

# Metalloxidation

## GOLD-GRÜNSPAN & ROST



## Dekorative Metallüberzüge

Oberflächen können heute mit vielfältigen Effektfarben verziert und verschönert werden. Und wenn diese zusätzlich noch auf echter metallischer Basis aufgebaut sind, ist es möglich, sie wirkungsvoll zu oxidieren, was raffinierte Gestaltungseffekte ermöglicht.

Da sich hinter dem Oxidieren von Metallen Fachwissen der Galvanotechnik verbirgt, was gleichzusetzen mit einer Grauzone möglicher chemischer Verfahren ist, wurde diese Färbetechnik zumindest im häuslichen Hobbybereich für die dekorative Kunstgestaltung kaum angewendet. Das ist darauf zurück zu führen, weil Werkstoffe wie Kupfer, Bronze und Eisen normalerweise nur von Spezialisten chemisch verfärbt (oxidiert) werden, also Anwendern vorbehalten sind, die mit den dafür erforderlichen Chemikalien umzugehen wissen.

Heute ist vieles anders! Auch diese Oxidationstechnik ist durch den Fortschritt in der Chemie relativ einfach und ungefährlich geworden. Verändert hat sie sich durch ein von CREARTEC entwickeltes Verfahren, für das nicht nur Teile aus dem klassischen Metallguss oder der Metallverarbeitung verwendet werden können, sondern jeder Gegenstand, beispielsweise aus Holz, Kunststoff, Glas, Stein, Beton etc.

So unglaublich das klingt, jetzt ist es möglich, Figuren, Reliefs, Schalen, Krüge, Bilder- und Spiegelrahmen, Laternen, Haustüren, Gartentore, Dachrinnen, Lampen, Möbel, Autos, Traktoren, alte Wagenräder, Fahrräder, Kinderspielzeuge, also auch Gegenstände,

die möglicherweise schon viele Jahre unbeachtet auf dem Dachboden oder im Keller einer unsicheren Zukunft entgegen schlummerten, dafür zu verwenden. Durch dieses Oxidieren werden aus unscheinbaren „Altheiten“ wertvolle „Kostbarkeiten und Antiquitäten“, die plötzlich wieder interessant und anschaulich erscheinen, deshalb auch gerne mit Möbeln und Dekorationsgegenständen im zeitgemässen Einrichtungsstil wie „Shabby chic und Vintage-Look“ kombiniert werden.

Während die hochtechnisierte Galvanoindustrie nur Metallprodukte veredeln kann, ist es mit der von Creartec entwickelten Oxidationstechnik möglich, jeden Materialgrund, gleich ob aus Pappe, Holz, Ton, Keramik, Porzellan, Gips, Zement, Beton, Eisen, Aluminium, Kupfer, Bronze, Kunststoff, Glas etc., aussehensmässig so zu verändern, dass daraus eine wertvolle rostig oder mit Grünspan überzogene Antiquität oder ein kostbares Souvenir entsteht. Ein neu inszeniertes Erinnerungsstück mit einem einzigartigen Antikcharakter - ein Relikt aus einer längst vergangenen Epoche.

Das Aussehen dieser Gegenstände ist deshalb noch interessanter. Hervorgerufen durch den Antiktouch: verrostet, verwittert, mit Grünspan überzogen. Das alles deutet darauf hin, dass diese Teile durch den jahrelangen Gebrauch bei Wind und Wetter ihr Aussehen entsprechend verändert haben. Übrig geblieben sind „Altheiten“ mit einem Flair des Unberührbaren, eben einzigartige, nicht mehr zu findende noch ersetzbare Kostbarkeiten!



Und so werden sie jetzt auch behandelt. Gern gesehene Dekorationsobjekte, die das Ambiente einer schön eingerichteten Wohnung mit etwas Besonderem anreichern, einer Rarität, bei der jeder Betrachter ins Staunen gerät, was auch zum Erinnern an die gute alte Zeit beiträgt.

Genau das ist es, was diese aus der Mode gekommenen Antiquitäten bezwecken sollen.

Sie verkörpern etwas, das oft gefehlt hat, damit eben aus solchen Träumen oder Erinnerungen Wirklichkeit wird. Deshalb ist es verständlich, wenn diese Kunstobjekte wieder in die Wohnung oder den Garten gestellt werden. Eine gute Gelegenheit, damit auch andere sich an diesem Genuss erfreuen können, z. B. dem total verrosteten Auto, der alten landwirtschaftlichen Maschine, der rostigen oder mit Grünspan überzogenen Laterne, Fässern für Regenwasser oder den aus Blech hergestellten, jetzt stumpf aussehenden und stellenweise angerosteten Blumenkübeln.

Genutzt wird diese Alterungstechnik auch für das farbliche Auffrischen unansehnlicher Garagentore oder Haustüren, die durch das Auftragen einer dünnen Kupfer- oder Bronzeschicht nach dem Überziehen mit einem Oxidationsmedium ein klassisches Aussehen erhalten. Und durch den darauf entstandenen Grünspan Tradition, Altheit und Beständigkeit ausstrahlen.

Aber nicht nur das Aussehen alter, sondern auch neuer Dekorations- und Gebrauchsgegenstände wird damit verändert oder ehrlich gesagt, so verschönert, dass sie auch unserem Zeitgeschmack gerecht werden. Gemeint sind damit die preiswerten, aus Fernost importierten Hässlichkeiten, die sie so verändern können, dass auch sie einen wirkungsvollen Beitrag zu einer geschmackvollen Homedecoration erbringen.

Und wenn Sie jetzt Utensilien suchen, die sich zum Verändern eignen, werden Sie innerhalb weniger Minuten eine Handvoll davon finden. Nicht alle Teile sind hässlich oder so supermodern, dass sie deshalb unschön wirken. Es können auch Objekte mit kleinen oder größeren Schönheitsfehlern sein, z. B. Möbel- und Einrichtungsgegenstände, die beschädigt oder mit kleinen „Macken“ behaftet sind. Durch das Auftragen der metallischen Basisschicht werden Unebenheiten, Risse und Löcher ausgefüllt und beseitigt. Oft ist es aber so, dass solche Fehler gar nicht mehr auffallen, weil es einfach dazu gehört, dass ein verrosteter Lampenfuss kleine „Dellen“ hat.

Beim Bearbeiten dieser Artikel ist eines wichtig: Sie müssen die Wirkung von zwei total unterschiedlichen Dekorationseffekten berücksichtigen. Während alles das, was Sie rostig gestalten, rustikal, teilweise auch schmutzig und deshalb nicht „anfassbar“ aussieht,



erzielen Sie mit dem Grünspaneffekt das Gegenteil. Damit werden Objekte verziert, die alt aussehen (es evtl. auch sind) und durch diese Behandlung wieder wertvoll wurden, deshalb auch den Mittelpunkt einer kostbaren Dekoration darstellen.

So verschieden die Endergebnisse dieser Oxidation sind, so unterschiedlich ist auch das Anwenden. Während Sie für den Rosteffekt Gegenstände auswählen, die Flächen zeigen, z. B. Wandbilder, Collagen, Türen, Hinweisschilder, Blumenkübel, Regenfässer, Pumpen, Fahrzeuge etc., überziehen Sie kleine oder strukturiert ausgearbeitete Flächen mit rötlicher Bronze, leuchtendem Gold oder klassischem Kupfer, also Objekte, bei denen es wichtig ist, dass die darauf sichtbaren Strukturen auch weiterhin gut erkennbar bleiben.

### **Dazu ein Beispiel:**

Kinderspielzeug wird so produziert, dass es mit wenigen Details auskommt, also bewusst so, dass ein Kind sich beim Spielen daran oder damit nicht verletzen kann. Können Sie sich vorstellen, ein solches Modell in Ihre Vitrine ins Wohnzimmer zu stellen? Vermutlich nicht. Wir sagen, Sie werden es tun! Mit dieser Oxidationstechnik entwickeln Sie daraus einen „Hingucker“, eben zu dem noch nie gesehenen Dekorationsstück mit dem berühmten „Wow-Effekt“. Und weil es sich bei diesen Artikeln meistens um einfache Kunststoff- oder Holzartikel handelt, auf denen der für einen Rosteffekt erforderliche Eisen- oder Metallgrund nicht haftet, ist ein vorheriges Einstreichen mit Universal-Haftgrund, einem speziell dafür entwickelten Primer, erforderlich.

### **Spielzeug verrosten:**

Der kleine, vollkommen aus Kunststoff bestehende „Kipper“ wird soweit auseinander gebaut, dass alle Kunststoffteile dieses Modells mit dem Malpinsel gut bearbeitet werden können. Dazu gehört das Abnehmen der Ladefläche, entfernen der Räder, evtl. noch das Abkleben der im Fahrzeug befindlichen transparenten Kunststoffscheiben.

Dann beginnt das Grundieren dieser Teile mit Universal-Haftgrund. Dafür eignet sich die braune, wie auch graue Grundierung gut, weil das Fahrzeug dadurch eine einheitliche Farbgebung erhält.

