



Het edele kunstambacht

Hoe ontstaat een glasraam?

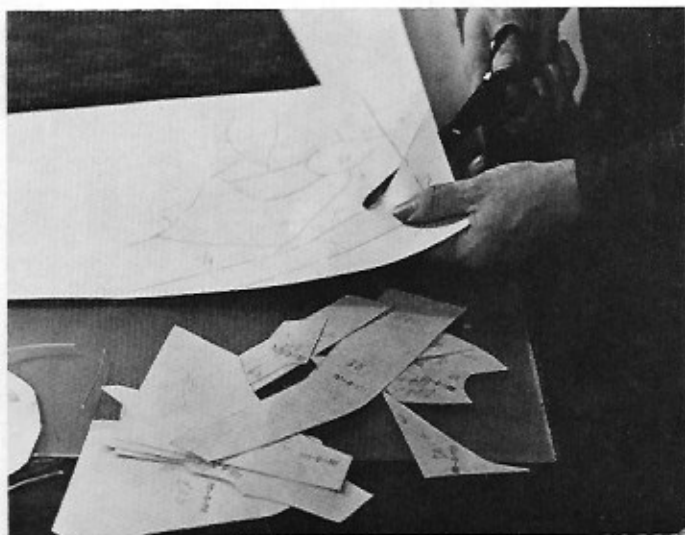
Fotoreportage van Rik Selleslaghs

Een rudimentaire tekening, het sobere begin tot een schitterend, kleurvol glasraam. Let wel, de werktekening komt niet in kleur.

Op een lichtbak wordt over de tekening een dun wit papier gespreid. De tekening schijnt erdoorheen. Alleen de omtrekken der glaszerven worden getekend, ermee rekening houdend dat vooropgezette breuken de glaszpanningen zullen neutraliseren. De glazenier ziet in zijn verbeelding reeds de kleuren.

Door middel van karbonpapier worden de verkregen omtreklijnen op een slap karton overgedragen. Ook de lignummers van elke scherf worden er met een zwarte stift op aangebracht. Nr. 1 b.v. ligt in de linker bovenhoek, het hoogste nummer bevindt zich rechts onder. Dat vergemakkelijkt later het terugvinden van de ligplaats in het gehele raam.

Ook worden op al de kleurscherven de kleurnummers aangegeven met een andere gekleurde stift, soms met speciale vermelding als: licht, levendig of donker. Elke kleur heeft een eigen nummer.



De mallen (schablonen) worden gesneden met een speciale schaar, die drie benen heeft: twee onderaan en een bovenaan. Bij het snijden valt een kartonstripje van 2 mm breedte weg (zie links onder) wat overeenkomt met de ziel van het lood, om later het inzetten mogelijk te maken. Op de mallen staat hier III-G-101 gestempeld. Dat kunnen wij vergelijken met ons identiteitskaartnummer. Elk glasraam staat ingeschreven, en bij latere eventuele schade, is een herstelling gemakkelijk uit te voeren.

Hier een deel der dubbele glasrekken, waaraan nummerstroken de glassoort aanduiden. In de laden liggen versneden scherven, die nog als kleine stukken kunnen dienen. Vroeger stonden de voorraden in korven, wat de oudste verpakkingswijze was. In Frankrijk werd de handelsprijs bepaald naar een hoeveelheid, die 'un panier de verre' werd genoemd.

Elk blad wordt bestudeerd om er het juiste stuk uit te kiezen. In alle bladen is de kleur niet altijd gelijk omdat, bij het blazen van de 'manchon', de glasspecie naar onderen afvloeit en aldaar dikker, dus donkerder is. De dikte kan variëren van 3 tot 8 mm dikte. Het stuk dat hier wordt getoond is met de mond geblazen grillig Dantziger glas.



De mallen dienen als patroon tot het snijden van het glas. Dat kan geschieden met een diamant of met het moderner snijwielletje. Vroeger moest de glassnijder met zijn gloeiend ijzer, het spingijzer, het glas zijn juiste oppervlakte geven.



Een stuk gekleurd glas wordt op de tekening gelegd en de contourlijnen met penseel aangebracht. Deze contour- of brandverf bestaat uit een mengsel van vloeiglaspoeder en metaalpoeder, tot een verfstof verdikt door toevoeging van Arabische gom, vluchtige oliën, suiker of terpentijn, verdund met wijnazijn. Deze contourschildering moet een hele dag drogen.



Zijn al de glasscherven van hun tekening voorzien, dan worden ze met druppels bijenwas voorlopig op een blanke ruit vastgehecht.



Nu wordt een dunne laag glasverf of grisaille over al de stukken gestippeld of 'gedast'. 'Gedast' werk geeft vaak een wat 'verpoederd' voorkomen.



De dunne laag glasverf zal als schaduw in de figuren dienst doen. Met een droge borstel wordt de opgedroogde glasverf weggewreven en voor de zeer donkere delen wordt met verdunde verf bijgeschilderd. Een bijzonder effect bekomt men bij het wegkrassen van lijnen in de nog natte grisaille-laag, b.v. met het hout van het penseel, of zelfs met naalden.



Met een penseel wordt op de bepaalde plaats het zilverageel, samengesteld met klei-aarde, aangebracht, wat echter geen laag verf is die in het glas wordt gebrand maar veeleer een 'hauch', een ijle neerslag, door het glas aanvaard als een doorzichtige gele kleur. Na het branden wordt de klei-aarde van het glas gewreven terwijl het geel blijft.



Nu moet de grisaille worden ingebrand. De beschilderde losse scherven worden in krijtpoeder op ijzeren plaatjes verdeeld (op krijt om het aankleven van glas-ijzer te vermijden).



De oven kan heden met gas of elektriciteit gestookt worden. De laatste 'brandstof' is de zekerste. Al de volgelegde plaatjes worden, het een boven het ander, in de oven geschoven gebrand tot een temperatuur van 580°. De beschildering zakt dan in het week geworden gloeiende glas en zal er zich bij verkoeling in vasthechten. De oudste ovens waren houtmoeffelovens, waarbij op de gloeikleur werd gestookt. Daarna kwam de houtskooloven.



Na ten minste 10 uur afkoeling, nodig om de spanning uit het glas te houden, worden de metalen platen uit de oven gehaald en al de stukken in houten laden geklassificeerd, soms op de doortrek gelegd. Een glazenier met verantwoordelijkheidszin bakt alles tweemaal. Ook dubbelgebakken brood is beter!

Op de werktafel worden de stukken glas definitief in lood gezet. Lood van verschillende breedte en hoogte. Dunne strippen komen rondom kleinere stukjes glas, terwijl de brede loodstrippen centrale figuren naar voren halen. Verschillende hoogten van lood dienen om de verschillende dikten van het in te lijsten glas op te vangen.



Daar waar de loodstrippen elkaar raken, de knooppunten, worden ze met de soldeerbout aaneengelast, nadat men de knooppunten met oliën heeft ingesmeerd. Is het een raam om op te hangen, dan wordt een gegalvaniseerde draad, met twee gevormde oogjes, rondom in het lood vastgesoldeerd.

Sterkplakkende kit wordt met een harde borstel, 'chien dent', onder het lood geperst, om het raam een grotere stevigheid te verlenen en ook om het als buitenraam waterdicht te houden. Met houtzaagsel worden dan de ramen zuiver gemaakt.



Een laatste controle is noodzakelijk. Afgesprongen schilferingen 'spalkjes' worden weggeretoucheerd en lichtpuntjes met kit opgevuld. Daarmee is het glasraam afgewerkt en klaar om opgehangen te worden.

