

Töpfern in der Offenen Werkstatt

Allgemeine Infos...

Grundwissen zum Werkstoff Ton

Beim Werkstoff Ton handelt es sich um ein Material, das natürlich vorkommt und sich in erster Linie aus feinkörnigen Mineralen zusammensetzt. Die Tonminerale, bei denen es sich um Schichtsilikate handelt, geben dem Ton seine plastischen Eigenschaften. Daneben kann Ton weitere organische und anorganische Materialien enthalten, die seine plastischen Eigenschaften nicht beeinflussen. Bei diesen Bestandteilen kann es sich beispielsweise um Quarz, Kalzit, Feldspäte, Oxide, Dolomit, kolloidale Kieselsäure oder organische Gele handeln. Zu den weiteren Bestandteilen von Ton gehört Wasser, das in unterschiedlichen Mengen enthalten sein kann. Auch der Wassergehalt trägt zu der Plastizität des Tons bei, im Zuge des Trocknens und Brennens härtet der Ton dann aus. Künstlich hergestellte Materialien, die Toneigenschaften aufweisen, und Materialien, die vorwiegend organische Bestandteile enthalten, werden hingegen nicht zu den Tönen gezählt. Dabei spielt es keine Rolle, ob diese Materialien natürlichen Ursprungs sind und die plastischen Eigenschaften von Ton haben.

Tonsorten und Brenntemperaturen:

Steinzeug: Erfordert Brenntemperaturen zwischen 1200 und 1300 Grad Celsius. Es zeichnet sich durch Härte und Vielseitigkeit aus, ideal für funktionale Keramik.

Porzellan: Benötigt höhere Brenntemperaturen von 1250 bis 1400 Grad Celsius. Porzellan zeichnet sich durch Transluzenz und feine Textur aus, perfekt für filigrane Kunstwerke.

Terrakotta: Brennt bei niedrigeren Temperaturen zwischen 900 und 1100 Grad Celsius. Es hat eine rustikale, erdige Ästhetik und eignet sich gut für skulpturale Arbeiten.

Die wesentlichen Arbeitsschritte beim Töpfern:

Grundsätzlich sollte von einem Tonbatzen immer nur so viel Ton abgeschnitten werden, wie für das geplante Werkstück benötigt wird. Den restlichen Ton wieder Luftdicht verpacken.

1. Der erste Arbeitsschritt besteht immer darin, den Ton zu kneten und zu schlagen. Auf diese Weise wird der Ton geschmeidig und Luftblasen werden entfernt. Das Entfernen der Luftblasen ist deshalb von Bedeutung, weil sie ansonsten dazu führen könnten, dass das Tonobjekt beim Brennen oder beim Auskühlen platzt.
1. Als nächstes wird der Ton geformt. Im Wesentlichen gibt es dabei drei Grundtechniken, nämlich die Plattentechnik, die Wulsttechnik und das Drehen. Bei der Plattentechnik wird der Ton zu gleichmäßigen, dünnen Platten ausgerollt, zugeschnitten und zusammengesetzt. Bei der Wulsttechnik wird der Ton zu Wülsten gerollt, die anschließend aufeinander geschichtet werden. In vielen Fällen werden diese beiden Techniken auch miteinander kombiniert, indem beispielsweise der Boden eines Gefäßes aus einer Tonplatte gearbeitet und die Seitenwände aus Wülsten aufgebaut werden. Beim Drehen wird ein Tonklumpen auf eine Drehscheibe gesetzt und anschließend mit den Händen und den Fingern geformt. Daneben kann der Ton mithilfe von Einpressformen geformt werden. Dabei wird der Ton meist in Form einer Tonplatte in eine Form gelegt und angedrückt, wodurch er die Formen und Konturen der Einpressform annimmt.

1. Der nächste Schritt besteht in dem Strukturieren des Tons. Hierzu gehören alle Arbeiten, mit denen die Oberfläche der Tonarbeit gestaltet wird. Die Muster können dabei beispielsweise eingeritzt, mit Stempeln und anderen Hilfsmitteln aufgebracht, ausgeschnitten oder mithilfe kleiner Tonstückchen aufgeklebt werden.
1. Der fertige geformte und strukturierte Ton muss dann trocknen. Nach dem Antrocknen kann das Werkstück entweder gebrannt oder vor dem Brand glasiert werden. Durch eine Glasur erhält das Werkstück eine glatte Oberfläche, wird wasserdicht und kann natürlich auch farblich verändert und gestaltet werden. Die Trocknungszeit hängt von der Dicke und Art des Projekts ab. Kleine Stücke können innerhalb weniger Tage trocknen, während größere, dickere Werke mehrere Wochen benötigen können.
1. Der Brand erfolgt je nach Tonart und Werkstück unterschiedlich lange und bei Temperaturen zwischen 650 und 1400 Grad. Nach dem Abkühlen ist das Tonobjekt prinzipiell fertig. Teilweise werden aber auch nach dem Brand erst Glasuren aufgetragen und einige Werkstücke dann auch ein zweites Mal gebrannt.

Säuberung des Arbeitsbereichs: Reinige Werkzeuge und Oberflächen regelmäßig, um die Kontamination von Ton zu verhindern. Vermeide das Einatmen von Tonstaub, indem du Schutzmasken verwendest. Hierfür steht ein Eimer bereit in dem die Werkzeuge zuerst vom groben Ton gereinigt werden sollen. So sparen wir Material und verhindern, dass sich Ton im Abfluss ansammelt.

Tipps: Halte den Ton feucht, um Rissbildung zu minimieren.

Achte darauf, Werkzeuge ordnungsgemäß zu lagern, um ihre Lebensdauer zu verlängern.

Quellen:

<https://www.anleitung-zum-toepfern.de/fachartikel-zum-thema-toepfern/verschiedene-tipps-rund-ums-toepfern/>

Tonofen

| Modell | N200/H |
|---------------------|---------|
| Nr. | 65055 |
| Jahr | 1985 |
| Max Temp. | 1340 °C |
| Spannung | 380V |
| Stromstärke | 27,3 A |
| Leistung | 18 kW |
| Bedienungsanleitung | |

Brennkurve und Benutzung des Ofens

Glasuren

From:

<https://wiki.offene-werkstatt-ka.de/> - **Wiki der Offenen Werkstatt Karlsruhe**

Permanent link:

<https://wiki.offene-werkstatt-ka.de/werkstatt/ton?rev=1707308672>

Last update: **2024/02/07 13:24**