20 - 30 Minuten später folgt bereits das Grundieren mit Eisengrund, der, wie schon erwähnt, auch hier zuerst dünn mit einem weichen Pinsel gleichmässig auf allen Teilen des Modells verteilt wird. Die Trocknung erfolgt sehr schnell, sodass bereits 10 Minuten später Eisengrund in einer gleichmässig dicken Schicht aufgestrichen werden kann und gut haftet. Wenn flache Stellen bearbeitet werden, kann der Eisengrund auch mit einem kleinen Holzspatel gleichmässig darauf verteilt werden. Handelt es sich dagegen um kleinere Flächen, ist das Verteilen der Metalldispersion mit einem Pinsel zu empfehlen.

Achten Sie darauf, dass beispielsweise die Räder nur in der Radmitte, also da, wo sich die Radkappen befinden, mit Rostgrund übermalt werden. Die eigentlichen Radflächen des Gummireifens bleiben selbstverständlich frei und unbehandelt. Dadurch entstehen Teile, die gebraucht aussehen und dem Fahrzeug den authentischen „Rostlook“ verleihen.

Dieser Speziallack, den es in farbloser, brauner und grauer Ausführung gibt, trocknet innerhalb von 20 – 30 Minuten fest auf dem Gegenstand auf. Danach folgt sofort das Aufbringen vom Eisen- oder Metallgrund, die mit einem weichen Pinsel dünn aufgestrichen werden.

Ungefähr 10 Minuten später folgt das eigentliche Beschichten mit diesen metallischen Dispersionen. Die werden zuerst mit einem weichen Pinsel dünn auf der gesamten Fläche verteilt und benötigen ungefähr 20 - 30 Minuten zum Auftrocknen. Das ist wichtig, weil die Gegenstände dann mit einer dünnen Materialschicht überdeckt sind, die fest darauf antrocknet.

Legen Sie alle Fahrzeugteile so vor sich auf den Arbeitstisch, dass der Luftsauerstoff allseitig gut daran kommt. Dann trocknen sie schneller, was an der leicht bräunlichen Verfärbung des Farbauftrags gut zu erkennen ist. 60 – 80 Minuten später folgt der nächste, wichtige Arbeitsschritt: Das sorgfältige Überstreichen der Teile mit den ausgewählten Oxidationsmedien.



Wenn hier von mehreren Oxidationsmitteln gesprochen wird, bedeutet das, dass Sie die unterschiedliche Fahrzeugteile mit verschiedenen dieser Mittel bearbeiten können. Während die Karosserie und Ladefläche nach dem Oxidieren und Trocknen ein einheitliches Ocker- oder Mittelbraun erhalten hat, wurden Teile im Front- und Antriebsbereich mit einem Oxidationsmedium behandelt, dass sie dunkelbraun oder fast schwarz (rustikalbraun) verfärbt.

Bei einem richtigen Fahrzeug werden diese Stellen durch das Auftropfen von heissem Öl im Laufe der Zeit gedunkelt, weshalb diese unterschiedliche Farbgebung auch bei diesem Modell erkennbar sein soll.

Lassen Sie alle Teile ungefähr 10 Stunden in einem Arbeitsraum mit einer Temperatur zwischen 18 und 24°C trocknen. Während dieser Zeit verändert sich auch die Farbgebung durch die Oxidation.

Damit sich der Rostfarbton danach nicht mehr verändert, werden die Rostteile anschliessend einmal dünn mit transparentmatten Metallschutzlack (Zaponlack), überstrichen. Nach dem Trocknen dieser Lackschicht erscheint die Farbgebung etwas dunkler als bisher. Dafür ist der Gegenstand aber geschützt gegen Feuchtigkeit und einer Weiteroxidation und behält deshalb auch dieses farbige Aussehen.

Zum Schluss folgt der Zusammenbau des Fahrzeugs. Das in ein „Rostauto“ verwandelte Modell ist fertig. Sieht es nicht wunderbar aus? Nichts deutet mehr darauf hin, dass es aus Kunststoff besteht. Es sieht jetzt wirklich so echt alt aus, als wäre es vor langer, langer Zeit aus Metall hergestellt und durch Regen und Wind rostig geworden.

Deshalb mag es verständlich erscheinen, dass beim Anblick dieses Modells jedes Männerherz höher schlägt und so ein Prachtstück Faszination und Begeisterung hervorruft, deshalb auf dem Schreibtisch, im Wohnzimmerregal oder in der Vitrine seinen Ehrenplatz erhält.

Und was ist mit der Technik oder besser gesagt mit der dafür verwendeten Chemie?

Dieses einzigartige Oxidationsystem basiert auf der Verwendung natürlicher in Wasser gelöster Salze, die so miteinander vermischt werden, dass unterschiedliche Salzlauge (Laken) entstehen. Durch das Auftragen auf der mit echtem Metallfeinstaub vermischten Dispersion, entstehen farblich unterschiedliche Oxidationsergebnisse:

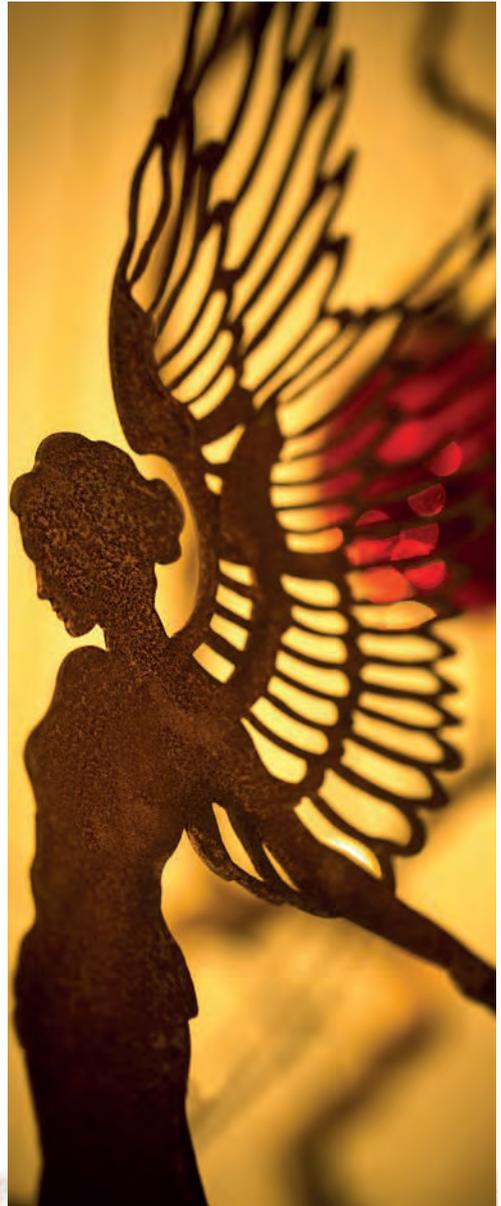
Rost = Braun- und Grüntöne  
Grünspan = Hellgrün, oliv, dunkel- bis blaugrün.



## Wetterfeste Schutzlacke

Für das Übermalen oder Übersprühen stehen verschiedene Lackschichten zur Verfügung:

- **Metallschutz-Zaponlack**  
Dieser transparente Lack ist als Metallschutzlack bekannt und in den Glanzgraden seidenmatt und glänzend erhältlich. Für Rostflächen kommt nur der seidenmatte Lack zur Anwendung, weil es glänzenden Rost nicht gibt. (Die glänzende Lackausführung wird bevorzugt für Gold-, Silber- oder Kupferflächen verwendet, die dadurch ein noch brillanteres Aussehen erhalten.)
- **Wetterschutz-Konservierer** (seidenmatt)  
Wird die Rostfläche mit diesem transparenten Konservierungslack übersprüht, verändert sich der Rostfarbton nicht, wird auch nicht dunkler. Der Lack hat die gleiche Schutzwirkung, wie der zuvor beschriebene Zaponlack.
- **Wetterschutz-Imprägnierung** (farblos matt)  
Der auf Nano-Basis aufgebaute, lösungsmittelfreie Speziallack legt sich ebenfalls mit einer microfeinen farblos-matten Schicht, auf die Rostfläche und verhindert das Nachoxidieren. Die damit behandelten Gegenstände sind dann auch für eine Verwendung im Außenbereich geeignet und zeigen ebenfalls eine matte Oberfläche.
- **UV-Überzugslack** (lösungsmittelhaltig)  
Dieser 2-Komponentenlack wird auch für normal gerostete Eisenteile verwendet. Wichtig ist allerdings, dass hier nicht nur die Oberfläche, zusätzlich auch alle anderen Seiten gleichmäßig damit eingestrichen werden. Dadurch erfolgt eine vollständige Versiegelung, die ein Weiterrosten verhindert. Der Lack ist ausserdem resistent gegen UV-Strahlen und Salzverdunstung (Meerwasser), weshalb damit auch Objekte nachbehandelt werden, die sich im Uferbereich der Meere befinden. Der Lack ist in den Ausführungen farblos seidenmatt und glänzend erhältlich.



## Oxidationseffekte auf Artikeln aus Massivbronze, -kupfer, Edelmetallfolie

Auch das ist möglich. Die Gebrauchs- oder Dekorationsgegenstände müssen vorher sorgfältig gereinigt werden. Das geschieht mit Spülmittel und Wasser, Abreiben mit einem mit Lösungsmitteln getränktem Tuch, feiner Stahlwolle oder Schleifpapier.

