DIE NEU-ANTIKGLÄSER

Glashütte Lamberts

Die Neu-Antikgläser

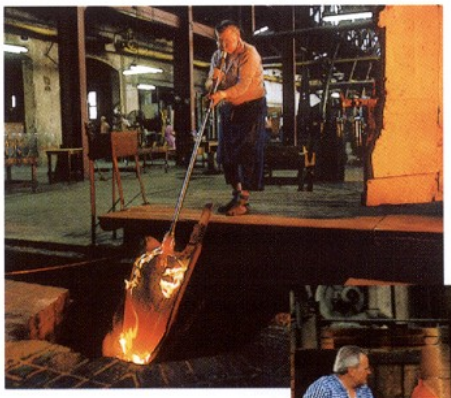
Das Neu-Antikglas gehört zu den mundgeblasenen Tafelgläsern, die nach traditionellen Fertigungsmethoden hergestellt werden. Es wird im Unterschied zu den Echt-Antikgläsern größer ausgeblasen. Dadurch ist es dünner, wirkt glatter und flächiger. Die Bläselung ist innerhalb der Tafel unregelmäßiger, die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

Alle typischen Merkmale der mundgeblasenen Antikgläser – Hobel, Bläselung und Bewegung – sind gut ausgeprägt. Es ist eine kostengünstige Variante innerhalb der mundgeblasenen Tafelgläser.

Hier ist gut die Bläselung zu erkennen. Diese ist zwar ausgeprägt, aber im Gegensatz zum Echt-Antikglas auf der Tafel unregelmäßiger verteilt und variiert in Größe und Form.

Die 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 die 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.



Oben: das Aufblasen der flüssigen Glasmasse zu einem Ballon erfolgt in einer Grube.

Mitte: der Ballon wird auf einer Seite geöffnet.

Unten: ein prüfender Blick des Meisters, bevor die Glasmacherpfeife abgeschlagen wird.

Technik und Farben

Die Neu-Antikgläser haben eine Standardgröße von 100 x 110 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 Alternative zum normalen Fensterglas, wenn Fenster oder Türfüllungen aufgewertet werden sollen. In erster Linie finden sie Anwendung in privaten Gebäuden.

Glashütte Lamberts

Glashütte Lamberts GmbH · Schützenstraße 1 · 95652 Waldsassen · Telefon (0 96 32) 23 71 · Fax (0 96 32) 48 80 · Internet: www.lamberts.de · Email: christ@lamberts.de

DAS TISCH-KATHEDRALGLAS

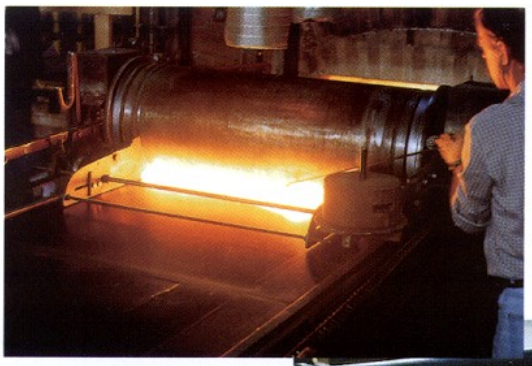
Glashütte Lamberts

Das Tisch-Kathedralglas

Tisch-Kathedralgläser sind keine mundgeblasenen Tafelgläser, wie die Echt-Antikgläser, sie werden auf Spezialtischen gewalzt. Der Name setzt sich aus der Produktionsmethode (Tisch) und aus seinem früheren primären Einsatzgebiet, der Verglasung von kirchlichen Bauten (Kathedral), zusammen. Neben dem Glasblasen ist das Walzen das zweite traditionelle Verfahren zur Herstellung von Flachgläsern.

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

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



Beim Tisch-Kathedralglas wird die flüssige Glasmasse auf einen Stahltisch aufgegossen und mit einer Walze glattgewalzt. Die Struktur entsteht durch das Temperaturgefälle beim Walzvorgang.

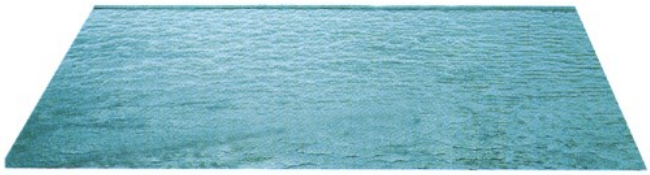
Die Produktion

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

Technik und Farben

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

Traditionell sind die Gläser in hellen und weißen (klaren) Farben gehalten. Besondere, individuelle Wünsche können berücksichtigt werden.



Die gehämmerte Struktur des Tisch-Kathedralglases ist gut zu erkennen. Im unteren Bereich verläuft eine für dieses Tafelglas typische Quetschstelle.

