



Nro. 6.

Der Kupferdrucker.

Die Theile der Druckerpresse, welche eine gestochene Platte auf Papier abdruckt, beruhen auf folgenden. Das Vornehmste sind die beiden hölzernen Walzen, (Cylinder) welche eigentlich eine Platte überrollen und abdrucken müssen. Beide Walzen sind aus weißbuchenem oder ahornem Holze gedreht und unbelleidet. — Die Tafel, welche mit der Platte zwischen die beiden Walzen durch den Hessel hindurchgeführt wird, muß ganz gleich und von festen eichenem oder Birnholze gehobelt seyn.

Das wollne Drucktuch, wozu hier gemeinlich gedoppelter Maltum dient, muß ohne Nath, oder Saum und, nach der Größe der Kupferplatten, von verschiedner Breite seyn.

seyn. Man wäscht es, weil es zwischen den Walzen, von dem Papierleime feucht und hart wird, alle Abend aus, hängt es die Nacht über zum Trocknen auf, und reibt es den folgenden Tag wieder zwischen den Händen weich.

Der Druckerballen sieht hier wie bei den mehresten Druckern aus. Man schneidet seinen Polster aus Schafsleder zu, und stopft ihn mit Pferdhaaren voll; er wird, wenn man Feierabend macht, rein abgewischt, und in Papier eingewickelt, damit sich kein Sand daran hänge, welcher auf der Platte unsehlbar Striemen einschneiden würde.

Der eiserne Kest ist ein längliches Viereck, ohngefähr eine Elle in der Länge, aus flachen Eisenstäben zusammen geschweißt, und auf dem Werkisch über einigen Rollen horizontal gelagert. Auf diesem Kest beschwärzt man die Platte, um dieselbe, so lang man druckt, gelinde zu erwärmen, und die Delfarbe flüssig zu erhalten.

Eine Menge feine leinene Wischlagen sind hier vorrätzig, die beschwärzte Platte, so oft man sie abdrucken will, von der überflüssigen Delfarbe, welche nur allein die Rüge des Stiches erfüllen muß, zu säubern. Die schwarze Farbe, welche man mit dem Delfirnisse auf einem Reibstein klein reibt, und womit die Kupfersche gedruckt werden, wird die Frankfurter-schwarze genannt. Sie ist wehlig, wenn man sie zwischen den Fingern zerreibt, aus Weinhefen gebrannt, oft ziemlich sandig. Sie muß sammet-schwarz, leicht in der Hand, und vorher mit Wasser zerrieben seyn, bevor man sie mit dem Del durchreibt, und im Napfe zum Drucke austrägt. Man bedient sich ihrer ebenfalls in der Malerei, und unter den Pastelfarben. Man vermenget sie zu einer bläulichen Tusch, wie man es verlangt, mit Indigo oder Berlinerblau. Ganz rothe Kupfersche liefert der Zinnober und Mennig; dunkelrothe der englische Kugellack, oder der Florenzerlack. Blaue das Berlinerblau.

Der Delfirniss, mit dem alle Farben gedruckt werden, besteht aus reinem Muskele, welches man in einem eisernen Gefässe vorsichtig kochet, und zuletzt ein wenig abkochen läßt. Man nennet dieses flüssigere Del das Dünnöl, und es dient das folgende zu verbünnen. Dieses wird aus eben solchem Muskele, welches aber längere Zeit brennend erhalten wird, in einem dicken Sirop gekocht, welcher sich endlich als ein Leder zerschneiden läßt; die geschickte Vermischung beider Firnisse nimmet viel Antheil an einem guten Abdrucke. Ganze Platten vertragen weniger vom dickern Oele. Man gebraucht auch wohl das Leinöl, wenn es alt geworden, oder man läßt solches im Winter weiß frieren, oder im Sommer, in einer Flasche voll Wasser, durch die Sonne hell und weiß bisilliren, zu saubern Abdrücken.

Eine Wasserschüssel dient bei dem Beschwärzen der Platte, die leinenen Wischlappen darin anzufeuchten, und die überflüssige Delfarbe von der Platte damit abzuwischen, ehe man jedesmal die Platte abdrucket. Zum Wasser gießt man etwas Aschenslange. Zu den gestochenen Bildnissen nimmet man erst die Wischlappen, und hierauf wischet man die Platte mit dem Ballen der Hand sanft ab, weil der Lappen die Farbe aus den Stichen herausheben könnte. Der zusammengerollte Filz reibet des Abends die Platte mit Baumöl ein, damit die Farbe in den Stichen der Platte nicht anrocknen möge.

