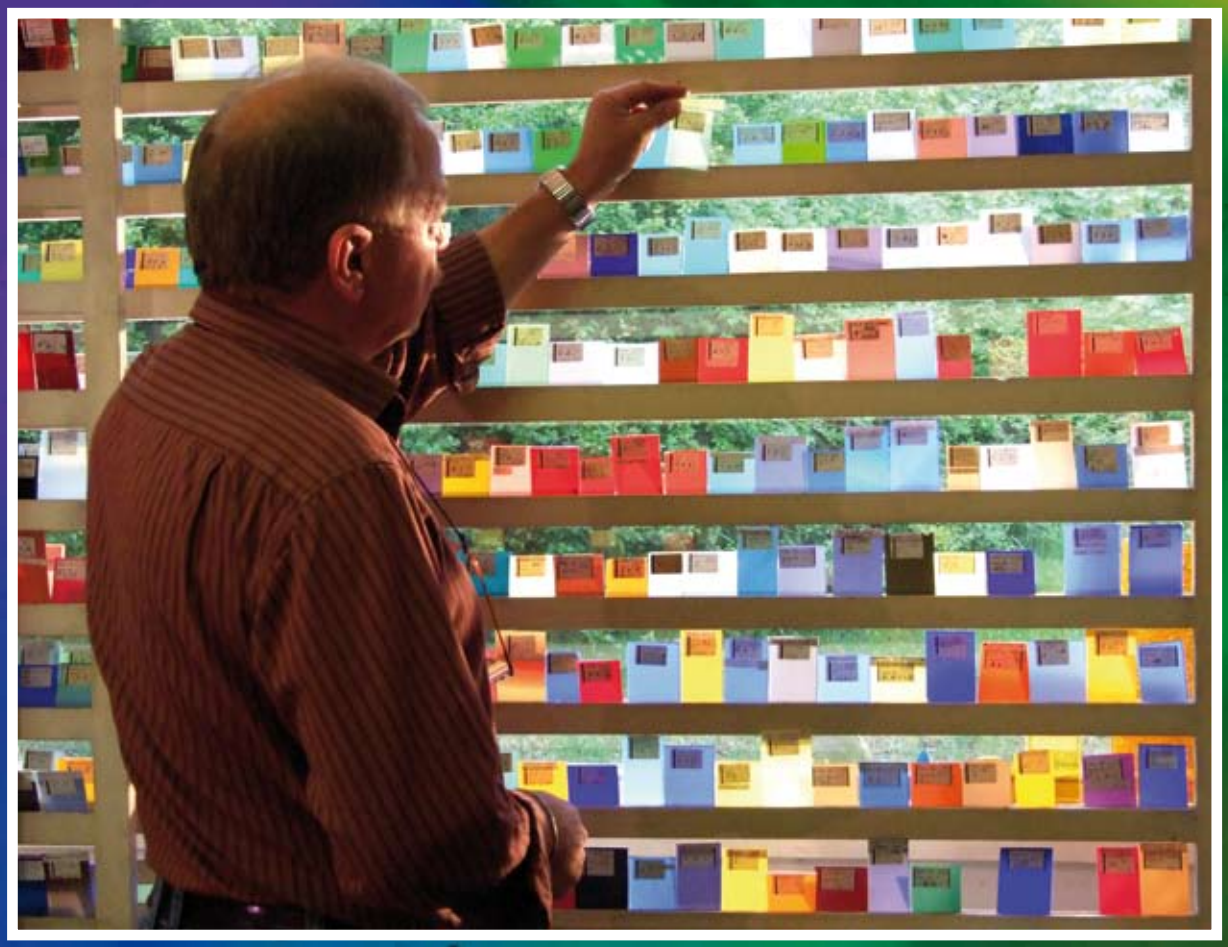
DER UNTERSCHIED.

LambertsGlas®

Kriterien von echtem, mundgeblasenen LambertsGlas®:

- **Der Hobel**: ausgeprägt und doch dezent im Hintergrund.
- **Die Bläselung**: regelmäßig und rund.
- **Die Brillanz**: die Brechung des Lichtes ist optimal, wenn die Tafel im Licht zu leuchten beginnt.
- **Die Transparenz und Körperhaftigkeit**: ein gutes Glas wirkt unaufdringlich, behält aber seinen eigenständigen Charakter.
- **Die Schneidfähigkeit**: speziell in der gehobenen Glasanwendung wird die Qualität von LambertsGlas® sehr geschätzt.
- **Die Vielfalt**: eine enorm große Anzahl verschiedener Gläser lässt keine Wünsche offen.
- **Der Service**: das Eingehen auf individuelle Kundenwünsche ist für uns eine Selbstverständlichkeit und zeichnet die Glashütte Lamberts aus.

ÜBERSICHT.



Echt-Antikglas

Restaurationsglas

Crackled-Glas

Danziger-Glas

Überfangglas

Streaky-Glas

Neu-Antikglas

Echte Butzen

Mondscheiben

Dallglas

Tischkathedralglas

Echt-Antikglas.

Die Original Echt-Antikgläser werden im Mundblasverfahren hergestellt und sind das beste Beispiel für die erfolgreiche Fortführung der jahrhunderte alten Tradition des Glasmachens.
Die Brillanz, Struktur und Vielfalt dieses hochwertigen Tafelglases läßt sich nur mit dieser Produktionsmethode erreichen.
Das technische Know-how und handwerkliche Können, das die Glashütte Lamberts im Laufe ihrer langen Erfahrung mit diesen Gläsern aufgebaut hat, sichern den hohen Qualitätsstandard.

Charakteristische Merkmale der Echt-Antikgläser sind der ausgeprägte und dennoch dezente Hobel (Oberflächenstruktur) und die runde bis leicht ovale Bläselung. Im Licht entfalten die Echt-Antikgläser dann ihre unnachahmliche Transparenz, Brillanz und Körperhaftigkeit.

Einsatzgebiete

In den Bereichen Glaskunstwerke, Kirchenfenster und handwerklich gestaltete Fenster in öffentlichen und privaten Gebäuden gibt es praktisch keine gleichwertige Alternative. Das ist der Grund, weshalb Original Lamberts-Echt-Antikgläser rund um den Globus die Fenster vieler Gebäude schmücken. In Flughäfen, Banken, Kirchen, Synagogen, Moscheen, Verwaltungs- und Regierungsgebäuden, aber auch in Privathäusern, begegnet man ihrem prächtigen Farbenspiel.
Die aufwändige und individuell auf Kundenvorgaben abgestimmte Produktion schafft Lösungen für die anspruchsvollsten Anwendungen. Die Vielfalt der Farbvarianten und Glasspezifikationen läßt keine Wünsche offen.

Technik und Farben

Die Größe der einzelnen Tafeln ist ca. 60x90 cm, die Stärke etwa 3 mm. Alle Tafeln werden mit Natursaum geliefert. Kleinere Abweichungen bei den Maßen sind durch die handwerkliche Einzelanfertigung gegeben. Echt-Antikgläser lassen sich in jeder nur denkbaren Farbe herstellen. Über 5000 Farbmischungen sind in der Glashütte Lamberts verfügbar, weit mehr als irgendein anderer Glashersteller liefern kann. Durch ihre exzellente Verarbeitbarkeit sind die Original Lamberts-Echt-Antikgläser geradezu prädestiniert für komplexe und anspruchsvolle Einsatzzwecke. Bei der Farbauswahl kann Ihnen der Lamberts-Farbmustersatz mit den gängigsten 200 Farben behilflich sein. Selbstverständlich ist auch eine individuelle Fertigung nach Ihren Vorstellungen und Mustern möglich.

Gut zu erkennen ist hier die typische Oberflächenstruktur des Echt-Antikglases: der Hobel.