Anschließend wird die Metallfläche mit einem der Oxidationsmedien dünn eingestrichen. Mehr ist nicht zu tun, da danach der chemische Prozess der Oxidation beginnt und nach einer Einwirkzeit von 6 - 10 Stunden beendet ist. Das geschieht durch einfaches Abwaschen mit Leitungswasser und Abtrocknen, bzw. Abtupfen des Objekts mit einem weichen Tuch. Damit sich die Oxidation nicht fortsetzt, wird der Gegenstand mit einem der bereits erwähnt und beschriebenen Schutzlacke überzogen.

Anstelle von einem Lackauftrag reicht oft das Einsprühen mit Antioxidations-Spray aus. Dieses Schutzspray enthält ein wirkungsvolles Siliconöl, das sich mit einem microfeinen Schutzfilm direkt auf die oxidierte Grünspanfläche legt und sie über einen längeren Zeitraum wirkungsvoll schützt. Danach wird die Fläche mit einem weichen Tuch vorsichtig nachpoliert und ist dann fertig. Nach 4 - 6 Monaten wird dieser Vorgang wiederholt...

... noch ein angenehmer Nebeneffekt: Die Metalllacke eignen sich vielfältig auch für andere Metallisierungen, z. B. dem Versilbern, Vergolden oder Verkupfern von Dekorationsgegenständen aus Karton, Holz, Wachs (Kerzen), Styropor, Stein und Beton.



Artikel aus Kunststoff, Glas und Metall müssen vorher mit Universal-Haftgrund eingestrichen werden. Danach folgt der Auftrag mit Metallgrund, der auf diesen Teilen sehr gut haftet.

Und weil es sich bei diesem Lack um eine Dispersion mit echten Metallpigmenten handelt, ist danach immer das Auftragen eines transparenten, seidenmatten Schutzlackes zu empfehlen. Dadurch wird eine Weiteroxidation der metallischen Oberfläche verhindert.





### ...und so wird's gemacht:

Bedecken Sie die Arbeitsfläche mit einer Folie, auf die Sie mehrere Lagen Zeitungspapier legen. Das ist wichtig, damit verschüttetes Material von dem Papier sofort aufgesogen wird.

### Schutzmassnahmen

Achten Sie darauf, dass der Arbeitsraum gut belüftet ist. Auch während der Zeit, in der die Oxidationsmittel verarbeitet werden, bzw. trocknen (reagieren). Dabei kann auch mal ein leicht säuerlicher Geruch entstehen, der durch die Zufuhr frischer Luft schnell wieder verfliegt. Auch deshalb ist der erwähnte Luftaustausch wichtig, weil die verstärkte Sauerstoffzufuhr die chemische Reaktion aktiviert, das Oxidieren der Metalloberfläche schneller und wirkungsvoller verläuft.

Obwohl Sie mit nahezu ungefährlichen, schwach schadstoffhaltigen Chemikalien arbeiten, sollten trotzdem alle üblichen, beim Verarbeiten chemischer Produkte, empfohlenen Schutzmassnahmen beachtet und befolgt werden. Dazu gehört das Benutzen von Einweghandschuhen, Schutzschürze und die Verwendung einer Schutzbrille beim Auftragen der Metallgründe bzw. dem Verarbeiten der Oxidiermittel. Und weil Sie hier mit chemischen Flüssigkeiten experimentieren, darf während dieser Zeit nicht gegessen und geraucht werden.

Achten Sie darauf, dass nichts auf die Kleidung kommt, da sich beispielsweise der darin eingetrocknete Eisengrund nur schwer entfernen lässt und rostet. Beachten Sie auch, dass diese Arbeiten nicht von Kindern gemacht werden dürfen. Jugendliche ab 10 Jahren können damit auch unter Aufsicht und Anleitung von Eltern oder Erziehungsberechtigten arbeiten, auch in der Schule, Jugendgruppe und der Lehrwerkstatt.

### Lagerung der chemischen Spezialprodukte

Bewahren Sie die Oxidationsmittel so auf, dass sie in einem dunklen Raum (ohne Sonnenlicht), bei einer Temperatur zwischen 10 und 20 °C, nicht in der Nähe von Lebensmitteln oder chemischen Substanzen gelagert werden und weder Kinder noch andere, unbefugte Personen damit in Kontakt kommen können. Achten Sie darauf, dass die Produktpackungen nicht umfallen oder auslaufen können.

Die Materialien, die Sie im Moment nicht benötigen, müssen nach dem Gebrauch sofort wieder verschlossen und sicher aufbewahrt werden. Das ist wichtig, weil sie dann nicht mit der Luft (Sauerstoff) in Berührung kommen und länger gebrauchsfähig bleiben. Bei Grosspackungen sollten Sie nach dem Entnehmen einer Teilmenge aus den Dosen diese vor dem Verschliessen mit aufgeblasenen Luftballons so weit wie möglich ausfüllen. Dadurch befindet sich darin weniger Luft, was ein Oxidieren des Materials in der Dose verhindert. Dadurch wird verhindert, dass sich auf der Materialfläche eine Kruste bildet, die vor dem Gebrauch erst mit einem flachen Holzspatel entfernt werden müsste.

Für das reliefartige Gestalten eignen sich mit Gesso (Art. 78 136) vorbehandelte Keilrahmen besonders gut. Nach dem Anfertigen des Bildmotivs mit den unterschiedlichen Spachtelmassen folgt nach dem vollständigen Trocknen das Auftragen von Metall- oder Eisengrund, bzw. später auch das der Oxidationsmittel. Ebenfalls für das Anfertigen reliefartiger Wandbilder, Dekore und plastischer Skulpturen ist das Verarbeiten keramischer Giessmassen, z. B. Artestone (56 011) in entsprechenden Kunststoff- oder Siliconformen zu empfehlen. Auch hier werden die vollständig ausgehärteten Formteile zuerst mit Giessmassen-Malgrund (Art. 56 801) vorbehandelt und dann entschieden, ob sie ein rostiges oder grüspanartiges Aussehen erhalten sollen.

## Rost oder Grünspan?

Bildartige Reliefs oder Dekorplatten lassen sich wahlweise mit einem perfekten Rostfinish oder einem klassisch schicken Grünspan gestalten. Dazu werden textile Untergründe wie Keilrahmen, Kulissen etc. zuerst mit Gesso, einer speziellen Grundierung, vorbehandelt. Danach können unterschiedliche Farben, Strukturpasten, auch Eisen- oder Metallgrund aufgetragen werden.

Möglich ist auch das Beschichten fertig gegossener Reliefs, die aus Creastone Giess- oder Feinbeton, Artestone (keramische Giessmasse) in Kunststoff- oder Siliconformen gegossen wurden.



### Relief: Pferdeköpfe in verschiedenen Variationen

1. Das Grundmodell wurde aus Creastone-Giessbeton hergestellt und mit farblosem Giessmassen-Malgrund überstrichen.

Noch einige Kombinationsmöglichkeiten:

2. Köpfe mit Metallgrund kupfer, übrige Fläche mit gold überstreichen
3. Gesamtes Relief mit Oxidationsmittel überstreichen. Es können auch zwei unterschiedliche verwendet werden.
4. Pferdeköpfe mit Eisengrund dünn überstreichen, Umfeld mit Metallgrund kupfer. Zaumzeug und Riemen ebenfalls mit Metallgrund überstreichen. Oxidieren mit einem oder zwei verschiedenen Oxidationsmitteln.
5. Pferdeköpfe mit Eisengrund dünn überstreichen, ebenfalls linke/obere Bildhälfte. Rechte Bildseite mit Metallgrund bearbeiten. Dann mit einem oder zwei verschiedenen Oxidationsmitteln bearbeiten.

Das sind nur einige Möglichkeiten, die zeigen, dass es noch viele weitere Bearbeitungsmöglichkeiten gibt. Die fertigen Modelle werden zum Schluss noch mit einem der bereits erwähnten transparenten Schutzlacke überzogen.

Was auch noch möglich ist: Sie können die metallisch aussehenden Bildbestandteile (Pferdeköpfe) auch nach klassischer Manier mit einer Patinacreme, die mit Patinier-Fixativ vermischt (verdünnt) wurde, übermalen und dadurch antik wirken lassen. Die Teile werden dann nicht oxidiert, dafür erhalten auch sie zum Schluss noch einen matten oder glänzenden Schutzlack der als Schlussfinish aufgetragen wird.

1.



Betonrelief aus Creastone

2.



3.



4.



5.





### Projektvorbereitung

Legen Sie den Gegenstand, den Sie bearbeiten wollen auf den Arbeitstisch. Reinigen Sie ihn, damit er frei von Schmutz, Staub, Fett, Rost und anderen Anhaftungen wie alten Farben, Klebstoffen etc. ist. Er muss vollkommen trocken sein. Das ist auch bei neuen oder gebrauchten Artikeln wichtig. Manchmal ist es sogar vorteilhaft, wenn Sie sie vorher mit feiner Stahlwolle oder Schleifpapier (Körnung 120) etwas anschleifen, damit alte Farbanhaftungen etwas angeschliffen werden.

### Verschiedene Effekte

Das Färben von Metallteilen oder den mit metallischen Grundierungen überzogenen Gegenständen dient überwiegend dekorativen Zwecken. Daneben bewirkt eine solche Oberflächenbehandlung allerdings auch eine Verbesserung der Korrosionsbeständigkeit, besonders bei den bereits erwähnten Metallteilen.

