

Handgeschöpftes Büttenpapier entsteht immer als Blattware. Aufgrund seiner porigen Struktur ist es für Porträts und Aktaufnahmen eher geeignet als für Motive mit starken Linien und harten Kontrasten, wie der Industrie- oder Architekturfotografie



Quetschen, Schöpfen, Gautschen

FINE-ART-PRINTS AUF BÜTTENPAPIER

Druckerpapiere für die eigenen Prints gibt's zuhauf. Aber wirklich Handgemachtes?

Das hat schon was. Und eignet sich vor allem für Fotografen, die ihre Bilder hochwertig und individuell gestalten wollen. Wir haben uns einmal schlau gemacht, wie das Jahrhunderte alte Herstellungsverfahren des handgeschöpften Büttenpapiers funktioniert und was Fotografen noch heute an dem Material schätzen.

TEXT: FLORIAN STURM
FOTOS: BIANCA HOCHENAUER | SOMETHING BLUE

► Manchmal ist die Geschichtsschreibung schon eine komische Sache. Die Erfindung des Papiers wird gemeinhin Cai Lun attestiert. Vor gut 2.000 Jahren soll der chinesische Beamte (ja, die gab es damals wirklich schon) auf einem Material geschrieben haben, das aus Seidenabfällen hergestellt wurde. Gleichzeitig ist überall zu lesen, es gebe Papierfunde aus dem Reich der Mitte, die bereits dreihundert Jahre älter seien. Merkwürdig.

Unbestritten ist jedoch, dass es über 1.000 Jahre dauerte, ehe das Papier in Europa Einzug hielt. Und weil damals, im 12. Jahrhundert, weder mechanische geschweige denn industrielle Fertigungsverfahren gängig waren, wurde alles in mühevoller Handarbeit hergestellt – und Blatt für Blatt aus der Bütte, einem wannenähnlichen Gefäß, geschöpft. Grundlage des Faserbreis für das sogenannte Hadernpapier waren alte Kleiderlumpen (Hadern) aus Leinen, Hanf oder Baumwolle sowie Reste aus Spinnerei- beziehungsweise Seilereimanufakturen.

VIELE SCHÄTZEN DIE ÄSTHETIK

Auch heute ist das alte Handwerk des Schöpfens aus der Bütte nicht ausgestorben. Am häufigsten wird es für Brief- oder Zeichenpapier verwendet. Doch auch immer mehr Fotografen greifen zu dem edlen Medium, weiß Ludwig Hobl senior, Inhaber der österreichischen Papiermanufaktur Hobl & Sohn: „Das Büttenpapier bietet ihnen die Möglichkeit, neben der Bildbearbeitung auch den Druck ihrer Fine-Art-Aufnahmen noch hochwertiger und individueller zu gestalten.“ Über spezielle, direkt eingearbeitete Signets und Wasserzeichen können Künstler beispielsweise eine Kleinstauflage fälschungssicher markieren.

Auch Markus Schmuck ist vom Büttenpapier überzeugt. Der Fotograf aus Oberbayern experimentiert seit 20 Jahren mit den unterschiedlichsten Trägermaterialien, so auch Baryt- oder Metallic-Papieren, denn seiner Ansicht nach passt nicht jede Oberfläche zu jedem Foto: „Büttenpapier würde ich denen empfehlen, die ihre Bilder auch über den bloßen Nutzwert hinaus produzieren möchten. Sobald ein Print mehr ist als die reine Ablichtung, bietet sich die besondere Wirkung des Büttenpapiers an.“

Neben der Bildwirkung und Ästhetik wird auch oft die Haptik des Papiers gelobt. Eigentlich, so könnte man meinen, ist letztere bei einem Print ja eher nebensächlich. Schließlich soll die Aufnahme schön gerahmt an der Wand hängen. Doch weit gefehlt. Bei Markus

Schmuck liegen sie auch gern in handgefertigten Fotoboxen: „Einen solchen Print in der Hand zu halten ist für viele meiner Kunden eine ganz neue Erfahrung, denn meist kennen sie nur die Ausdrücke vom Drogeriemarkt.“

Inzwischen hat der technische Fortschritt dieses einst ausschließlich manuelle Verfahren längst in industrielle Bahnen gelenkt. Soll heißen: Statt aufwendig jedes Blatt einzeln zu schöpfen, gibt es mittlerweile Rundsiebmachines, die Büttenpapier im Endlosstreifen fertigen.