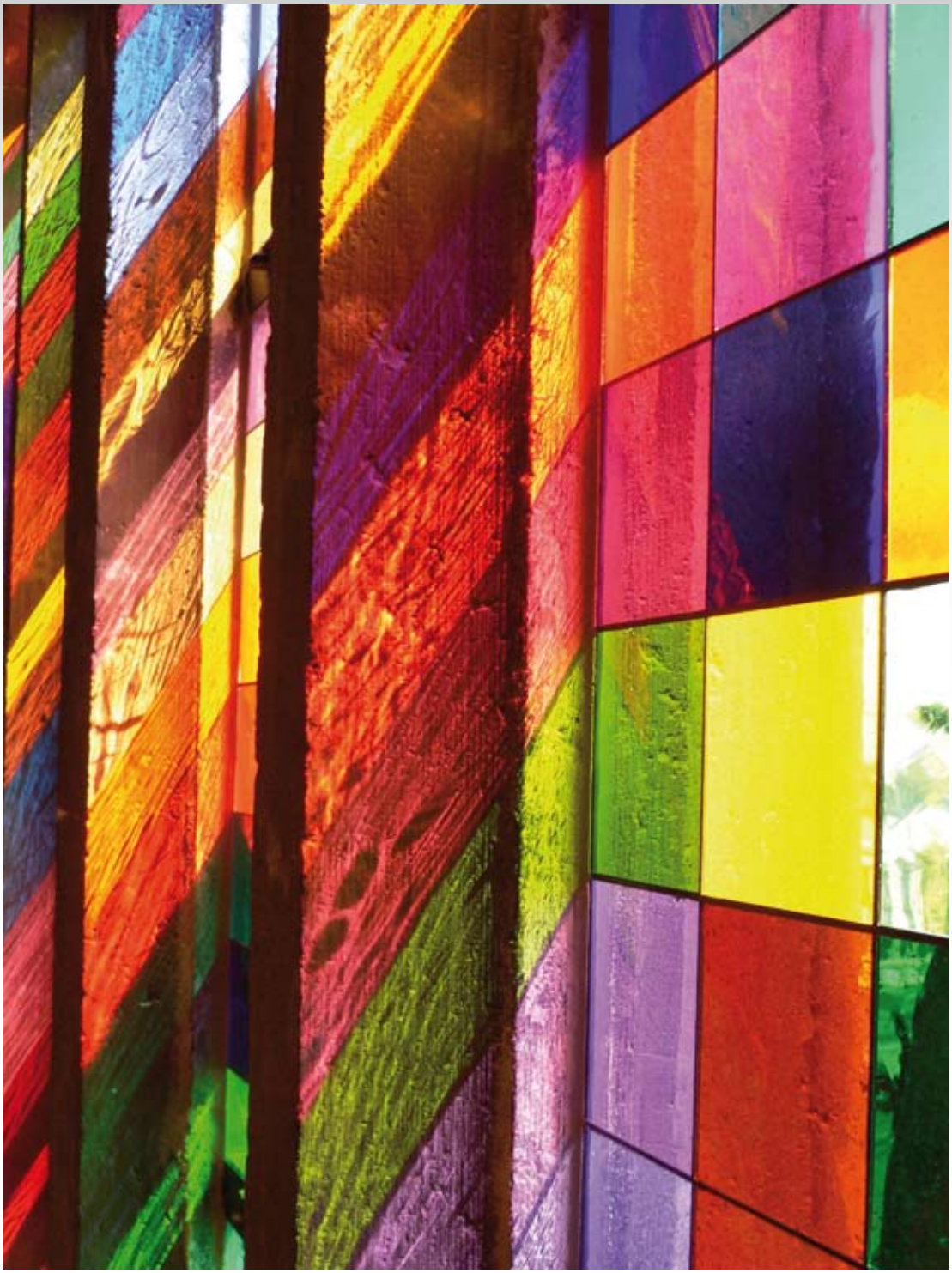
normal gebläselt

mittel gebläselt

stark gebläselt

Die Bläselung ist das zweite wichtige Erkennungsmerkmal. Von blank bis schaumig gebläselt sind alle Varianten machbar. Nahezu unendliche Kombination aus Struktur und Farbe sind so möglich.

ECHT-ANTIKGLAS.



Echt-Antikglas

Restaurationsglas

Crackled-Glas

Danziger-Glas

Überfangglas

Streaky-Glas

Neu-Antikglas

Echte Butzen

Mondscheiben

Dallglas

Tischkathedralglas

Restaurationsglas - Mundgeblasenes Fensterglas.

Die Original Lamberts-Restaurationsgläser sind speziell auf die Anforderungen der hochwertigen Altbaurenovierung, der Denkmalpflege und der Möbelrestaurierung ausgerichtete Flachgläser.
Bis in die 20er Jahre des vorigen Jahrhunderts waren grundsätzlich alle Fenstergläser mundgeblasen.
Die Glashütte Lamberts hat exakt diese Herstellungstechnik im Mundblasverfahren bewahrt und gewährleistet daher den authentischen Charakter dieser historischen Original-Fenstergläser.

Das mundgeblasene Original Lamberts-Restaurationsglas ist somit unverzichtbarer Bestandteil jeder Restaurierung, welche die Anforderungen an diese klassische Art der Verglasung erfüllen soll.

Die Produktion

Restaurationsglas „stark" wird wie Echt-Antikglas im traditionellen Mundblasverfahren hergestellt. Das Restaurationsglas „leicht" wird dabei während des Blasens in einer Grube geschwenkt. Es erfordert ein hohes Maß an Erfahrung, Kraft und Können, den großen, glühenden Glasballon so gleichmäßig zu bewegen, dass eine homogene Glastafel entsteht.

Technik und Farben

Restaurationsgläser stehen in zwei Arten zur Verfügung. Das Restaurationsglas „leicht" (früher auch Neu-Antik-Goetheglas genannt) mit einer ruhigen Glaszeichnung hat eine Tafelgröße bis zu 85 x 100 cm und eine Stärke von ca. 2 mm.

Das Restaurationsglas „stark" (früher auch Echt-Antik-Goetheglas genannt) hat eine intensivere Bewegung im Glas. Dieses Glas hat eine Tafelgröße von etwa 60 x 90 cm und ist ca. 3 mm stark. Die Gläser sind in der Regel farblos, auf Wunsch sind alle Farbtöne der Echt-Antikgläser möglich.

Sowohl Restaurationsglas „stark" als auch Restaurationsglas „leicht" kann ebenfalls mit hellen Tönungen gefertigt werden. Dieses Glas wird dann traditionell als „Waldglas" bezeichnet.

Beide Gläser sind durch die spezielle Abkühlphase hervorragend schneid- und verarbeitbar.

Selbstverständlich können die Original Lamberts-Restaurationsgläser zu zeitgemäßen Isolierverglasungen verarbeitet werden und erfüllen somit auch modernste Anforderungen an Wärme- und Schallschutz.

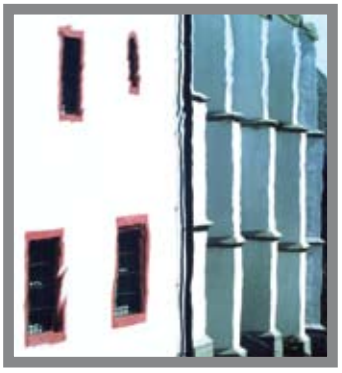
Durch die Möglichkeit, Isolierglas bereits ab einer Stärke von 10 mm zu fertigen, ist der Einbau in vorhandene, historische Fenster mit schmalen Profilen zu realisieren.

Frauenkirche Dresden

Vitrine

Blick durch ein Maschinenglas

Das Restaurationsglas "leicht" mit einer ruhigeren Glaszeichnung.



Zum Vergleich, das Restaurationsglas "stark" mit einer intensiveren Bewegung im Glas.

RESTAURATIONSGLAS.

Mundgeblasenes Fensterglas

Echt-Antikglas

Restaurationsglas

Crackled-Glas

Danziger-Glas

Überfangglas

Streaky-Glas

Neu-Antikglas

Echte Butzen

Mondscheiben

Dallglas

Tischkathedralglas

Crackled-Glas.

Das mundgeblasene Crackled-Glas unterscheidet sich von den anderen Lamberts-Gläsern durch den Crackled- oder Craquelé-Effekt.
Es ähnelt mit seiner rissig-narbigen Oberfläche der Struktur einer Krokodilhaut.

Produktion

Das Crackled-Glas wird nach dem Blasen des Glasballons in glühendem Zustand kurz in kaltes Wasser getaucht. Durch den Temperaturschock entstehen an der Oberfläche kleinen Risse. Danach wird das Crackled-Glas abermals erhitzt, um die Oberfläche zu schließen. Die markante Struktur variiert in ihrer Ausprägung. Kleinere, scharfkantige Stellen sind produktionsbedingt.

Crackled- oder Craquelé-Effekt

Technik und Farben

Üblicherweise wird das Crackled-Glas in hellen Tönungen hergestellt, da hier die Struktur am besten zur Geltung kommt. Darüber hinaus sind fast alle Farben der umfangreichen Lamberts - Farbpalette auf Wunsch möglich. Die Größe der einzelnen Tafel beträgt ca. 60 x 90 cm, ihre Stärke etwa 3 mm. Alle Tafeln werden mit Natursaum geliefert. Kleinere Abweichungen in den Abmessungen sind durch die handwerkliche Einzelanfertigung gegeben.

Einsatzgebiete

Crackled-Glas wird oft in Tür- und Fensterfüllungen eingesetzt, wenn es darauf ankommt zwar das Licht durchzulassen, aber auf elegante Art und Weise einen ungehinderten Durchblick zu erschweren. Auch in Möbelfüllungen ist das Glas effektvoll einsetzbar.

CRACKLED-GLAS.

Echt-Antikglas

Restaurationsglas

Crackled-Glas

Danziger-Glas

Überfangglas

Streaky-Glas

Neu-Antikglas

Echte Butzen

Mondscheiben

Dallglas

Tischkathedralglas

Danziger-Glas.

Das Danziger-Glas ist mundgeblasen und eine Sonderform des LambertsGlas® mit einer ausgeprägten Winden- und Schlierenstruktur und viel Bewegung im Glas.

Produktion

Die sehr prägnante Struktur des Danziger-Glases wird erreicht, indem der flüssigen Glasmasse noch im Ofen, kurz vor der Entnahme des Glaspostens, spezielle ungeschmolzene Glasscherben zugegeben werden. Die weitere Produktion entspricht dann der Herstellungsweise des Echt-Antikglases.

Danziger Glas mit viel Bewegung im Glas und im oberen Bereich ein „Ochsenauge".