Die folgende Weiterbehandlung dient dem Zweck, diese Gegenstände mit einem besonders hochwertigen Alterungs- oder Antikeffekt auszustatten. Dadurch wird nicht nur der Objektschutz verbessert, gleichzeitig erfolgt auch eine erhebliche Wertsteigerung des Gegenstandes. Deshalb wird diese Oxidationstechnik bevorzugt im Restaurationsbereich angewandt, weil hier mit relativ einfachen Mitteln einzigartige Oberflächen-

effekte erzielt werden, die bisher nicht möglich oder nur durch die Verwendung anderer kostspieliger oder gefährlicher Chemikalien zu realisieren waren.

Das Prinzip der chemischen Metallfärbung ist das Entstehen einer Metalloxidation, die durch Eintauchen, Aufstreichen oder Aufbürsten mit diesen Flüssigkeiten entsteht und durch den Kontakt mit dem Luftsauerstoff aktiviert wird. Das Bearbeiten der Metallflächen erfolgt manuell und sollte nach empirischen Gesichtspunkten erfolgen.

Die Verwendung der angebotenen Metallisierungs- und Oxidationsmittel garantiert keine speziellen Effekte und Farbergebnisse. Allerdings entstehen durch das manuelle Verarbeiten immer wieder beeindruckende Zufallseffekte, die von hässlich bis fantastisch schön reichen. Ursächlich liegt das daran, dass alles von den Arbeits- und Umgebungsbedingungen abhängig ist, also Faktoren wie Expositionszeit, Auftragsdicke, Material-, Umgebungstemperatur und Bewegung.

**Zusammengefasst:** Dass, was Sie mit diesem Oxidationssystem erzielen, ist immer ein experimentelles Vorgehen, das ein individuelles, nicht vorbestimmbares, handwerkliches Ergebnis (Charakter = Effekt), inszeniert.



### **Unterschiedliche Metallgründe**

Gold- und Dukatengold können mit goldbrauner Patina gedunkelt, alternativ mit einem Grünschleier oder einem zarten bis intensiven Grün- bzw. Blauspanneffekt überzogen werden und erhalten dadurch ein wertvolles, altes, antikes Aussehen.

Die Oxidation beim Kupfer bezieht sich auf eine leichte Braunfärbung. Effektvoller ist allerdings der typische Grünspan. Dabei entsteht am Anfang oftmals erst ein fantastisches Tiefblau, das sich während der weiteren Oxidation beim Trocknen in unterschiedliche Grün- und Blaugrüntöne verwandelt.

Die Farbeffekte sind bei allen Metallgründen nahezu identisch, obwohl die endgültige Effektwirkung sich dennoch dadurch unterscheidet, dass auch der metallische Farbuntergrund bei der Entstehung des Farbeffekts eine wichtige Rolle spielt. Besonders dann, wenn reliefartige Gegenstände damit gestaltet werden und stellenweise der Metalluntergrund wieder zum Vorschein kommt.

Die Farbeffekte sind bei allen Metallgründen nahezu identisch, obwohl der endgültige Effekt sich dadurch unterscheidet, dass auch der metallische Farbunter-

grund bei der Entstehung des Schlussfarbtons eine wichtige Rolle spielt. Besonders dann, wenn reliefartige Gegenstände damit gestaltet werden und der ursprüngliche Metallgrund stellenweise wieder zum Vorschein kommt.

**Eisengrund:** Nach dem Auftragen dieses Materials und einer Mindesttrocknungszeit von 60 – 80 Minuten können Sie zwischen den unterschiedlichsten Oxidationsmitteln auswählen, welchen Rostfarbton der Gegenstand zukünftig haben soll: gelbliches Ockerbraun, Mittel-/Rotbraun, typisches Rotbraun, schönes Dunkelbraun, Rustikalbraun oder den gleichen Effekt in einer Farbkombination, die sich zwischen einem dunklen Rotbraun und Schwarz bewegt.

Darüber hinaus gibt es hier noch eine Besonderheit: Grüner Rost mit zwei Oxidationsmittel entsteht diese fantastische und bisher unbekannte Farbwirkung, die sich allerdings erst nach dem 2. manchmal auch erst nach dem 3. Überstreichen zeigt.

Damit steht eine einzigartige Bandbreite an Rostfarbtönen zur Verfügung, die auch Sie begeistern wird.

### Teile mit Universal-Haftgrund vorbehandeln

Vor dem Überstreichen eines Gegenstandes mit Metallgrund ist bei einigen Materialuntergründen eine Grundierung erforderlich.

- Steinartige Artikel aus Zement, Beton, Gips und keramischen Giessmassen müssen zuerst mit Giessmassen-Malgrund vorbehandelt und einmal dünn überstrichen und versiegelt werden. Dadurch werden die darin befindlichen kleinen Löcher (Fissuren) so verschlossen, dass eine glatte Materialfläche zur Verfügung steht. Das bietet nicht nur ein besseres Anhaften des Metallgrundes, bewirkt auch, dass dadurch von diesem Produkt weniger verbraucht wird.
- Gegenstände aus Terracotta, Keramik, Porzellan, Glas, Metall, lackierte Teile, ausserdem Kunststoff- und Styroporartikel müssen vorher mit Universal-Haftgrund vorbehandelt werden. Das sichert nicht nur ein gutes Anhaften, ermöglicht ausserdem eine Verwendbarkeit im Aussenbereich, weil die „Metallflächen“ dann nicht so schnell korrodieren. (Universal-Haftgrund enthält einen UV- und Korrosionsschutz), ist ausserdem farbig, was beim Vorbehandeln gleich für einen schützenden Farbuntergrund sorgt.

- Textilartige Oberflächen wie Leinwand, Keilrahmen oder Kulissen werden vorher mit Gesso grundiert. Dadurch verbessert sich das Anhaften der Metallgründe und bewirkt auch, dass sich damit diese leichter auf einer schönen gleichmässigen oder strukturierten Fläche anfertigen lassen.

Wichtigstes Merkmal dieser Grundierung: Sie ermöglicht ein sicheres Auftragen auf glatten, sonst nicht anhaftungsfähigen Untergründen.

Universal-Haftgrund ist in drei Farbtönen erhältlich, die farblich an die Metallgründe angepasst werden können:

- rotbraun      Rosteffekte, Gold- und Kupfer
- grau          Silberfarbige Beschichtungen
- transparent    Neutrale Grundierung

Universal-Haftgrund trocknet abhängig von der Auftragsdicke, die möglichst dünn sein sollte und einer Umgebungstemperatur von 18 - 24 °C innerhalb von 30 - 40 Minuten fest auf. Danach kann die Fläche sofort mit Eisen- oder Metallgrund überstrichen und weiter behandelt werden.



*Das alles findet sich im Keller und auf dem Dachboden - Trödel aus Holz, Metall, Keramik... und sieht nach dem Überarbeiten wieder so schick aus, dass es sofort zum Neu dekorieren verwendet werden kann.*

## Beschichten der Gegenstände mit Metallgrund

Eisen- und Metallgrund sind spezielle, auf wässriger Basis hergestellte Metalldispersionen, die mit natürlichen Metallpulvern (Messing, Kupfer, Aluminium und Eisen) zubereitet wurden.

Alle Metallgründe lassen sich gleichmässig leicht, wahlweise glatt oder dick auftragen und verteilen. Dadurch entsteht ein wirkungsvoller Metalluntergrund, der bei Bedarf, z. B. bei Reliefs an manchen Stellen auch so dünn sein kann, dass wichtige Bildstrukturen noch so sichtbar geblieben sind, weil sie nicht „zugeschmiert“ wurden.

Dadurch bietet diese Grundierung eine Vielzahl von Gestaltungsmöglichkeiten, die sich beispielsweise beim Beschichten eines aus keramischer Giessmasse (Artestone) gegossenen Reliefs (Rohling) vielfältig zeigen.

Gold, kombiniert mit Grünspan und dem porzellanartigen Weiss signalisiert einzigartige Kostbarkeit. Auch das ist nur ein Beispiel und zeigt, wie einfach es ist, durch kreative Veränderungen und Variationen immer wieder neue, total anders wirkende Effekte zu erhalten.

Achten Sie beim Auftragen des Metallgrundes darauf, dass dieser einmal in Längs- danach in der Querrichtung aufgestrichen wird. Zusätzlich besteht die Mög-

lichkeit, das Material mit einem Holzspatel auf ebenen, flächigen Untergründen gleichmässig zu verteilen.

Alle Metallgründe sind so konzentriert, dass bereits ein einmaliger Auftrag für eine vollständige, wirkungsvolle Oberflächenoptik ausreicht. Das hat den Vorteil, dass Feinheiten in der Struktur Oberfläche der Objekte nicht zu stark überdeckt werden und sie auch nach dem Auftragen des Oxidationsmediums noch gut erkennbar bleiben.

Das zweimalige Auftragen vom Metallgrund kann dennoch Vorteile bringen, besonders dann, wenn es sich um Gegenstände handelt, die senkrecht stehend bearbeitet werden. Dazu gehören beispielsweise Vasen, Skulpturen etc. Wenn der Metallgrund, wie empfohlen, nur einmal aufgestrichen wird, bildet sich eine dünne Metallschicht, die üblicherweise für das nachfolgende Oxidieren ausreicht. Und weil bei stehenden Objekten der Metallgrund mit dem Pinsel meistens von unten nach oben aufgetragen wird, ist hier folgende Methodik zu empfehlen: Zuerst mit einem weichen Pinsel eine dünne Grundschicht aufstreichen und ungefähr 20 Minuten antrocknen lassen. Danach folgt der eigentliche Materialauftrag, der auf dem rauhen Untergrund in etwas dickerer Schicht stehen bleibt. Er sorgt für ein optimales Überdecken und bietet eine aufnahmefähige Oxidationsfläche.