Eines der charakteristischsten Merkmale von Büttenpapier, egal ob maschinell oder manuell gefertigt, ist der leicht ausgefranste Rand an allen vier Seiten. „Da dieser bei der Maschinenware jedoch nur rechts und links

entsteht, wird das Papier am Ende nicht aus dem Endlosstreifen in das jeweilige Format geschnitten, sondern gerissen – entweder manuell, per Wasserstrahl oder Luftdüse“, erklärt Hobl senior. So wird versucht, den Schein des rein Handgemachten zu wahren.

In Hobls Manufaktur muss nicht geschummelt werden. Hier ist alles Handarbeit. Blatt für Blatt wird aus der Bütte geschöpft, gepresst und getrocknet. Die Produktion übernimmt Ludwig Hobl junior. Dessen dreieinhalbjährige Ausbildung zum Papiertechniker beinhaltet zwar vor allem industrielle Herstellungsverfahren, doch mit viel Eigeninitiative, Ausdauer und Wissensdurst hat er sich die Expertise über dieses historische Verfahren selbst angeeignet. ►



Die Grundlage für das Hoblsche Papier ist ein Brei aus Baumwolle, Wasser, Leim und Gesteinsmehl: Das Wasser dient nur dem Produktionsprozess, es wird später wieder herausgepresst; das Gesteinsmehl soll die Poren in der rauen Struktur des fertigen Papiers schließen und somit dessen Oberfläche glätten; dank des Leims lässt sich das Papier später besser beschreiben und bedrucken – ließe man ihn weg, hätte man das altbekannte Löschpapier



Ludwig Hobl junior nutzt für das Schöpfen ein feines Bronzesieb, dessen verwobener Draht in etwa so dick ist wie ein einzelnes Frauenhaar. Für Schöpfrahmen und Überwurf eignet sich vor allem Rubinien-, Palisander- oder Eichenholz, da es sich im nassen Zustand nicht verformt

Anzeige



Seit 1860

Filme Fotopapiere Chemie



Neue Manufaktur

für analoge Fotomaterialien
in Berlin/Brandenburg
ADOX – Let's make film!

www.adox.de

Überwurf und Sieb müssen beim Schöpfen fest aufeinandergepresst werden. Nur so lässt sich ein dezenter, fransenfreier Büttensrand beim fertigen Blatt erreichen



Hier wird gegautscht – also der Papierbrei vom Sieb auf eine Filzunterlage übertragen



Beim Gautschen sollte das zukünftige Blatt möglichst blasen- und faltenfrei auf den Filz kommen



Ein ganzer Stapel gegautschter Papiere wandert unter eine Presse, um den Großteil des Wassers aus dem Faserbrei zu drücken

SO WIRD'S GEMACHT

Grundlage des Papiers ist ein Faserbrei. Bei Hobl & Sohn in Oberösterreich dient Baumwolle dafür als Hauptbestandteil, da sie besonders UV-beständig ist. Die kommt zunächst in eine Mahlmachine, Holländer genannt, in der die Fasern auf eine bestimmte Länge gekürzt und auch gequetscht werden. Dabei entstehen an den Faserenden winzig kleine Haken, die dem Papier – auch gänzlich ohne Leim – seine zusammenhängende Struktur verleihen.