Technik und Farben

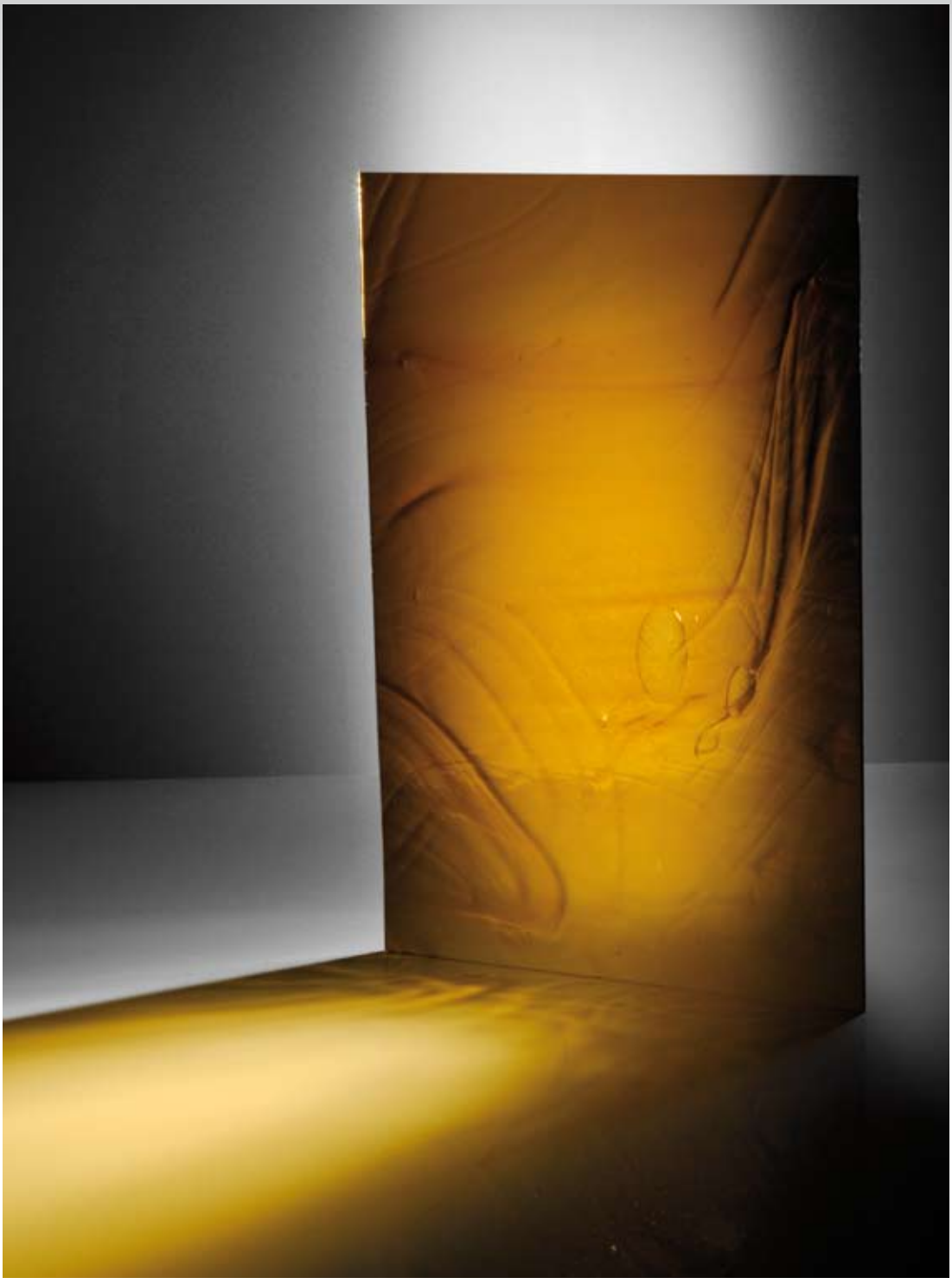
Üblicherweise wird das Danziger-Glas in hellen Tönungen hergestellt, da hier die Struktur am besten zur Geltung kommt. Doch sind fast alle Farben der umfangreichen Lamberts - Farbpalette auf Wunsch möglich. Zusätzlich kann die Ausprägung der großen Lufteinschlüsse, Ochsenaugen genannt, variiert werden.
Die Größe der einzelnen Tafel beträgt ca. 60 x 90 cm, ihre Stärke etwa 3 mm. Alle Tafeln werden mit Natursaum geliefert. Kleinere Abweichungen in den Abmessungen sind durch die handwerkliche Einzelanfertigung gegeben.

Einsatzgebiete

Das Danziger-Glas wird oft in Tür- und Fensterfüllungen eingesetzt, wenn es darauf ankommt zwar das Licht durchzulassen, aber auf elegante Art und Weise einen ungehinderten Durchblick zu erschweren.

Auch in Möbelfüllungen ist das Glas durch seine stets präsente, aber dennoch niemals aufdringliche Struktur effektvoll einsetzbar.

DANZIGER-GLAS.



Echt-Antikglas

Restaurationsglas

Crackled-Glas

Danziger-Glas

Überfangglas

Streaky-Glas

Neu-Antikglas

Echte Butzen

Mondscheiben

Dallglas

Tischkathedralglas

Überfangglas.

Diese aufwändig, im Mundblasverfahren hergestellten Tafelgläser sind nicht nur einfach durchgefärbt, sie erhalten Ihre Farbigkeit durch die Überfangtechnik. In ein oder mehreren Schichten wird farbiges Glas auf ein klares oder durchgefärbtes Trägerglas aufgebracht. Hierbei sind die Variationsmöglichkeiten nahezu unbegrenzt. So sind mehrfarbige Überfänge, gleichmäßige Verläufe und leichte Schattierungen ebenso möglich wie wolkige oder aufgerissene Gläser. Weiße Milchgläser in Opak oder Opal, die zwar Licht durchlassen, aber den Blick verwehren, sind ein weiterer großer Anwendungsbereich.

Produktion

Zuerst wird der spätere Überfang als flüssiger Glasposten an die Glasmacherpfeife gebracht. Dabei ist die Form für das Aussehen des späteren Überfangs entscheidend. Eine runde Kugel ergibt einen gleichmäßigen, ein birnenförmiger Glasposten einen verlaufenden, kleine Kerben einen abgerissenen Überfang. Auf diesen kleinen Ballon (Kölbel) wird dann das flüssige Trägerglas aufgebracht und zu einem Zylinder aufgeblasen. Auch beim Glasblasen selbst wird Einfluß auf das Aussehen des Überfangs genommen. Nach der Fertigstellung des Glaszylinders sind die weiteren Bearbeitungsschritte mit der Herstellung der komplett durchgefärbten Gläser identisch.

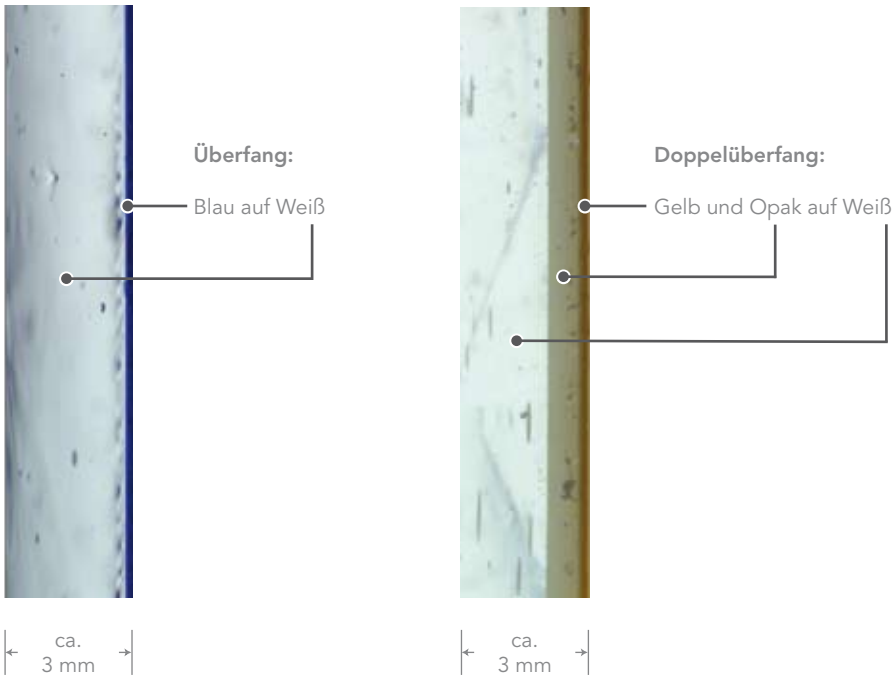
Die gezielte Steuerung von Form und Farbgebung des Überfangs erfordert ein hohes Maß an Erfahrung und an handwerklichem Können des Glasmachers.

Technik und Farben

Die Größe der einzelnen Tafel ist ca. 60 x 90 cm, ihre Stärke beträgt etwa 3 mm. Alle Tafeln werden mit Natursaum geliefert. Kleinere Abweichungen in den Abmessungen sind durch die handwerkliche Einzelanfertigung gegeben. Durch die spezielle Abkühlphase sind die Lamberts-Überfanggläser sehr gut schneid- und verarbeitbar.

