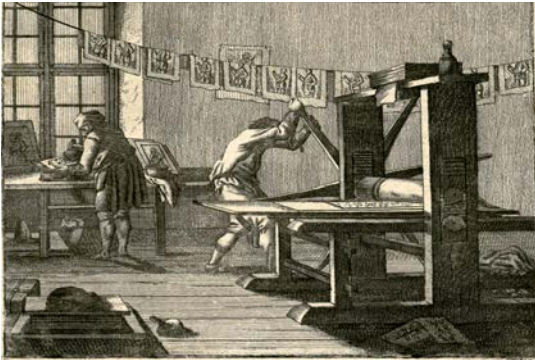


# ORIGINAL RADIERUNG

Die Radierung gehört zu den ältesten grafischen Drucktechniken. Der Begriff kommt vom lateinischen Wort „radere“ in der Bedeutung von kratzen, schaben bzw. entfernen. Als Erfinder gilt der Augsburger Waffenäzter Daniel Hopfer (1470-1536), der die Ätzkunst der Waffenschmiede als erster in den Dienst der grafischen Kunst gestellt hat.



Der Wunsch Kunst zu vervielfältigen, faszinierte die großen Meister vom 16. Jahrhundert bis zur Moderne. Mit dem Tiefdruckverfahren „Radierung“ verbinden wir Namen wie Rembrandt, Goya, Rubens, Dürer und Picasso. Heute, im Zeitalter der Massendrucksachen und digitaler Medien, ist die Radierung, neben der Lithographie, die meistverwendete Technik zur Herstellung hochwertiger Druckgrafik.

## DAS VERFAHREN

Die Kaltnadelradierung und die Ätzradierung sind die beiden Grundformen der Radiertechnik.

Bei der *Kaltnadelradierung* wird das zu druckende Motiv allein mit mechanischer Kraft und einer Radieradel seitenverkehrt in die Druckplatte (meistens Kupfer) hineingekratzt. (s. Abb.1)

Bei der Herstellung einer *Ätzradierung* wird die Kupferplatte mit einem säurefesten Lack überzogen. Der Künstler dringt jedoch beim Zeichnen mit der Spitze des Werkzeugs nicht direkt in das Metall, sondern in die säurebeständige Schutzschicht ein.

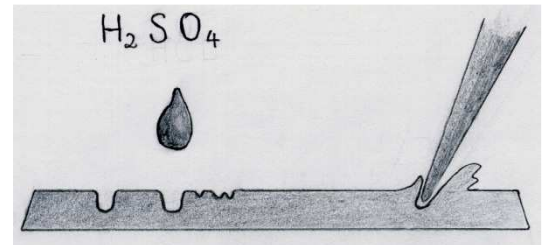


Abb.1

Die fertige Zeichnung schimmert metallisch, und ist deutlich sichtbar. Taucht man die so behandelte Platte in ein Ätzbad, wird das von den gezeichneten Strichen freigelegte Metall von der Säure aufgelöst, es entstehen Vertiefungen, die der Zeichnung entsprechen. (s. Abb. 1)

Nach dem Ätzvorgang werden alle Rückstände von Säure und Lack von der Druckform entfernt. Die Druckplatte wird für jeden einzelnen Druck mit Kupferdruckfarbe so lange eingewalzt, bis alle Vertiefungen mit Farbe gefüllt sind. (s.Abb.2)

Nach dem Einfärben wird die auf der blanken Metalloberfläche verteilte Farbe mit einem Bausch grober Gaze wieder abgerieben, nur die Vertiefungen in der Druckplatte bleiben mit Farbe behaftet. (s.Abb.3)

Die so behandelte Platte wird auf den Drucktisch gelegt, mit feuchtem Büttenpapier, sowie zur besseren Druckverteilung mit zwei Filzdecken bedeckt und unter einem Druck von ca.16 t durch die Walze gedreht. Anschließend wird das noch feuchte Papier vorsichtig von der Druckplatte gelöst, und man erkennt ein perfektes Spiegelbild der radierten Zeichnung. (s.Abb4)

Der fertige Abzug wird nun einige Tage getrocknet und leicht gepreßt. Um eine weitere Radierung zu erhalten, muß die Druckplatte neu eingefärbt werden.

Im letzten Arbeitsgang wird die Radierung signiert und, wenn gewünscht, auch handkoloriert.



Abb.2



Abb.3



Abb.4