### Verarbeitung der Metallgründe

Die gold- und kupferfarbigen Metallgründe lassen sich leicht und gleichmässig, wahlweise glatt oder dick auftragen und verteilen. Dadurch entsteht ein wirkungsvoller Metalluntergrund, der bei Bedarf, z. B. bei Reliefs an manchen Stellen auch so dünn gestaltet werden kann, dass wichtige Bildstrukturen nicht zu gedeckt werden.



Das Material bietet dadurch eine Vielzahl von Gestaltungsmöglichkeiten, die sich beispielsweise beim Beschichten eines aus keramischer Giessmasse (Artestone) gegossenen Reliefs vielfältig zeigen. Nach dem Giessen wird der Rohling mit Giessmassen-Malgrund einmal dünn grundiert und nach dem Trocknen der Metallgrund gleichmässig darauf gebracht. Danach besteht die Möglichkeit, die metallisch erscheinende Oberfläche an bestimmten Stellen durch Abreiben mit einem weichen Tuch so zu verändern, dass hier wieder der weisse Materialuntergrund zum Vorschein kommt. Das könnte beispielsweise bei einem Madonnenrelief gut aussehen, wenn das in Falten gelegte Gewand neben dem Metallüberzug längliche weisse Freiflächen erhält. Es entsteht ein besonderer Kontrasteffekt, wenn das Relief beispielsweise nach dem Oxidieren einen zarten Grünspanüberzug zeigt, der durch weisse Bildfelder unterbrochen wird. Ein solches Bildelement könnte mit einem Glanzlack oder einer Lasur zusätzlich so bearbeitet werden, dass die Optik einer porzellanartigen Oberfläche entsteht und dieses Objekt dadurch noch wertvoller wirkt.



Während bei einem flach auf dem Arbeitstisch liegenden Gegenstand das Oxidationsmittel intensiv darauf einwirken kann, fliesst es von dem senkrecht stehenden ab. Zwar wird es dann nochmals überstrichen, hat aber trotzdem nicht die Kraft, intensiv auf die Metallfläche einzuwirken. Eine dickere Metallschicht wirkt hier vergleichsweise wie ein Schwamm, nimmt also mehr davon auf, was auch eine intensivere Oxidationswirkung verursacht.

# Aus alt mach neu!



1.



2.



Kanne, Krug oder Vase mit Metallgrund überstreichen und Oxidationsmittel auftragen...



## Verarbeitung vom Eisengrund

Da Rostflächen meistens keine ebene Oberfläche zeigen, kann der Eisengrund auch mit einem Pinsel bewusst strukturiert aufgetragen werden. Dadurch wird eine Grundstruktur gestaltet, die rustöbliche Unebenheiten aufweist. Das reicht meistens schon aus, um diesen Effekt hinzubekommen. Selbstverständlich besteht die Möglichkeit, auf eine vorbereitete Rostfläche noch eine zweite Materialschicht aufzutragen, die sich auch auf die Farbgebung des Rostes auswirkt. Anstelle einer einheitlichen Farbgebung entsteht so eine Marmorierung oder Mehrfarbigkeit. Dazu werden verschiedene Oxidationsmittel nebeneinander, bzw. nach dem leichten Antrocknen, auch übereinander aufgetragen. Anschliessend zeigt sich der Rostbelag in einer Vielfarbigkeit, was einen interessanten optischen Reiz auslöst.

Das dünnflächige Beschichten ist besonders bei Skulpturen und Reliefs zu empfehlen, weil hier bewusst darauf geachtet werden muss, dass die Bildwirkung durch den Materialauftrag nicht zerstört oder beeinträchtigt wird.

Deshalb ist Eisengrund nur für eine grob- oder grossflächige Rostgestaltung zu empfehlen. Kleine Figuren oder filigran gearbeitete Oberflächen können damit selbstverständlich auch überzogen werden, wenn dadurch keine Modellveränderung erfolgt. Allgemein gesehen eignet sich Eisengrund für flächige Objekte, bei denen es auf kleine verspielte Details oder Bildelemen-

te nicht so ankommt, weil hier das gesamte Modell mit der gekonnt darauf abgestimmten Rostwirkung neu gestaltet wird, z. B. bei einem Fahrzeug.

Der fertige Metallgrund benötigt für das vollständige Auftrocknen 60 bis 80 Minuten. Die Trocknungszeit ist abhängig von der Auftragsdicke und der Umgebungstemperatur. Während dieser Zeit bleibt der bereits etwas verfärbte Metallauftrag so erhalten, auch dann, wenn die Weiterbehandlung mit dem Oxidationsmedium erst Stunden später erfolgt. Es kann sein, dass die Fläche dann bereits leichte Rostansätze zeigt, was auf die Luftfeuchtigkeit, die auf dem nassen Eisengrund einwirkt, zurückzuführen ist. Dieser Rostansatz hat keinen Einfluss auf die eigentliche Verfärbung, die durch das Aufbringen des Oxidationsmediums bewusst angestossen wird. Auch das frühere oder spätere Auftragen des Oxidationsmediums wirkt sich auf das Aussehen des Rostes nicht aus. Die Oxidation sollte aber innerhalb von zwei bis drei Tagen erfolgen. Objekte, die bis dahin nicht oxidiert wurden, werden nochmals mit dünnem Eisengrund behandelt und müssen dann innerhalb von 24 - 36 Stunden weiter behandelt werden. Dadurch kann der Gegenstand etwas gedunkelt werden, erhält aber trotzdem sein eigenes, unverfälschtes Rostdesign.

Fertige, mit Rost überzogene Artikel können zusätzlich noch einen leichten Grünspaneffekt erhalten, was durch das nochmalige Überstreichen mit einem speziellen Oxidationsmedium möglich ist.



*Ein wirkungsvolles Schaustück - irgendwo am Rand einer Strasse zu finden...*

Wie schon erwähnt, besteht auch hier viel Spielraum für freies Experimentieren, was sinnvoll ist, weil dadurch grossartige Oberflächeneffekte möglich werden. Die bilden sich zufällig, weil sie von den unterschiedlichen Umgebungseinflüssen wie Zugluft, teilweiser oder unregelmässiger Wärmeeinwirkung ausserdem von der Wahl des Oxidationsmittels und dem Auftragen mit Pinsel, Bürste oder Schwamm etc. abhängig sind.

Grundsätzlich gilt bei solchen Experimenten: immer vom hellen Untergrund hin zum Dunklen arbeiten. Begonnen wird beispielsweise mit dem Oxidationsmittel für eine ockerfarbige Rostwirkung. Nach dem Trocknen folgt das Auftragen des Oxidationsmittels, das einen rötlich-braunen oder dunkelbraunen Rost bewirkt.

Auch das ist wichtig: Zu dieser Arbeitstechnik gehört neben Erfahrung auch Mut um etwas auszuprobieren und mit den unterschiedlichen Oxidationsmitteln zu experimentieren.



*Eigentlich ist es Schrott... aber so entstand daraus eine herrliche Gartendekoration, die alle erfreut und zum Zurückdenken erinnert: „Die gute alte Zeit“*

Bildquelle: Herr Loewen Ernst



*Das passt gut zusammen: Untergrund mit Shabby chic gemalt und „Rost“*

### **Oxidationseffekte**

Dieses „Metallveredelungssystem“ wurde so konzipiert, dass der entwickelte Metalleffekt schnell, fest und weitgehend abriebfest aufdrocknet und bei Bedarf mechanisch mit einem Schwamm oder einer Bürste nachgearbeitet und verändert werden kann.

Das Oxidationsmedium könnte beim Auftragen auf den Untergrund auch aufgesprüht werden, worauf aber nach Möglichkeit verzichtet werden sollte. Der Sprühnebel verteilt sich dann in der Luft und legt sich auch auf andere, in der Nähe stehende Gegenstände, deren Aussehen dadurch beeinträchtigt werden kann. Deshalb ist das traditionelle Verarbeiten der Oxidationsflüssigkeit mit einem Pinsel oder Schwamm die bessere und sichere Alternative. Das bietet ausserdem den Vorteil, dass die Flüssigkeit bewusst an einer Stelle dick, auf der anderen dünn verteilt werden kann, was ebenfalls zu unterschiedlichen Verfärbungen führt. (Wichtig: unbedingt Schutzbrille und Schutzhandschuhe verwenden). Auch das ist möglich: das Oxidationsmittel muss nicht gleichmässig aufgetragen werden. Es kann auch mit einem Stupfpinsel auf verschiedene Stellen des Untergrundes schwach, auf andere stärker, aufgetupft werden, was eine weitere Möglichkeit darstellt, um weitere Effekte zu erzielen.

Senkrecht stehende Gegenstände oder Flächen werden von unten nach oben bearbeitet. Die abfliessende Oxidationsflüssigkeit wird zwischendurch mit einem Schwamm oder Pinsel aufgenommen und erneut aufgetragen.