Dem Form- und Farbvariantenreichtum der Überfanggläser sind nahezu keine Grenzen gesetzt. Die einzelnen Klassifizierungen reichen vom gleichmäßigen Überfang, über die leichte Schattierung, wolkig schattierte und abgerissene Überfänge bis hin zu mehrfarbigen Mischgläsern und einer Sonderform, den im folgenden Kapitel beschriebenen Streaky-Gläsern.

Überfanggläser im Querschnitt:



ÜBERFANGGLAS.

Echt-Antikglas

Restaurationsglas

Crackled-Glas

Danziger-Glas

Überfangglas

Streaky-Glas

Neu-Antikglas

Echte Butzen

Mondscheiben

Dallglas

Tischkathedralglas

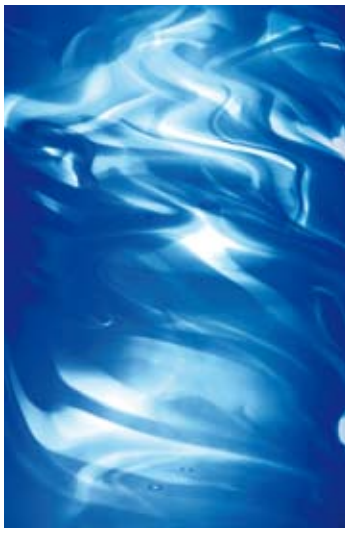
Mischglas

Gerissener, marmorierter Überfang
Selenorange und Opak auf Weiß

Abgeflachter Überfang
Rot auf Weiß

Getauchter Überfang
Blau auf Weiß

Getauchter Überfang
Rot und Blau auf Weiß



Abgerissener Überfang
Blau auf Weiß

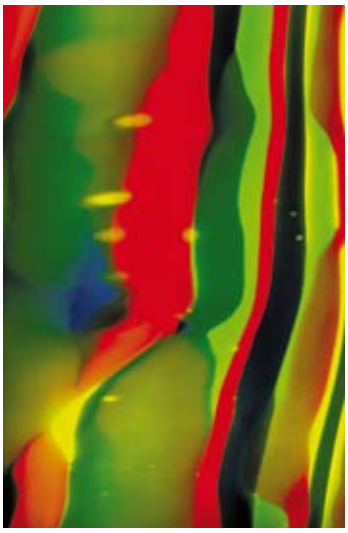
Die Abbildungen zeigen jeweils eine ganze Tafel und sollen nur einen ersten generellen Eindruck über die verschiedenartigsten Möglichkeiten der Überfanggläser geben. Die Größe der einzelnen Tafeln ist ca. 60x90 cm, die Stärke beträgt ca. 3 mm.
Die Drucktechnik erlaubt leider keine exakte Farbdarstellung.

ÜBERFANGGLAS.

Aufgerissener Überfang
Rot auf Gelb

Getupfter Überfang
Blau und Gelb auf Weiß

Geschnürelter Überfang
Blau und Opak auf Weiß



Gestreifter Überfang

Gekerbter Überfang
Blau und Opal auf Weiß

EM-schattierter Überfang
Rot auf Weiß

Streaky-Glas - jede Tafel individuelle Handarbeit.

Original Lamberts-Streaky-Glas spiegelt die jahrhundertealte Kunst des Glasmachens wider. Ursprüngliche Handarbeit macht jede einzelne Tafel zu einem Kunstwerk mit ganz eigenem Charakter - keine gleicht der anderen! Leuchtende Farben von unnachahmlicher Brillanz geben diesem Glas das unvergleichliche Flair.

Unsere Abbildungen können die Wirkung des Glases und das Spiel der Farben nur andeuten - sie sollen Ihnen Hilfe sein bei der Auswahl Ihrer individuellen Tafeln aus Original Lamberts Streaky-Glas. Gläser mit übereinstimmender Nummer haben den gleichen Charakter in Farbe, Maserung und Struktur. Die aufwendige Art der Herstellung sorgt aber auch hier für individuelle Abweichungen, die jedes Stück zum Unikat machen.

S4 / Preis-Code 203
Zitronengelb und Opak auf Weiß

S6 / Preis-Code 203
Grün und Opak auf Weiß

S12 / Preis-Code 203
Zitronengelb und Opak auf Weiß

S13 / Preis-Code 203
Edelgelb und Opak auf Weiß

S17 / Preis-Code 203
Opak auf Weiß

S18 / Preis-Code 203
Violett und Opak auf Weiß

S19 / Preis-Code 203
Blauopak und Selenrot auf Weiß

S20 / Preis-Code 203
Selenorange, Blauopak und Opak auf Weiß

S25 / Preis-Code 203
Zitronengelb, Selenorange und Opak auf Weiß

S26 / Preis-Code 203
Selenrot, Selenorange und Selengelb auf Weiß

S27 / Preis-Code 203
Rot auf Weiß

S29 / Preis-Code 203
Selengelb auf Weiß

S31 / Preis-Code 300
Goldrosa und Blau auf Weiß

S34 / Preis-Code 300
Goldrosa und Opak auf Weiß

S36 / Preis-Code 203
Grünopal auf Weiß

S39 / Preis-Code 203
Selenorange auf Weiß

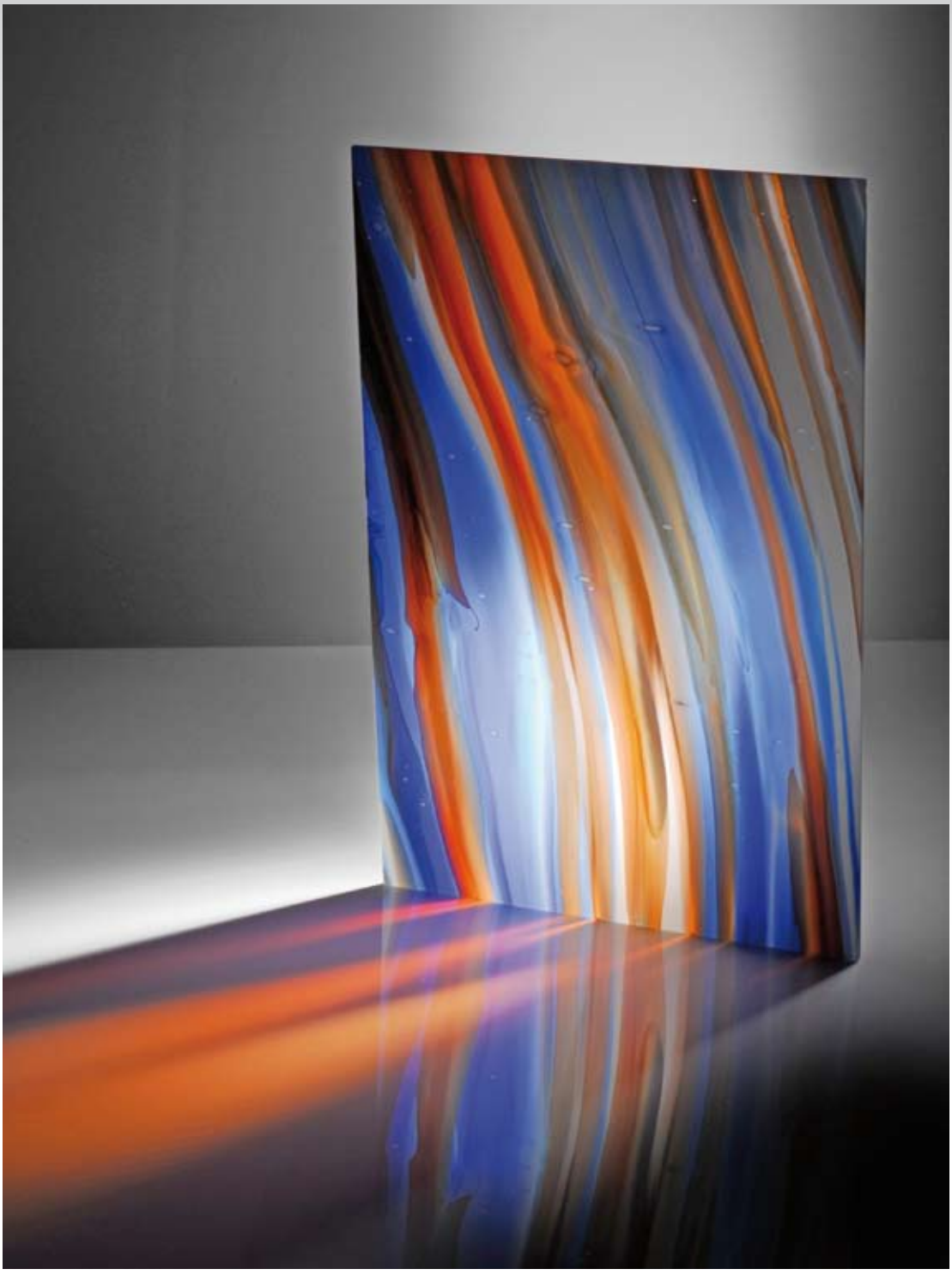
S41 / Preis-Code 203
Selenorange und Opak auf Weiß

S42 / Preis-Code 203
Hellviolett und Opak auf Weiß

S44 / Preis-Code 203
Grau und Opak auf Weiß

Die Abbildungen zeigen jeweils eine ganze Tafel. Die Drucktechnik erlaubt leider keine Differenzierung zwischen Opak (deckend), Opal (durchscheinend) und Weiß (transparent). Beachten Sie bitte deshalb die jeweiligen Angaben unter den gezeigten Glasmustern. Die Größe der einzelnen Tafeln ist ca. 60x90 cm, die Stärke beträgt ca. 3 mm.