Ist der Brei dann in der Bütte, wird mit einem feinen Sieb und dem sogenannten Überwurf, einer Art hölzernen Bilderrahmen, geschöpft. Bereits hier fällt die Entscheidung für das spätere Papierformat, das der Größe des verwendeten Überwurfs entspricht. Der wird also vom Papiermacher auf das Sieb gedrückt, anschließend in das Wasser-Brei-Gemisch getaucht und wieder herausgenommen. Auf dem Sieb liegt nun eine ziemlich flaumige Masse, deren Konsistenz mit geschlagener Sahne vergleichbar ist. Nun noch das überschüssige Wasser durchsickern lassen und schon ist der erste Arbeitsschritt getan.

Klingt eigentlich ganz einfach, doch werden Sieb und Überwurf nicht richtig aufeinandergepresst, können Fasern zwischen die beiden Einzelteile gelangen, die beim Trocknen unschöne Fransen bilden. Generell gilt: je dezenter ein Büttensrand, desto besser. Neben den ästhetischen hat eine unsaubere Arbeitsweise auch ganz pragmatische Folgen, berichtet Hobl senior: „Bei groben Rändern kann der Drucker das Papierformat womöglich nicht erkennen.“

Als nächstes wird gegautscht, der noch feuchte Brei also auf einen Filz übertragen. Dafür stürzt der Papiermacher das Sieb mit einer geschickten Handbewegung und drückt die Masse möglichst blasen- und faltenfrei fest auf die Filzunterlage. Dieses Prozedere – Schöpfen und Gautschen – wird nun für jedes neue Blatt Papier wiederholt, bis ein ganzer Stapel entstanden ist.

ZARTES MATERIAL

Anschließend geht's ans Trocknen. Gerade bei diesem Arbeitsschritt beschreibt Hobl senior zwei Schwierigkeiten. Der Großteil des Wassers im Brei wird mit einer Spindelpresse



Auch Fotograf Markus Schmuck schwört auf die hochwertige Wirkung von Handgeschöpftem

Foto: Markus Schmuck

langsam herausgedrückt, danach müssen die Blätter sehr vorsichtig vom Filz gelöst werden. „Das Papier ist in diesem Zustand noch äußerst labil. Fasst man eine Ecke beim Ablösen zu fest an, bekommt der fertige Bogen sofort Ohren. Ein solches Blatt wird vom Drucker unweigerlich schief eingezogen und ist somit unverkäuflich“, erklärt der Fachmann.

Um auch noch die Restfeuchtigkeit loszuwerden, folgt der Trocknungsprozess. Der geschieht entweder an der Luft und dauert je nach Umgebungstemperatur und relativer Luftfeuchtigkeit zwischen zwölf und 24 Stunden; alternativ können die Blätter auch für zwei bis 20 Minuten in eine Trocknungsmaschine, in der zwischen 50 und 110 °C herrschen. Jedes Papier unterliegt während des Trocknens einem Schrumpfprozess, da sich die Fasern bei Wasserentzug zusammenziehen. Hobl senior beziffert den Größenverlust auf etwa einen Prozent. Um ihn so gering wie möglich zu halten und wellenfreies Fine-Art-Papier zu fertigen, werden bei ihm die Bögen während des Trockenvorgangs fixiert. Sobald jegliche Feuchtigkeit entwichen ist, ist die Papierherstellung beendet.

Übrigens: Am 18. Januar 1799 bereitete Nicholas-Louis Robert dem Handwerk des handgeschöpften Büttenspapiers ein Ende. An diesem Freitag ließ der Franzose die weltweit erste Langsieb-Papiermaschine patentieren und leitete das Zeitalter der maschinellen Papierproduktion ein. Somit wird das handgeschöpfte Büttenspapier über die nächsten zwei Jahrhunderte zu dem, was es heute ist – und eigentlich auch damals schon war: zu einem beeindruckenden Kunsthandwerk. ■

MEHR INFOS AUF

www.hobl-gmbh.at/buettenpapier