Beim Grünspan entwickelt die Tuchmethode zusätzliche Effekte. Dazu wird ein Baumwolltuch mit dem Oxidationsmittel intensiv getränkt und flach auf den Metallgrund gelegt. Die Oxidation konzentriert sich dadurch nur auf diesen Bereich, der wirkungsvoll gestaltet werden kann. Bereits 15 Minuten später wird das Tuch ein Stück weiter, genauso wieder aufgelegt. Zwischendurch wird es erneut mit dem Oxidationsmedium getränkt, wodurch die gleiche Wirkung erzielt wird. (Wichtig: Bei dieser Arbeit Schutzhandschuhe tragen!)

Manchmal zeigt sich die Verfärbung, die durch das Oxidationsmedium entstanden ist sofort nach dem Auftragen. Oftmals erst Stunden später, weshalb es wichtig ist, dass der bearbeitete Gegenstand bis zum vollständigen Trocknen unberührt liegen oder stehen bleibt. Der Trocknungsprozess sollte bei Raumtemperatur und guter Frischluftzufuhr erfolgen und beträgt ungefähr 8 – 10 Stunden.

							
	18 501 Eisengrund	18 511.81 Metallgrund silber	18 511.83 Metallgrund gold	18 511.84 Metallgrund dukatengold	18 511.85 Metallgrund rotgold	18 511.86 Metallgrund orientalgold	18 511.87 Metallgrund kupfer
<b>Oxidations- medium</b>							
18 606.15							
18 606.19							
18 606.21							
18 606.23							
18 606.27							
18 606.29							
18 606.35							
18 606.37							

Durch das Aufstreichen von Eisen- oder Metallgrund erhält der Gegenstand eine microfeine - echte Metallaufflage. Nach dem Trocknen folgt das Überstreichen mit einem Oxidationsmedium. Als Ergebnis entsteht Rost- oder Grünspan in den unterschiedlichsten Farben. Ein natürlicher Vorgang wie überall auf der Welt - nur durch die Konzentration der in den Oxidationsmittel enthaltenen Salze - etwas schneller!

Lassen Sie die bearbeiteten Gegenstände in einem möglichst geschlossenen Raum (Fenster geschlossen) für weitere 24 Stunden trocknen. Dadurch vermeiden Sie, dass die Oxidation fortschreitet und sich das bisherige Farbdesign verändert. Das kann allerdings auch später noch passieren, weshalb es dann wichtig ist, dass der weitere Oxidationsverlauf sofort gestoppt und beendet wird.

Bevor es dazu kommt, sollten Sie Ihr Objekt genau betrachten. Wenn es Ihnen gefällt, können Sie es „versiegeln“. Sollte das Ergebnis nicht zufriedenstellend sein, können Sie die Oberfläche mit einem Schleifschwamm oder einer Bürste noch etwas nacharbeiten. Dazu wird der Schwamm oder die Bürste ins Wasser getaucht und die Objekt Oberfläche damit nass gemacht und an bestimmten Stellen etwas abgeschliffen. Dabei werden auch evtl. Salzkristalle, die sich manchmal nach dem Trocknen bilden, entfernt. Durch das Abschleifen ist es möglich, die Farbgebung der Oxidationsfläche unregelmässig erscheinen zu lassen.

Manchmal zeigt sich die Verfärbung, die durch das Oxidationsmedium entstanden ist, sofort nach dem Auftragen, oftmals erst Stunden später, weshalb es wichtig ist, dass der bearbeitete Gegenstand bis zum vollständigen Trocknen unberührt liegen oder stehen bleibt. Der Trocknungsprozess sollte bei Raumtemperatur und guter Frischluftzufuhr erfolgen und beträgt ungefähr 8 – 10 Stunden.



### Nach dem Oxidieren...

Beobachten Sie den Gegenstand nach dem Auftragen des Oxidationsmittels. Das ist ebenfalls wichtig, weil Sie dann noch kleine Korrekturen machen können, um wirklich einzigartige Oxidationsergebnisse zu erzielen. Dazu ist es möglich, flächig abgegrenzte Formteile vollständig mit dem Oxidationsmittel zu befüllen und dieses für fünf bis zehn Minuten voll darauf einwirken zu lassen. Damit die Oxidation nicht zu intensiv wird, wird die Oxidationsflüssigkeit danach wieder abgenommen, was am einfachsten mit einem zuvor mit Wasser erweichten Schwammtuch geschieht. Das wird dazu gut ausgewrungen und dann auf die Oxidationsflüssigkeit gelegt, die es sofort aufsaugt.

**Wichtig:** Auch wenn viel vom Experimentieren gesprochen wurde, sollten Sie die unterschiedlichen Oxidationsmittel nicht miteinander vermischen. Dadurch kann es zu ungewollten chemischen Reaktionen kommen, wodurch die Flüssigkeiten aufschäumen, vergasen oder nicht kontrollierbar miteinander reagieren. Das wertvolle Oxidationsmedium kann dadurch auch zerstört und unbrauchbar werden!

*Wer rastet,  
der rostet!*



## Schutzfinish

Nach der Endbehandlung muss der Gegenstand in einem trockenen, warmen Raum nachtrocknen.

Und weil Rost- und Grünspanflächen normalerweise matt aussehen, erfordert das als Schlussfinish einen vor der weiteren Oxidation schützenden, transparenten Mattlackauftrag. Dafür eignet sich die tuchmatt auf trocknende Wetterschutz-Imprägnierung, der matte Metallschutzlack (Zaponlack) oder UV-Überzugslack besonders gut.

Bei Objekten, die durch das Auftragen von Metallgrund ein gold-, dukatengold-, oder kupferfarbiges Aussehen erhalten haben, können Sie entscheiden, ob Sie diese Oberflächengestaltung behalten oder durch die nachfolgende Oxidation mit einem Grün- oder Blauspanüberzug verändern wollen. Auf jeden Fall müssen diese Teile danach auch noch mit den erwähnten Schutzlacken nachbehandelt werden, wobei es objektabhängig interessant aussehen kann, wenn anstelle von einem Matt- ein Glanzlack verwendet wird. Für einen besonders hochwertigen Glanzeffekt sorgt ein Überzug mit transparenter Kaltglasur.

Anstelle der matten oder glänzenden Lackschicht können Sie das fertige Objekt auch mit einem Antioxidationsmittel (Schlussfinish) überziehen. Die oxidierte Metallfläche wird dann mit antikorrosiven Silicon-Öl

wirkungsvoll isoliert und nach einer Trocknungszeit von 4–6 Stunden mit einem weichen Wolltuch nachpoliert. Dann zeigt sich ein seidenmattes Outfit. Und damit dieser Effekt lange anhält, sollte diese Behandlung alle 3–4 Monate wiederholt werden.

Das Antioxidationsmittel gibt es als Spray oder in flüssiger Konsistenz. Es hat sich im Bereich der Tiffany-Technik seit vielen Jahren bestens als hochwertiger Oxidationsschutz bewährt. Damit werden die mit patinierten Löt Nähten verbundenen Glasflächen von Fenstern und Lampenschirmen konserviert und gepflegt. Das Produkt verhindert auch eine Korrosion, die diese kostbaren Gebrauchs- oder Dekorationsstücke sonst zerstören könnte.

## Reinigung der Arbeitsgeräte

Eisen- und Metallgrund sind wie alle Oxidationsmittel auf wässriger Basis als Dispersion aufgebaut. Deshalb ist eine Reinigung der verwendeten Pinsel, Spachtel, Schwämme sowie aller anderen Werkzeuge, die dafür verwendet werden mit normalem Leitungswasser möglich. Einzig der mit Zaponlack benetzte Pinsel muss mit einem biologischen Pinselreiniger sorgfältig ausgewaschen werden. Der Lack ist lösungsmittelhaltig, weshalb er mit diesem speziellen Reiniger schnell und bequem gelöst, danach dann nur noch mit Wasser aus dem Pinsel ausgewaschen werden muss.





*Während der Keilrahmen im oberen Bildbereich mit Acrylfarben bemalt wurde, wurde das untere Teil mit Eisengrund dickflächig belegt und strukturiert: eine beeindruckende plastisch wirksame Erscheinung – ein wertvolles „Original“.*

## Reliefgestaltung

Plastische Wandbilder, die beispielsweise durch das Auftragen von Spachtelmassen auf Keilrahmen hergestellt werden, bieten durch das Oxidieren der Oberfläche vollkommen neue, total anders wirkende Effekte. Verständlich, dass die Kombination von Rost oder Grünspan mit herkömmlichen Farbaufträgen einen fantastischen Gestaltungsraum für künstlerisch hochwertige Kreationen bietet. Um beim Rost unterschiedliche Strukturen sichtbar zu machen, stehen für das Kombinieren verschiedene Oxidationsmedien zur Verfügung, wobei auch die Möglichkeit besteht, diese nacheinander zu verwenden. Dazu wird die bereits fertige, getrocknete Rostfläche nochmals mit einem anderen Oxidationsmittel überstrichen, was anders aussehende Effekte bringt.