STREAKY-GLAS.



Echt-Antikglas

Restaurationsglas

Crackled-Glas

Danziger-Glas

Überfangglas

Streaky-Glas

Neu-Antikglas

Echte Butzen

Mondscheiben

Dallglas

Tischkathedralglas

S45 / Preis-Code 203
Rot und Opak
auf Weiß

S46 / Preis-Code 203
Wasserblau und Opak
auf Weiß

S48 / Preis-Code 300
Goldrosa und Opak
auf Weiß

S54 / Preis-Code 203
Rot und Opak
auf Weiß

S55 / Preis-Code 203
Blau und Opak
auf Weiß

S56 / Preis-Code 203
Selengelb und Opak
auf Weiß

S57 / Preis-Code 203
Edelgelb und Opak
auf Weiß

S58 / Preis-Code 203
Grün und Opak
auf Weiß

S61 / Preis-Code 203
Opal auf Weiß

S152 / Preis-Code 203
Grüngrau und Opak
auf Weiß

S198 / Preis-Code 203
Blauopak und Opak
auf Weiß

S242 / Preis-Code 203
Selenrot auf Weiß

S243 / Preis-Code 203
Edelgelb und Blau
auf Weiß

S244 / Preis-Code 203
Blau, Rot und Selen-
gelb auf Weiß

S245 / Preis-Code 213
Silbergelb und Violett
auf Gelb

S247 / Preis-Code 213
Grün, Gelb und Violett
auf Braun

S258 / Preis-Code 213
Blau auf Türkis

S259 / Preis-Code 203
Blau auf Weiß

S269 / Preis-Code 213
Rot und Blauopak
auf Grün

S277 / Preis-Code 203
Selenrot und Opak
auf Weiß

Die Drucktechnik erlaubt leider keine Differenzierung zwischen Opak (deckend), Opal (durchscheinend) und Weiß (transparent). Beachten Sie bitte deshalb die jeweiligen Angaben unter den gezeigten Glasmustern.

STREAKY-GLAS.

S282 / Preis-Code 203
Grauviolett und Opak
auf Weiß

S300 / Preis-Code 300
Goldrosa auf Weiß

S324 / Preis-Code 213
Blau auf Blau

S383 / Preis-Code 300
Goldrosa, Rot und Blau
auf Weiß

S419 / Preis-Code 203
Gelb und Grün
auf Weiß

S622 / Preis-Code 300
Goldrosa, Blau und
Gelb auf Weiß

S652 / Preis-Code 300
Goldrosa und Silber-
gelb auf Weiß

V64 / Preis-Code 203
Opak auf Weiß,
aufgerissen

V157 / Preis-Code 213
Rot auf Blau,
aufgerissen

V158 / Preis-Code 213
Rot auf Grün,
aufgerissen

V159 / Preis-Code 213
Rot auf Gelb,
aufgerissen

V160 / Preis-Code 203
Rot auf Weiß,
aufgerissen

V161 / Preis-Code 203
Blau auf Weiß,
aufgerissen

V166 / Preis-Code 213
Opak auf Grau,
aufgerissen

V191 / Preis-Code 213
Opak auf Gelb,
aufgerissen

G157 / Preis-Code 213
Rot auf Blau,
abgeflacht schattiert

G158 / Preis-Code 213
Rot auf Grün,
abgeflacht schattiert

G159 / Preis-Code 213
Rot auf Gelb,
abgeflacht schattiert

G160 / Preis-Code 203
Rot auf Weiß,
abgeflacht schattiert

G161 / Preis-Code 203
Blau auf Weiß,
abgeflacht schattiert

Die Größe der einzelnen Tafeln ist ca. 60x90 cm, die Stärke beträgt ca. 3 mm.
Die Abbildungen zeigen jeweils eine ganze Tafel

Neu-Antikglas.

Das Neu-Antikglas gehört zu den mundgeblasenen Tafelgläsern, die nach traditionellen Fertigungsmethoden hergestellt werden. Es wird im Unterschied zu den Echt-Antikgläsern größer ausgeblasen. Dadurch ist es dünner, wirkt glatter und flächiger. Die Bläselung ist innerhalb der Tafel unregelmäßiger, die Form der Blasen länglich oval. Die Struktur, der Hobel, ist großflächig.
Alle typischen Merkmale von mundgeblasenem LambertsGlas® - Hobel, Bläselung und Bewegung - sind gut ausgeprägt.

Produktion

Die flüssige Glasmasse wird zuerst mit der Glasmacherpfeife aus dem Ofen entnommen und langsam zu einem Glasballon aufgeblasen. Aufgrund der Größe dieses Ballons findet der Vorgang in einer Grube statt. Während des Blasens wird der Glasballon ständig in einer Form gedreht, hierdurch entsteht eine Oberflächenstruktur, der Hobel. Nach Erreichen der endgültigen Größe wird eine Seite des Ballons geöffnet und ausgeweitet. Nach Abschlagen der Glasmacherpfeife entsteht ein gleichmäßiger Glaszylinder. Dieser wird dann der Länge nach aufgeschnitten, erneut erhitzt, aufgeklappt und zur fertigen Glastafel glattgebügelt.

Technik und Farben

Die Neu-Antikgläser haben eine Standardgröße von ca. 90 x 105 cm. Die Stärke beträgt ca. 2 mm. Die Bläselung variiert innerhalb der Tafel und ist länglich. Durch eine spezielle Abkühlphase ist es gut schneid- und verarbeitbar. Es wird in Weiß (klar) und zehn hellen Farbtönen hergestellt. Speziell beim weißen Neu-Antikglas werden drei verschiedene Bläselungsstufen (schwach/mittel/stark) angeboten.

Einsatzgebiete

Neu-Antikgläser sind eine hochwertige Alternative zum normalen Fensterglas, wenn Fenster oder Türfüllungen aufgewertet werden sollen.

Neuantikgläser werden vorwiegend in weiß oder in leichten Tönen gefertigt.
In freiem Maß - ca. 90 x 105 cm und ca. 2 mm stark.
Wir weisen darauf hin, dass die Farbdarstellung der Bildtafeln von den Originalfarben abweichen kann. Aus drucktechnischen Gründen ist es leider nicht möglich, dasselbe Ergebnis auf Druckpapier zu erzielen. Fordern Sie hierzu bitte unsere Glasmuster an.

10700 graugelb / Preis-Code 702

10760 grau / Preis-Code 702

12600 grau / Preis-Code 702

41800 blau / Preis-Code 702

52840 grün / Preis-Code 702

60770 braun / Preis-Code 702

70800 gelb / Preis-Code 702

72850 gelb / Preis-Code 702

90550 amethyst / Preis-Code 702

90840 rosa / Preis-Code 702

NEU-ANTIKGLAS.

Echt-Antikglas

Restaurationsglas

Crackled-Glas

Danziger-Glas

Überfangglas

Streaky-Glas

Neu-Antikglas

Echte Butzen

Mondscheiben

Dallglas

Tischkathedralglas

Echte Butzen.

Die Verglasung von Fenstern mit den kleinen runden Butzenscheiben war im Mittelalter vor allem bei Bürgerhäusern und anderen Profanbauten vorherrschend. In vielen Altstädten und stilvoll restaurierten Gebäuden findet man heute die in Bleiruten gefaßten Butzen.

Echte Butzen werden in der Glashütte Lamberts in handwerklicher Einzelproduktion nach der traditionellen Mundblasmethode hergestellt. Dadurch ist jede Butze ein Unikat mit einer Lebhaftigkeit und Brillanz, die sich stark von den „unechten" Formen (geschleudert oder gepresste Butzen) unterscheidet.

In filigranen Bleiverglasungen zeigen die Echten Butzen ihr vielfältiges und harmonisches Spiel mit Farben und Licht - sie bringen Leben ins Fenster.

Die Produktion

Flüssige Glasmasse wird mit der Butzenpfeife aus dem Ofen entnommen. Die Glasmenge ist dabei maßgebend für die spätere Größe der Butze. Danach wird das Glas zu einer kleinen Blase aufgeblasen. Deren Umfang ist das zweite wichtige Kriterium für die Größe. Es unterliegt dem Können und der Erfahrung des Meisters, eine gleichmäßige und hochwertige Butze zu schaffen. Die kleine, noch heiße Kugel wird jetzt an ein Hefteisen geklebt und von der Glasmacherpfeife abgeschlagen. Nach erneutem Einwärmen wird diese mit der Auftreibschere geöffnet. Durch eine spezielle Technik schlägt der Butzenmacher den Rand um, so wird eine bessere Stabilität und Verarbeitbarkeit erreicht. In einer rotierenden Drehbewegung wird dann eine kleine, runde Butzenscheibe geformt. Nach Erreichen der endgültigen Größe wird sie abgeschlagen und im Kühlofen langsam abgekühlt.