Das Druckpapier. Gemeinlich nimmt man das Augspurger Rojalpapier zu den grossen Kupfern; das ordinär holländische ist hart vom Leinen, und schwer zu drucken, und man wählt lieber das ungeleimte holländische dafür. Nicht allemal löset sich dieser Leim der guten Papiere gleich willig auf, man findet französisches Papier, dessen angefeuchteter Leim zu gelben Flecken verläuft. Je leinreicher seine Papiere sind, desto längere Zeit muß man sie durchneßt stehen lassen. Man zieht die Druckpapiere vom Ungeleimten jedesmal 4 bis 6 Bogen, vom Schreibpapier nur einen einzelnen Bogen, in der Mulde, durch reines Brunnenwasser hindurch. Hierauf legt man alle Bogen gleich und eben auf einander zu einem Haufen zwischen zwei glatt gehobelte Bretter, und beschweret das obere Brett mit einer Bombe, einem Zentnergewichte, oder grossen Steine, damit sich das Wasser durch alle Bogen gleichmässig vertheile, und das überflüssige Wasser abzulaufen Freiheit behalten möge, und so bleibt der Papierhaufen, welcher mit keinen trocknen Bogen, wie beim Buchdrucker, durchschossen worden, zwischen den Brettern so lange eingepreßt stehen, bis man drucken will. Dieses Rezzen nimmt im Sommer zween Tage, im Winter dagegen sechs Tage Zeit weg. — Radirungen verlangen etwa eine Nacht, Landkarten, Plane, und was illuminirt werden soll, im Sommer nur eine Nacht, des Winters längere Zeit. Man sieht sich hierbei vor, daß sich keine Sandkörner an das genezte Papier anhängen mögen, weil davon in dem künftigen Kupferstiche weisse Narben, und im Kupfer Ritzen entstehen. Man schafft die Knoten im Papier, besonders zu den Bildnissen, mit einem Messer fort, die Stelle, die der Kopf ausfüllen soll, wird mit einem Elfenbeine feucht geplättet, und man verbannet die Eisenflecken im Papiere an minder edle Stellen, oder an die unteren Winkel des Kupferstiches.

Nunmehr folgt der Prozeß des Druckes selbst. — Zu dem Abdrucke sauberer Bildnisse wird unter den Firniß etwas geschmolzner Mastix mit gemischt, und die Farbe damit beschickt, um dem Kupferstich dadurch einen Glanz, und eine Nettigkeit zu ertheilen. Sobald ein Kupferstich nach dem andern aus der Presse kömmt, hängt man solche über eine in der Stube ausgespannte Linie zum Trocknen auf.

Tiefgedzte Platten halten 2 bis 3000, wenn solches grobe Radirungen sind, zartere Platten 1000 bis 1500, gestochene 2 bis 3000 und hartes Kupfer überhaupt mehr Abdrücke, als ein weiches aus. In einem Tage lassen sich etwa 100 Porträts, von kleinern Quartplatten bis 300 Kupfer abziehen. Bogenplatten, die nicht viel zu bedeuten haben, liefern etwa einen Tag über 300 Abdrücke; die ganz grossen und ganz kleinen brauchen schon mehr Zeit.

Die Zapfen der Walzen müssen täglich des Morgens mit einer Mischung aus warmen Talche und Baumöl eingeschmieret werden, um sich leichter bewegen zu lassen. Man bedient sich auch an manchen grossen Pressen, statt des gemeinen Haspels, eines grossen Schwungrads, und eines eisernen Kamrads, das mit weniger Austrengung der Kräfte die Oberwalze in Bewegung setzt.

Die grossen Städte bedienen sich mehrentheils besondrer Kupferdrucker, welche sich auf das Abdrucken der Platten allein legen, und dem Kupferstecher also in die Hände arbeiten. Sie unterrichten ihre Lehrlingen darin in 3. Jahren; wie wohl ein geschickter Kupferstecher auch davor Sorge trägt, daß seine Arbeiten unter seinen Augen und mit aller möglichen Sorgfalt die Presse verlassen.

Wenn man den Haspel zurückdreht, und die Platte auf diese Art ein paarmal durch die Presse laufen läßt, so wird der Abdruck schwärzer, und man nennt dieses das Zwicken.

Auf den Platten der schwarzen Kunst betupfet man die Stelle des weissen Blicks an der Augenpupille, mit einem spitzigen Hölzchen, um davon die schwarze Farbe zu verdringen, oder man untermalt diese Stelle, nach dem Abdrucke, mittelst eines Pinselchens mit Bleiweisse.

Verlangt man von einem frischen Kupferstiche, entweder um solchen nachzuarbeiten, oder aus Neugierde, einen Umdruck zu haben, so legt man, wenn solcher noch feucht ist, ein nasses Papier oben darauf, beschweret beides mit einer Platte, und zieht alles durch die Presse durch, so bekommt man einen saubern Abdruck, ohne eine gestochene Platte. —