



Schwabacher Blattgold

und wie es entsteht



Im Jahr 1504 wurden die Figuren des stattlichen Hochaltars der Schwabacher Stadtkirche, die der Werkstatt des Veit Stoß zuzuschreiben sind, vergoldet. Die Größe des dafür verwendeten Blattgoldes spricht für seine Herkunft aus Schwabach.

Die einzelnen Arbeitsschritte der Blattgold-Herstellung sind über die Jahrhunderte nahezu identisch geblieben. Nur der Einsatz von Maschinen kam in den meisten Teilen hinzu.

Für die Herstellung von Blattgold wird zunächst das in einem Tontiegel geschmolzene Gold zu einem Barren, „Zain“ genannt, gegossen. Es gibt Barren aus reinem Gold, aber auch Barren, die neben Gold auch Silber-, Platin- oder Kupferanteile enthalten. Je nach Zusammensetzung glänzt das Gold dann heller oder rötlicher.

Dieser Barren wird noch warm auf einem Eisenamboss zu einem ca. 4 cm breiten „Zain“ geschmiedet. Später im erkalteten Zustand wird dieser „Zain“ in ca. 35 – 40 Walzvorgängen zu einem langen Goldband ausgewalzt. Der Walzvorgang wird dabei so oft wiederholt, bis eine Dicke von 3/100 Millimeter (Zeitungspapierstärke) erreicht ist.

Anschließend wird das Band in gleichschwere „Längen“ geteilt und diese werden dann zusammengelegt und dabei mit einem Messer getrennt. Jede „Länge“ wird in 64 quadratische Stücke, die „Quartiere“, geschnitten.

Die Quartiere werden nun mit einer Handzange aus Ebenholz in eine Spezialform aus Montgolfierpapier, die sog. „Quetsche“, geschichtet. Die „Quartierchen“ werden nun abwechselnd mit dem Montgolfierpapier aufeinander geschichtet, bis eine Stärke von 500 Blatt erreicht ist. Dann wird das Ganze in ein Kreuzband aus Leder eingesteckt und in einer bestimmten Technik geschlagen bis das Blattgold etwa 1/170 Millimeter dünn ist.

Was heute maschinell geht, wurde früher mit einem ca. 20- bis 22-pfündigen Hammer mühevoll etwa eine Stunde lang von Hand erledigt.

In zum Teil sehr aufwändigen Arbeitsgängen wird dann das Blattgold dreimal aus der „Lot- bzw. Dünnschlagform“ genommen, geviertelt und wieder eingelegt, um es schließlich auf eine Stärke von 1/8000 bis 1/14000 Millimeter zu bekommen.



Der letzte Schlagvorgang benötigt rund 5000 bis 7000 Schläge; zwischen zweieinhalb und sechs Stunden dauert diese Prozedur. Die Spezialhämmer, mit denen die Goldschläger arbeiten, haben ein Gewicht zwischen 2 und 12,5 Kilogramm. Den Vorgang des Einlegens und Vierteln besorgen die Goldzurichterinnen.

Beim letzten Arbeitsgang wird das hauchdünne Blattgold noch einmal beschnitten. Mit der Handzange nimmt die Goldbeschneiderin jedes Goldblättchen einzeln aus der Form, bläst es auf ein „Kissen“ und schneidet es mit dem „Beschneidekarren“ zu. Die gebräuchlichste Form ist das Format 80 x 80 Millimeter.

Jeweils 25 Goldblättchen werden in kleine Seidenpapierbücher, die „Goldbücher“, eingelegt – fertig für die Reise in die ganze Welt.

Blattgold wird überall dort gebraucht, wo man den Eindruck erwecken will, etwas sei aus Gold gemacht. Es wird hauptsächlich zum Vergolden von Kunstobjekten, Architekturelementen, Büchern und zum Verzieren von Speisen sowie für medizinische und kosmetische Behandlungen verwendet.



■ Weitere Informationen: Tourist-Info Schwabach, Telefon 09122 860-241

Herausgeber: Stadt Schwabach

Fotos: Stadt Schwabach, J. G. Eytzinger GmbH | Gestaltung: formfinder.de

Druck: Martini | Auflage: 10.000 Stück | Mai 2014