Technik und Farben

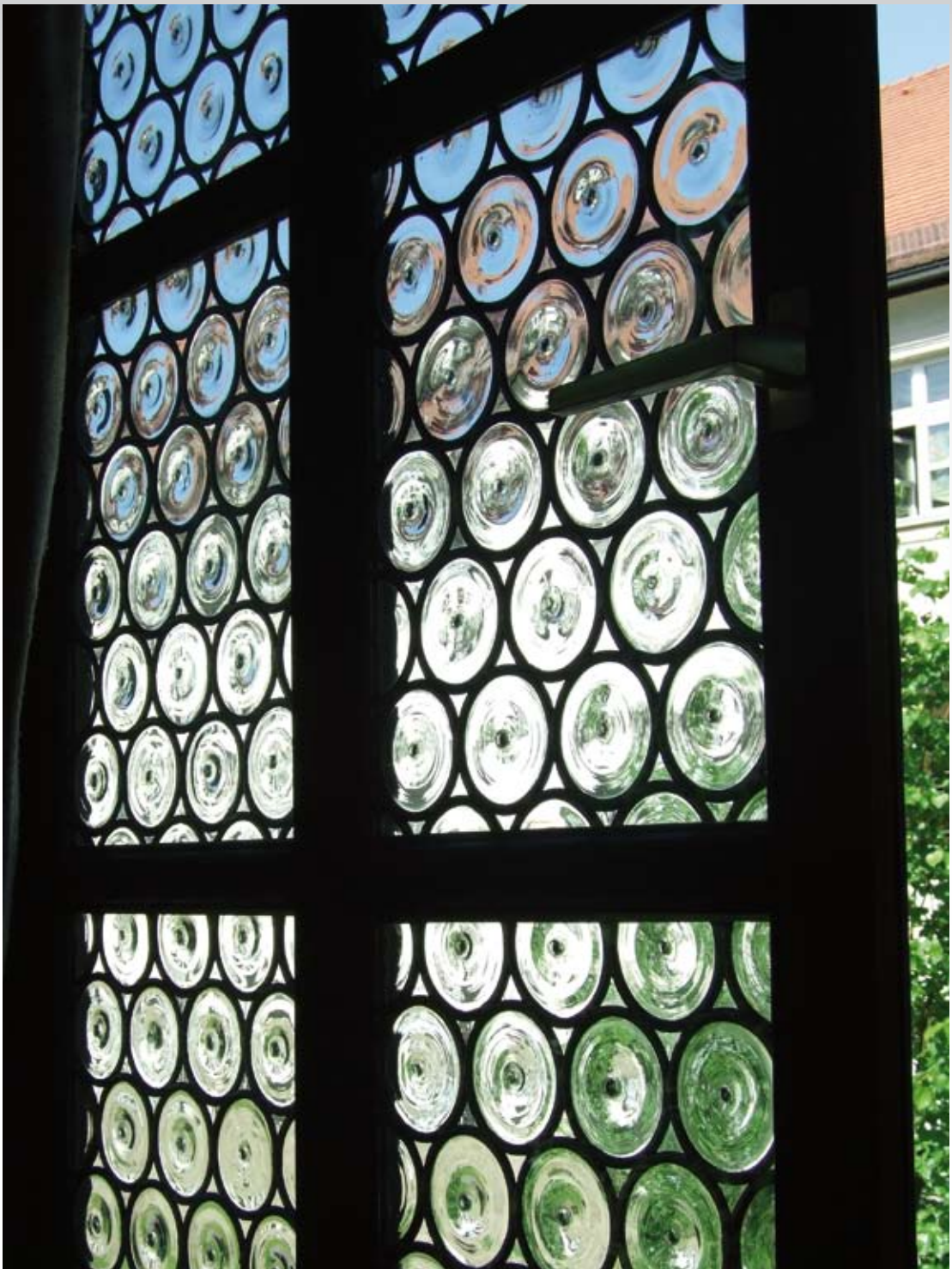
Echte Butzen werden in den Größen von 6 - 13 cm Durchmesser hergestellt. Abweichungen von +/- 0,4 cm sind durch die individuelle Handarbeit gegeben. Die Stärke variiert innerhalb der Scheibe. An der mittigen Verdickung - dem Nabel, der manchmal auch scharfkantig ist - beträgt sie etwa 5 mm, sonst ca. 2 - 3 mm.

Traditionell werden die Butzen in Weiß (klar) und in hellen Farben hergestellt. Sonderproduktionen, die auf spezielle, individuelle Wünsche eingehen, sind möglich.

Einsatzgebiete

Für originalgetreue Restaurierungen alter Butzenfenster gibt es zu Echten Butzen keine Alternative. Aber auch neue Fenster werden gerne mit bleigefassten Butzen verglast. Einzelne Butzen sind in Türen ein guter Blickfang und ebenso gut in Lampen einzusetzen.

ECHTE BUTZEN.



Echt-Antikglas

Restaurationsglas

Crackled-Glas

Danziger-Glas

Überfangglas

Streaky-Glas

Neu-Antikglas

Echte Butzen

Mondscheiben

Dallglas

Tischkathedralglas

Mondscheiben.

Ähnlich wie bei den Butzen ist die Verglasung von Fenstern seit dem Mittelalter mit mundgeblasenen Mondscheiben nachgewiesen.
Die im zwölften und dreizehnten Jahrhundert entstandenen „Waldglashütten" fertigten erstmals diese Mond- bzw. Tellerscheiben. Zunächst in Burgen, Palästen und Patrizierhäusern setzte man die Mondscheiben dann hauptsächlich im Sakralbau ein, was für die Barockzeit prägend war.
Die meist in Weiß (klar) hergestellten Mondscheiben sind sehr schlicht, bringen jedoch durch ihre „in-sich-Bewegung" (leichter Drall) Leben in die Verglasung.

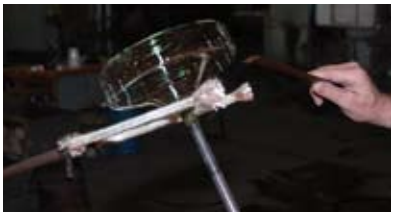
Die Produktion

Mit der Glasmacherpfeife wird flüssiges Glas dem Schmelzofen entnommen. 01

Zunächst zu einer Kugel geformt, entsteht durch Einblasen in einen Holzmodel ein flacher Hohlkörper, der nach Abschlagen der Glasmacherpfeife langsam abgekühlt wird. 02 + 03

Durch das Abtrennen (Absprengen) des oberen Teils erhält man mit dem Boden einen „Teller", aus dem die gewünschten Segmente (z.B. Rundscheiben, Sechsecke) geschnitten werden können. 04

01



03 02

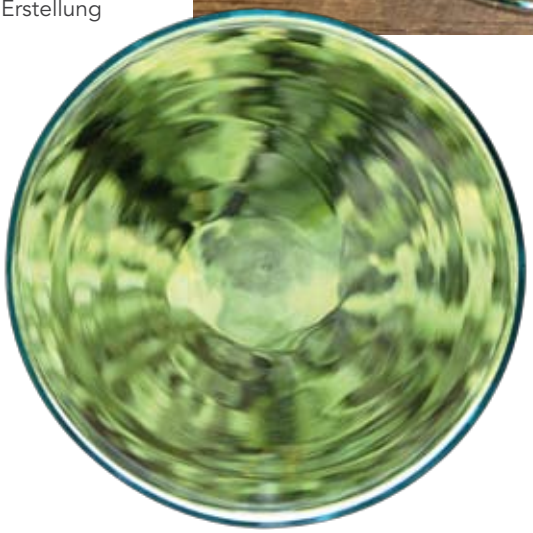
04

Technik und Farben

Die rein handwerklich im Mundblasverfahren hergestellten Mondscheiben werden mit Durchmessern von 12 cm bis 23 cm gefertigt.
Die bevorzugten Farben sind Weiß und helle Töne. Die Stärke variiert zwischen 2 und 3 mm.

Einsatzgebiete

Mundgeblasene Mondscheiben finden Ihre Verwendung in der originalgetreuen Restaurierung oder Erstellung von Bleiverglasungen.



MONDSCHEIBEN.

Echt-Antikglas

Restaurationsglas

Crackled-Glas

Danziger-Glas

Überfangglas

Streaky-Glas

Neu-Antikglas

Echte Butzen

Mondscheiben

Dallglas

Tischkathedralglas

Dallglas.

Dallgläser werden einzeln im Handgußverfahren gefertigt. Auf der meist glatten Oberfläche können sich jedoch auch offene Blasen oder Schlieren bilden.

Die Platten haben standardmäßig eine Größe von 20 x 30 cm. Die Stärke beträgt ca. 24 mm. Diese kann - bedingt durch den Handguß - variieren. Geringfügig abweichende Maße sind nach Absprache möglich.