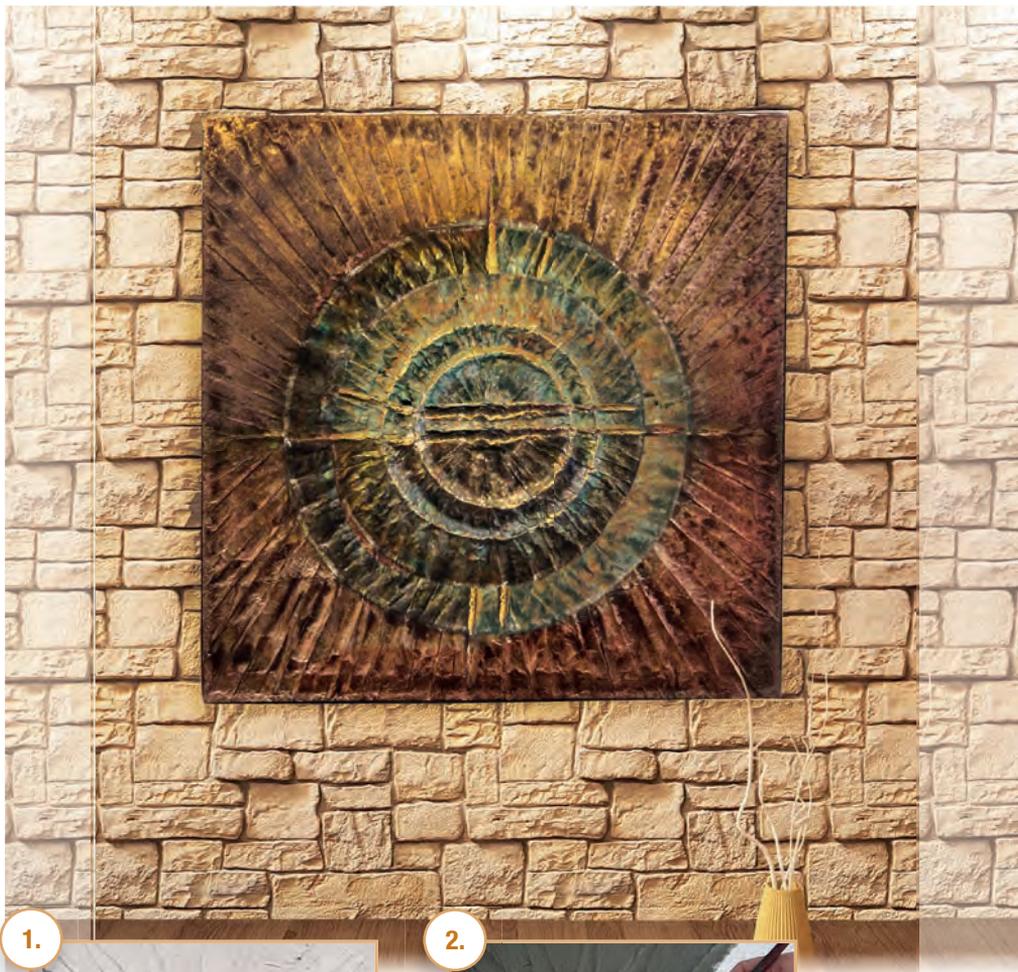
Damit zusätzliche Strukturen modelliert werden können, bietet sich auch das Aufstreuen oder Einarbeiten von feinem Eisenpulver an.

Während der Eisengrund und der damit verbundene Rosteffekt sich ausgezeichnet für flächiges Verarbeiten eignet, sollten fein strukturierte Oberflächen, die beispielsweise Gesichter oder andere bildtechnisch wichtige Bestandteile enthalten, bevorzugt mit feinerem Metallgrund überzogen werden. Die gold- oder kupfer-

farbige Grundierung kann so dünn-schichtig verarbeitet werden, dass auch feine Strukturen voll erhalten bleiben. Das ist beim Eisengrund nicht immer möglich.

Zeitgemäßes, schönes Accessoire entsteht bei der Verwendung von strukturierten Kacheln oder Wandplatten, auch solchen, die selbst aus keramischen Gießmassen gegossen wurden. Durch das Auftragen unterschiedlicher Metallgründe wird die Basis für ein mehrfarbiges, stimmiges Oberflächenoutfit erzielt. Solche Dekorationen verbreiten ein modernes Ambiente und passen in modisch schick eingerichtete Wohnungen.





1.



2.



### Anwendung:

1. Keilrahmen mit Gesso grundieren. Nach dem Trocknen Strukturpaste auftragen und das Relief damit gestalten.
2. Wenn die Paste getrocknet ist, folgt das Aufstreichen von Eisengrund, anschliessend das Oxidationsmedium. Zum Schluss folgt ein farbloser Anstrich mit dem schon erwähnten transparenten Schutzlack.

## Skulpturen

Dafür eignen sich alle Metallmassen. Zu berücksichtigen ist allerdings, dass kleine Figuren am besten mit Metallgrund überzogen werden, weil Feinheiten hier besser erkennbar bleiben. Grosse, besonders flächige Objekte eignen sich gut für einen rustikalem Rosteffekt.

Eine Möglichkeit, um zusätzliche Effekte zu erzielen, entsteht beim Grünspan, wenn beispielsweise die Ränder von bestimmten Bildteilen goldfarbig bleiben. Das widerspricht zwar der natürlichen Alterung, sieht aber einzigartig schick aus und unterstreicht die Wertigkeit dieser Gegenstände.

Auch die aus keramischer Giessmasse hergestellten Reliefs und Figuren profitieren im Aussehen davon, wenn beispielsweise die Falten der Kleidung zweifarbig gestaltet werden. Während von den erhabenen Stellen der Metallgrund teilweise oder vollständig abgewischt wird, verbleibt er in den Vertiefungen der Falten und oxidiert dort. Dadurch entsteht eine fantastische Farbkombination, die durch das Durchschimmern vom Gold oder Kupfer der Metallgrundierung noch raffinierter aussieht. Bei diesem Farbenspiel muss schlussendlich entschieden werden, ob zum Versiegeln ein matter oder glänzender Lack verwendet werden soll.



(Reliefform - 88 160, CREARTEC)

Ein aus Artestone in einer Form gegossenes Wandrelief wurde nach dem Entformen mit Giessmassen-Malgrund behandelt, mit Metallgrund gold eingestrichen und mit einem Oxidationsmedium nachgearbeitet. Nach dem Trocknen wurde es dann mit Grünspan überzogene Relief mit rotbrauner Patinacreme vollständig überstrichen und 10 Minuten später mit einem weichen Tuch nachpoliert.



Madonna links erhielt einen Grundanstrich mit Metallgrund kupfer - Madonna rechts mit dem goldfarbigen Material. Danach folgte das Oxidieren, was die unterschiedlichen Blau- und Grünspaneffekte inszenierte. Nach dem Ausmalen des Gesichts und des Kindes, wird ein transparenter Lackschutz mit Wetterschutz-Imprägnierung aufgetragen.

### Schablonen-Technik

Auch das ist möglich: Gegenstand mit Weissgrund einstreichen. Master-Schablone mit Schablonen-Haftspray einsprühen und auflegen, dann das Schablonenmotiv mit Eisengrund ausstreichen oder aufstufen. Trocken lassen und mit einem Oxidationsmedium überziehen.

Einfacher geht's nicht mehr! Und damit das alles, möglich ist, gibt es dafür eine Reihe herrlicher Spezialschablonen, die sich für diese „Rosttechnik“ besonders gut eignen.

1.



2.



### Anwendung:

Schablonen-Haftspray einsprühen, auf das Glas legen, leicht andrücken und Fläche mit Universal-Haftgrund einstreichen. Nach dem Trocknen mit Eisengrund vorgrundieren, ca. 10 Minuten antrocknen lassen, nochmals Eisengrund überstreichen, erneut 10 Minuten trocknen lassen, dann die Schablone abziehen (gleich mit Wasser reinigen). Nach dem Trocknen 8 Stunden später - Fläche mit Oxidationsmedium überstreichen. Zum Schluss mit Wetterschutz-Imprägnierung lasieren.



## Shabby chic

Das Zauberwort für das Hervorholen alter, schon lange nicht mehr gebrauchter Gegenstände. Irgendwo aufbewahrt im Keller, in der Garage oder auf dem Dachboden: Meistens schon fast vergessen: alte Möbel, Uhren, Kinderspielzeuge, Kommoden, Bilder, Spiegel, Vasen etc.. Sachen, die irgendwann mal gern gesehen oder verwendet wurden, von denen man sich deshalb nicht trennen konnte, weil zu viele Erinnerungen daran hängen.

Jetzt gibt es eine gute Gelegenheit für ein neues Verwenden. Dazu müssen sie meistens erst einmal entstaubt und gereinigt, oftmals auch repariert und ausgebessert werden. Durch das zum Schluss folgende Übermalen mit Farben, Beizen, Patinen, Überarbeiten mit Reiss-, oder Craqueullack entsteht ein neues Möbel- oder Dekorationsstück, das auch mit Rost- oder Grünspan kombiniert werden kann. Die Teile erhalten dadurch ein total verändertes Aussehen, was dafür sorgt, dass das neue Outfit genauso interessant und schön aussieht wie früher, weshalb man sie gerne zeigt. Unter zeigen soll hier das Ausstellen dieser antiken Kostbarkeiten im Garten, auf der Terrasse oder in der Wohnung verstanden werden.



1.



Gegenstand mit Gesso grundieren, anschließend mit Shabby-chic Kreidecolour bemalen. Trocknungszeit 1 - 2 Stunden.

2.



Vorbehandelte Fläche mit Schleifpapier etwas anschleifen.