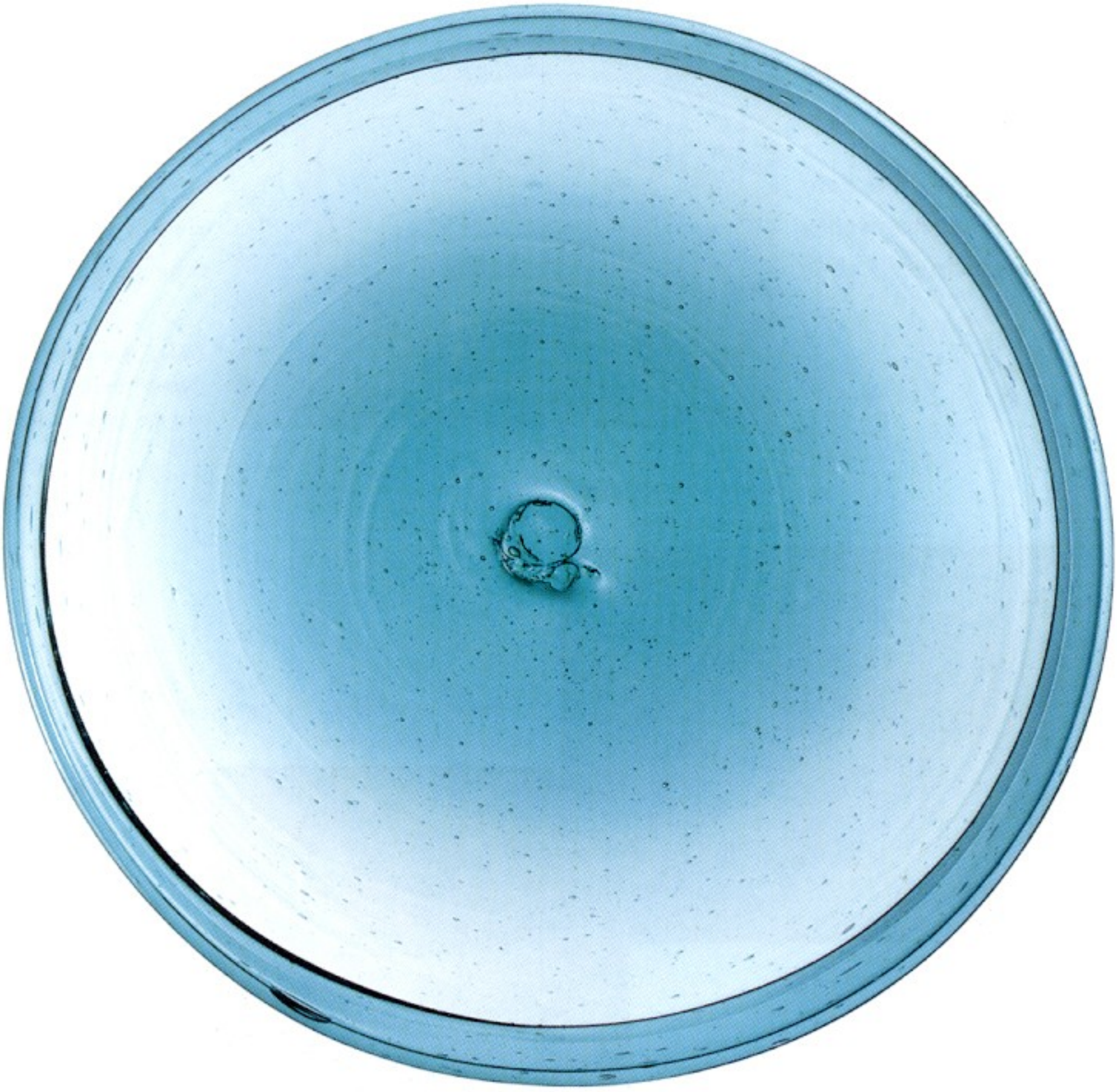
Einsatzgebiete

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

Glashütte Lamberts

Glashütte Lamberts GmbH · Schützenstraße 1 · 95652 Waldsassen · Telefon (0 96 32) 23 71 · Fax (0 96 32) 48 80 · Internet: www.lamberts.de · Email: christ@lamberts.de

DIE ECHTEN BUTZEN



Glashütte Lamberts

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 Altbauten findet man heute die in Bleiruten gefaßten Gläser.

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 sogenannten „unechten" Formen (geschleuderte 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.

Technik und Farben

Echte Butzen werden in Größen von 6 – 12 cm Durchmesser hergestellt. Abweichungen von ±0,5 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. 2–3mm.

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

Zwei Echte Butzen: Gut zu erkennen sind der „Nabel" in der Mitte, der äußere Natursaum und die typische Struktur.

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 glühende Glas zu einer kleinen Blase aufgeblasen. Deren Umfang ist das zweite wichtige Kriterium für die Größe. Es unterliegt dem Können und der Erfahrung des Butzenmeisters, 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.

Zuerst wird ein kleiner Glasposten aus dem Ofen entnommen…

… dieser wird aufgeblasen, geöffnet und zur Butze gedreht.

Durch das Abschlagen entsteht der charakteristische Nabel, neben dem Natursaum, ein unverkennbares Zeichen für die Echtheit der mundgeblasenen Butze.

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.

Glashütte Lamberts

Glashütte Lamberts GmbH · Schützenstraße 1 · 95652 Waldsassen · Telefon (0 96 32) 23 71 · Fax (0 96 3

GLS
Glas für Ihre Ideen

GLS Spezial-& Farbglashandel GmbH

Hasenheide 9
82256 Fürstenfeldbruck
Telefon: 08141-53467-0
Telefax: 08141-53467-10
Email: ffb@GLSGmbH.de

Robert-Perthel-Str. 5
50739 Köln
Telefon: 0221-917440-0
Telefax: 0221-917440-10
Email: koeln@GLSGmbH.de