Produktion

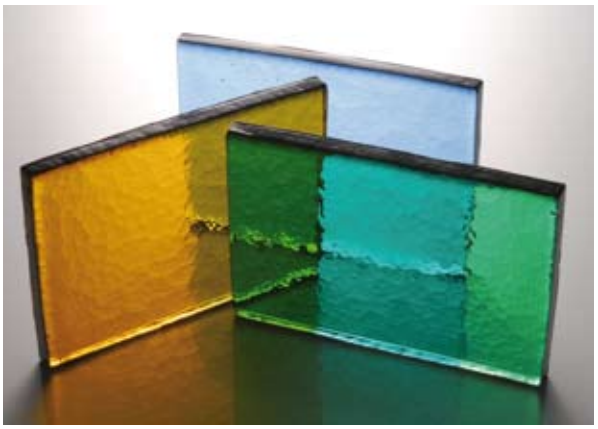
Nach der Entnahme der flüssigen Glasmasse aus dem Schmelzhafen wird diese auf Graphitplatten in Eisenformen gegossen. Die Platten werden nach einer kurzen Abkühlphase in einen Kühlofen gebracht um hier langsam zu entspannen.

Einsatzgebiete

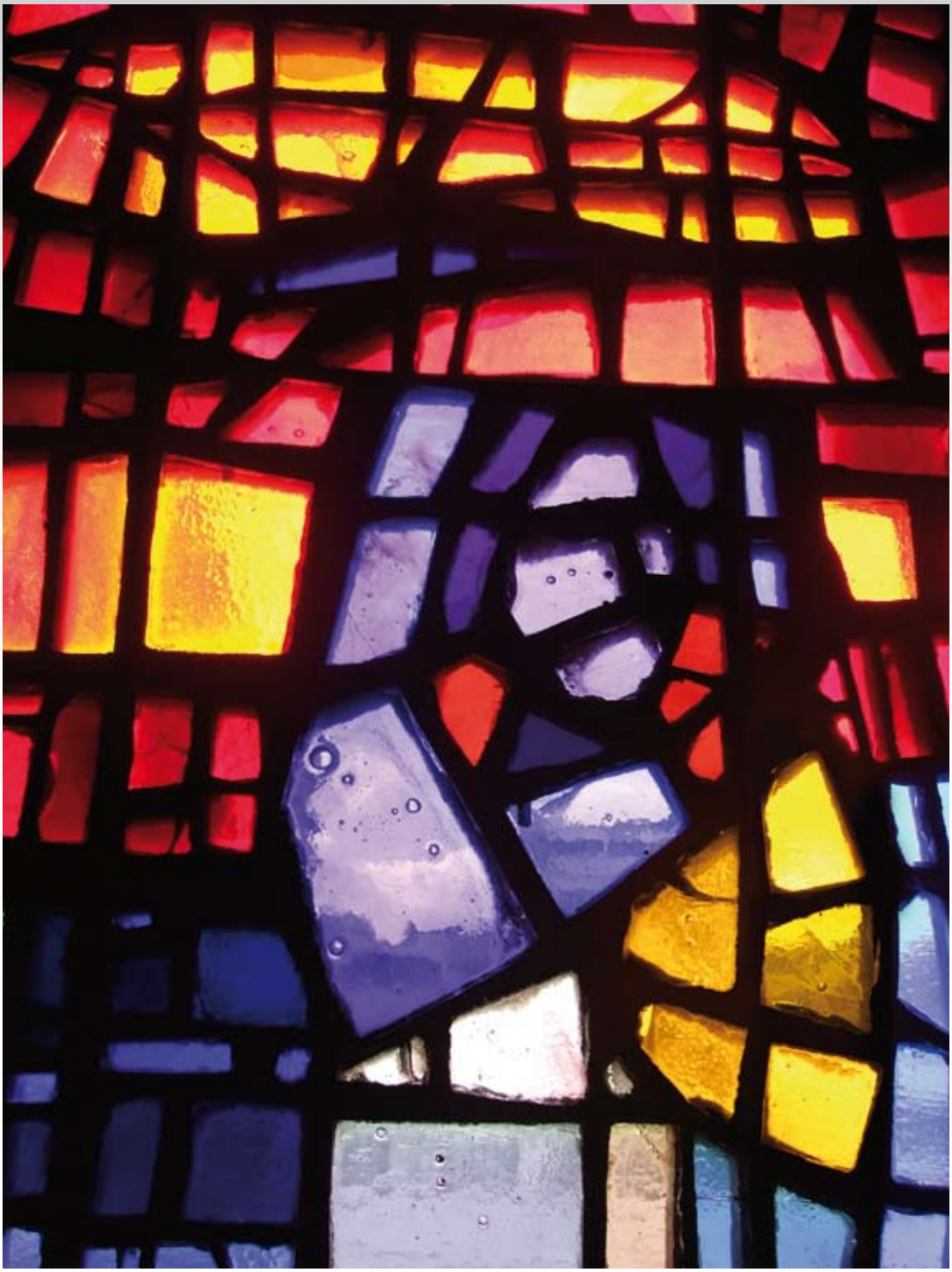
Dallgläser werden in Beton-, Stahl- oder Holzrahmen eingebaut.

Information

Auf Anfrage sind auch Sonderformen möglich.



DALLGLAS.



Echt-Antikglas

Restaurationsglas

Crackled-Glas

Danziger-Glas

Überfangglas

Streaky-Glas

Neu-Antikglas

Echte Butzen

Mondscheiben

Dallglas

Tischkathedralglas

Tischkathedralglas.

Tischkathedralgläser sind keine mundgeblasenen Tafelgläser, sondern werden auf Spezialtischen gewalzt. Der Name setzt sich aus der Produktionsmethode (Tisch) und aus seinem früheren, primären Einsatzgebiet, der Verglasung von kirchlichen Bauten (Kathedrale), zusammen. Neben dem Glasblasen ist das Walzen das zweite traditionelle Verfahren zur Herstellung von Flachgläsern.

Das Tischkathedralglas hat zwei unterschiedliche Seiten. Die sogenannte feuerpolierte Seite ist glatt bis leicht gewellt, die zweite Seite (Tischseite) weist eine gehämmerte Struktur auf. Dabei sind Quetschstellen durchaus ein Zeichen der Echtheit dieses handgefertigten Glases.

Die Original Lamberts-Tischkathedralgläser werden in der gleichen hochwertigen Qualität, wie alle Gläser unserer Glashütte, hergestellt. Originalität, Brillanz und Struktur der Tischkathedralgläser sind eben nur mit der Beherrschung dieses handwerklichen traditionellen Verfahrens zu erreichen.

Produktion

Nach der Entnahme der flüssigen Glasmasse aus dem Schmelzhafen wird diese auf spezielle Stahltische aufgegossen und mit einer Walze ausgewalzt. Dabei sind weder Tisch noch Walze strukturgebend. Die typische Oberfläche des Original Lamberts-Tischkathedralglases entsteht einzig und allein aus dem Temperaturgefälle zwischen Glasmasse und Stahltisch und der Konsistenz des Glases selbst.

01

02

Technik und Farben

Die Tafeln haben standardmäßig eine Größe von 60 x 88 cm, können aber auch bis zu ca. 88 x 180 cm geliefert werden. Die Stärke der Tafeln beträgt ca. 3 mm. Durch eine spezielle Abkühlphase ist das Lamberts-Tischkathedralglas sehr gut schneid- und verarbeitbar.

Traditionell sind die Gläser in hellen Farben und Weiß (klar) gehalten. Besondere, individuelle Wünsche können berücksichtigt werden. In unserem umfangreichen Mustersatz sind bereits 30 Standardfarben enthalten.

Einsatzgebiete

Die Gläser werden in erster Linie zur originalgetreuen Restaurierung von Kirchen- und Jugendstilfenstern eingesetzt. Im Jugendstil war das Tischkathedralglas vor allem bei der Gestaltung von Glaskuppeln und -fenstern, Glastüren und Orangerien erste Wahl.

03

TISCHKATHEDRALGLAS.

Bild: LWL – Holtappels

Echt-Antikglas

Restaurationsglas

Crackled-Glas

Danziger-Glas

Überfangglas

Streaky-Glas

Neu-Antikglas

Echte Butzen

Mondscheiben

Dallglas

Tischkathedralglas

Bearbeiten durch Zuschnitt, dem Glasschneiden per Hochdruck-Wasserstrahl, Laser, Bohren, Schleifen, Sägen, Kanten polieren und auch thermisch Verformen ist problemlos möglich. Mundgeblasenes Farbglas der Glashütte Lamberts kommt üblicherweise als Rohmaterial mit einer Größe von ca. 60 x 90 cm zu den verarbeitenden Betrieben. Das Alleinstellungsmerkmal ist, dass die Palette der Farben und Glasarten in Transparenz, Oberflächenstruktur, Bläselung nahezu unerschöpflich ist und zu einer Produktionsbreite von über 5000 unterschiedlichen Farbvariationen geführt hat. Für den verarbeitenden Betrieb oder Künstler ist dabei die Be- und Verarbeitbarkeit des Glases von besonderer Bedeutung; gleichmäßige Dicke und ein sorgfältiger Abkühlungsprozess sorgen für die geforderte Bearbeitbarkeit mit geringst möglichem Verschnitt der wertvollen Gläser.

Künstler: Bernhardt, Ravensburg

Bleiverglasung

Seit dem Hochmittelalter werden Glasscheiben mit Bleisprossen als Fensterfüllungen hergestellt. Handelte es sich ursprünglich um eine Möglichkeit größere Fensterflächen mit den relativ kleinen, handgemachten Glasscheiben zu verglasen und aneinander zu reihen, entwickelte sich bald daraus die Kunst, die Bleiprofile als grafisches Element zu verwenden. Die einmalige Vielfalt an Farben und Strukturen von mundgeblasenem LambertsGlas® ermöglicht die Erstellung moderner und traditioneller Bleiverglasung jeder Farbkombination und in jedem Stil.

Überfangglas Blau und Opak auf Weiß, geätzt und mit Silbergelb bemalt
Künstler: Guy Kemper

Ätzen

Eine Besonderheit von LambertsGlas® ist das Überfangglas. Ein Trägerglas mit ein, zwei und manchmal drei Farbschichten von ca. 0,1 – 0,3 mm Dicke überzogen und innig verschmolzen. Dadurch entsteht die Möglichkeit, diese Farbschichten wieder - wie im Batikverfahren - abzudecken und mit Flusssäure abzuätzen. Das kann äußerst malerische Effekte erzielen und so bis zu drei verschiedene, übereinander liegende Farben miteinander vermischen. Zusätzlich können noch Schmelzfarben aufgetragen werden, so dass die Überfanggläser eine fast aquarellartige Wirkung erlauben. Die Flusssäure stellt besondere Anforderungen an das handwerkliche und künstlerische Geschick der Kunsthandwerker, schafft jedoch nahezu endlose Möglichkeiten der Gestaltung.

BEARBEITUNGSTECHNIKEN.

Sandstrahlen
Das Abtragen der Überfanggläser kann auch mittels Sandstrahlen erfolgen. Die Glasoberfläche bleibt aber in diesem Fall matt und streut das einfallende Licht gleichmäßig. Eine Sandstrahlung auf normalen transparenten Gläsern erzielt eine gleichmäßige, diffuse Wirkung.

Künstler: Prof. Jürgen Reipka

Malen
Wo die Kombination verschiedener Farben innerhalb einer Tafel durch die Kombination von Überfangglas, Glasätzen und auch Sandstrahlen an ihre Grenzen stößt, bietet die Technik des Malens auf Glas eine zusätzliche Möglichkeit der Gestaltung. Mit Schwarzlot und Konturfarben werden Umrisse hervorgehoben. Alle Glasschmelzfarben und Glasuren können auch im Siebdruckverfahren aufgebracht (in letzter Zeit auch mit Digitaldruck) und im Ofen bei ca. 600 Grad C eingebrannt werden, wobei im Digitaldruck lediglich ein Aufbrennen bei ca. 150 Grad C geschieht. Mit Schmelzfarben und Silbergelb werden Farbschichten aufgetragen, und mit Überzugsfarben werden zusätzliche Schattierungen herausgearbeitet. Für Könner bietet das Malen auf Glas eine Möglichkeit, den Blick des Betrachters zu steuern und Farben effektvoll zu unterstreichen.

Laminieren
Dekorative Verglasung in Gebäuden mit öffentlichem Publikumsverkehr fordern von Planern und Gestaltern die Einbeziehung von Personenschutz in ihre Überlegungen. Wo zwingend Verbundsicherheitsglas vorgeschrieben ist, können auch mundgeblasene Flachgläser von Lamberts mit Polyvinylbutyral-Folie (PVB) zu Verbundsicherheitsglas laminiert werden.

Auflaminieren - Klebetechnik
Eine weitere Möglichkeit, LambertsGlas® zu laminieren, bietet sich durch die Verwendung von 2-Komponenten-Silikonen oder Gießharzen. Beide Materialien eignen sich für unterschiedliche Anwendungen und werden von qualifizierten Fachbetrieben verwendet, um Glasbilder bzw. Glasgemälde ohne Bleisprossen zu großflächigen Einzelverglasungen zusammenzusetzen.
Dabei werden die Glasteile auf eine Trägerscheibe auflaminiert. Die Trägerscheibe kann diversen Anforderungen wie Personenschutz, Wärmeschutz oder Brandschutz Rechnung tragen. Die auflaminierten Teile aus LambertsGlas® stellen das dekorative und künstlerische Element der Zweckverglasung dar.

Verkleben mit UV-Kleber
Kleinteilige Glasstücke werden mit Klebstoff verklebt, der mit UV-Licht innerhalb kürzester Zeit aushärtet.

Beschichtung mit Splitterschutzlack
Unter besonderen Bedingungen kann das Auftragen von Splitterschutzlack genügen, um einen ausreichenden Personenschutz zu gewährleisten. Der weitgehend transparente Lack verhindert das Auseinanderfallen einer beschädigten Verglasung mit LambertsGlas® und bietet somit Schutz vor größeren Verletzungen.

Verspiegelung
Effektvoll lässt sich verspiegeltes LambertsGlas® einsetzen. Verschiedene Gelbtöne verwandeln sich beispielsweise in glänzendes Gold, weißes (klares) Glas wird zu Silber. Eine besonders schöne Wirkung erhält man, wenn das Glas auf der Strukturseite (Hobelseite) verspiegelt wird.

Isolierglas
LambertsGlas® kann zu 2-Scheiben oder 3-Scheiben-Isolierglas verbaut werden und erfüllt somit modernste Anforderungen an Wärme- und Schallschutz.
Im 3-Scheiben Isolierglas kann LambertsGlas®, selbstverständlich auch als Bleiverglasung, als mittlere Scheibe eingesetzt werden.

BEARBEITUNGSTECHNIKEN.

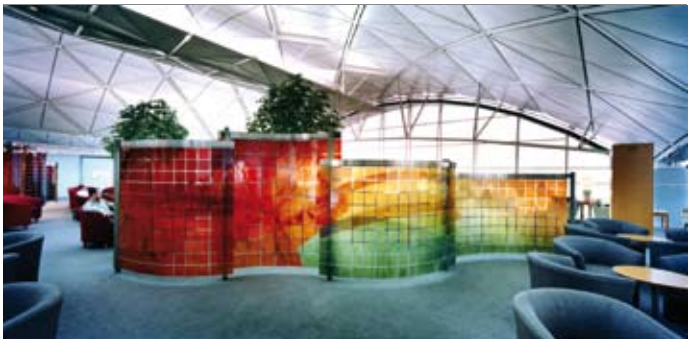
Beleuchtung
Hinterleuchtet wird mundgeblasenes Glas der Glashütte Lamberts in Decken- oder Wandverglasungen verwendet. Weißer Opak streut das Licht der Leuchtmittel effektiv und erzeugt eine schöne, gleichmäßige Beleuchtung. Mit einer besonderen Überfangtechnik erhält Opakglas eine leichte Marmorierung und gibt der Verglasung eine sanfte Lebendigkeit. Kombiniert mit farbigem Glas lassen sich verschiedenste Gestaltungen herstellen.

Glasbiegen
Gelegentlich ist es wünschenswert, Flachglas zu wölben oder an eine geschwungene Oberfläche anzupassen. Mundgeblasenes LambertsGlas® lässt sich gut biegen und wölben.

Beratung
Jetzt kann man erkennen, dass es fast unbegrenzte Kombinationsmöglichkeiten gibt, die einen intensiven Beratungsbedarf gegenüber dem Bauherrn oder Architekten erfordern. Dies geschieht sinnvollerweise in Fachbetrieben, die weltweit mit unserem Glas arbeiten.

REFERENZEN & PROJEKTE.

Das Original LambertsGlas® ist auf der ganzen Welt zu Hause. Unsere mundgeblasenen und handgefertigten Gläser veredeln Licht in unzähligen Gebäuden und Objekten rund um den Globus. Ein kleiner Auszug aus unserer Referenzliste gibt Ihnen einen Einblick in die vielfältigen Einsatzmöglichkeiten von Original LambertsGlas®. Eine ausführliche Referenzliste und eine Vielzahl an Bildern und Impressionen finden Sie übrigens auf **www.lamberts.de**.
Besuchen Sie uns doch einfach.



Airport Hong Kong
Künstler: Karl Heinz Traut
Foto: Horst Goebel, Görsroth

Baltimore/Washington International Airport
Künstler: Guy Kemper
Foto: Alan Gilbert

Verwaltungsgebäude EDG Dortmund
Künstler: Oswald Krause-Rischard, Wetter/Ruhr

Herzklinik Bad Oeynhausen
Künstler: Prof. Johannes Schreiter

Indianapolis Airport
Künstler: Martin Donlin

Maritim Hotel Pro Arte, Berlin
Künstler: Peter Kuckei

Kaohsiung Main Station, Taiwan
Künstler: Narcissus Quagliata

www.lamberts.de

Beaumont Public Library
Künstler: Guy Kemper
Foto: Walt Roycraft

Landmark Place Slough
Künstler: Martin Donlin

Privathaus
hinterleuchtetes LambertsGlas®

LambertsGlas®

Glashütte Lamberts

Glashütte Lamberts Waldsassen GmbH
Schützenstraße 1
D-95652 Waldsassen

Telefon: +49 (0)9632 / 2371
Telefax: +49 (0)9632 / 4880

info@lamberts.de

www.lamberts.de