3.



Gewünschtes Motiv vorzeichnen, mit Eisengrund ausfüllen. Über Nacht trocknen lassen.

4.



Mit Oxidationsmedium überstreichen und nach erfolgter Oxidation mit einem schützenden Lack überstreichen.



## Glasgefäße

Wie schon erwähnt, können alle Gegenstände mit dem Metall- und Eisengrund überzogen werden. Um allerdings eine gute und dauerhafte Anhaftung zu garantieren, müssen Teile aus Glas, glasierter Keramik, Kunststoff und lackierte Artikel vorher dünn mit Universal-Haftgrund eingestrichen werden. Nach dem Trocknen kann sofort mit dem Beschichten mit Metall- oder Eisengrund begonnen werden.

Diese Grundierungen haften auch auf Eisen- und anderen Metallflächen. Trotzdem ist es vorteilhaft, auch diese Teile vorher mit der Haftgrundierung zu bearbeiten. Universal Haftgrund enthält einen UV-Schutz und ein Korrosionsmittel, was ein tatsächliches Rosten dieser Objekte verhindert. Deshalb empfiehlt sich diese Vorbehandlung auch für solche Gegenstände, die im Außenbereich aufgestellt und verwendet werden sollen.

... auch hier zieht sich wieder die vielseitige Verwendung der Master-Schablonen, die auch für das Verzieren von Fenster-, Spiegel- und Glasflächen geeignet sind



1.



2.



### Anwendung:

Damit aus einem einfachen Glas eine Weihnachtsdekoration entsteht, wird es zuerst mit Haftgrund grundiert, mit Eisengrund bestrichen, anschließend mit einem Zahnschachtel bearbeitet und ungefähr 10 -15 Minuten später mit Oxidationsmedium überstrichen.

## Kerzen

Rostige Kerzen sind der Hit! Deshalb wurde die Grunddispersion auch so entwickelt, dass sie direkt auf die ölhaltige Wachs Oberfläche der Kerze aufgetragen werden kann. Um dabei eine gute Anhaftung zu erhalten, wird die Kerze zuerst dünn mit Universal-Haftgrund eingestrichen. Dabei ist es möglich, auch besondere Strukturen damit zu gestalten.

Nach dem Trocknen folgt das Auftragen von Eisengrund - zuerst dünn, ca. 10 Minuten später dicker.

Für das Beschichten einer grösseren Anzahl von Kerzen ist dann auch das direkte Eintauchen in den Eisengrund möglich. Achten Sie darauf, dass die Kerze nur seitlich beschichtet wird. Nach dem Herausziehen der Kerze aus dem mit Eisengrund befüllten Behälter wird überschüssiges, daran haftendes Material mit einem Holzspatel oder Pinsel abgestrichen.

Wie üblich muss der Eisengrund dann 60–80 Minuten trocknen. Danach folgt das Oxidieren, wobei es sinnvoll sein kann, wenn unterschiedliche Oxidationsmittel miteinander kombiniert, also nebeneinander, teilweise auch übereinander oder nacheinander aufgetragen oder die Kerze darin eingetaucht werden. Dadurch entstehen Unikatterzen, weil jede anders aussieht.

Die Kerzenspitze darf nicht mit Eisengrund überzogen werden. Sonst legt sich der dünne Metallfilm über die Kerze und verhindert das Abbrennen.

Anstelle von Eisengrund können Sie für das Ummanteln auch Metallgrund verwenden und Kerzen mit einer matten Grün- oder Blauspannumhüllung herstellen, wobei es auch hier viel Spielraum für eigenes Experimentieren gibt. Das ermöglicht einzigartige Farbeffekte – angefangen von einem zarten Ockergrün bis hin zu einem kräftigen Blau- oder Weissgrün.



## Kerzen mit Schablonen verzieren

So vielfältig diese Oxidationstechnik ist, schafft sie damit immer wieder neue verblüffende Anwendungsmöglichkeiten, die die Bewunderer erstaunen lassen.

Gestalten Sie nicht nur Rostkerzen sondern auch Kerzen mit Metall- oder Grünspaneffekt. Dazu verwenden Sie wieder die praktischen Masterschablonen, die vor dem Gebrauch immer mit Schablonen-Haftspray eingesprüht werden müssen. Das ist wichtig, weil sie dann besonders fest auf der Kerze haften und der dünnflüssige Metall- oder Eisengrund nicht darunter fließen kann.

Schaben Sie die Kerze vorher mit einem Messer etwas ab. Dadurch werden Ölrückstände, die sich nach dem Aushärten auf die Kerzenoberfläche gelegt haben, beseitigt. Dadurch erfolgt ein noch sicheres Anhaften vom Haftgrund.

Schneiden Sie die Schablone so zu, dass sie genau um die Kerze passt. Legen Sie sie dann auf und um die Kerze. Verkleben Sie die Enden mit kleinen Klebestreifen. Reiben Sie die Schablone zusätzlich noch etwas an die Kerze an. Das führt dazu, dass sie sich mit dem Wachsgrund noch intensiver verbindet.

Das Schablonenmotiv wird jetzt mit Universal-Haftgrund dünn überstrichen oder aufgetupft, was mit einem weichen Pinsel geschieht. Trocknungszeit ca. 15 Minuten. Es folgt das Auftragen vom Metall- oder Eisengrund. Trocknungszeit 10 - 15 Minuten.

Danach wird die Schablone von der verzierten Kerze die Schablone vorsichtig abgenommen und ist dann fast fertig:

Sie kann so mit einer herrlichen Gold-, Silber- oder Kupferverzierung verwendet werden und wird dazu nur noch mit dem lösungsmittelfreien transparenten Kerzen-Glanz- oder Mattlack einmal dünn überstrichen. Dadurch ist sie nicht nur gegen Beschädigungen, gleichzeitig auch vor einer Oxidation geschützt und sieht sehr wertvoll und schick aus.

Sie kann jetzt auch sofort mit einem Oxidationsmedium überstrichen werden und muss dann 8 - 10 Stunden so stehen bleiben. Danach zeigt sie sich mit einem herrlichen Grünspandekor. Auch hier folgt noch ein Überzug mit Kerzen-Glanz- oder Mattlack, um ein Weiteroxidieren zu vermeiden.

Auf die mit Eisengrund vorbehandelte Kerze wird nochmals eine dünne Schicht Eisengrund aufgetragen, die wieder 10 Minuten antrocknen muss. Dann wird auch von dieser Kerze die Schablone abgenommen.

8 - 10 Stunden später ist die Kerze mit einem natürlich aussehenden Rostdekor überzogen. Auch sie wird jetzt mit Kerzen-Mattlack überlackiert.

Für dieses Verzieren eignen sich die erwähnten Spezialschablonen sehr gut. Die können auch für das Verzieren von Gegenständen aus anderen Materialien verwendet werden.



### ...noch mehr zum Thema Rost:

Lassen Sie sich durch die Bilder in dieser kleinen Broschüre anregen, um auch ausgefallene Gegenstände rosten zu lassen. Holen Sie den kleinen ausgedienten Kindertraktor aus dem Keller, entfernen Sie die Pedale und überstreichen ihn mit Eisengrund. Schon wenige Stunden später ist daraus ein einzigartiges Dekorationsstück geworden, dass überall für anerkennende Bewunderung der Betrachter sorgt.

So oder ähnlich lassen sich viele alte, eigentlich ausgediente Gegenstände wieder verschönern und in den Mittelpunkt einer gekonnten Dekoration stellen.



#### Schritt für Schritt

- Der aus Kunststoff bestehende Traktor wird mit Universal-Haftgrund vollständig eingestrichen.
- Danach folgt das Auftragen vom Eisengrund, wodurch er seine Rost-Farbgebung erhält.
- 8 – 10 Stunden später folgt das Überstreichen mit dem ausgewählten Oxidationsmedium, das den Traktor einfarbig mit ockerfarbigem Rost überzieht. Einige Teile werden mit einem anderen Oxidationsmedium nachbehandelt, um sie dunkler erscheinen zu lassen.
- Damit der Traktor witterungsbeständig ist und im Garten aufgestellt werden kann, wird er noch mit mattem Zaponlack (Metallschutzlack – Art. 70 086) vollständig eingestrichen.



Für das Kennenlernen und Ausprobieren dieser Rost- und Grünspan-technik gibt es drei unterschiedlich zusammengestellte Beginner-Sets, die alles enthalten, was dafür benötigt wird:

**Art. 18 581.83**  
**Metalgrund gold – mit Grünspaneffekt**

**Packung enthält:**

- 1 Dose Universal-Haftgrund 125 ml
- 1 Dose Metallgrund kupfer 125 ml
- 1 Flasche Oxidationsmedium 125 ml
- 1 Flasche Metallschutz-Zaponlack 60 ml
- 2 Rührspatel
- 2 Schutzhandschuhe
- 1 Verarbeitungsanleitung



**18 586.27**  
**Eisengrund – Rost (mittel-rotbraun)**

**Packung enthält:**

- 1 Dose Universal-Haftgrund 125 ml
- 1 Dose Eisengrund 125 ml (ca. 250 g)
- 1 Flasche Oxidationsmedium 125 ml
- 1 Flasche Metallschutz-Zaponlack 60 ml
- 2 Rührspatel
- 2 Schutzhandschuhe
- 1 Verarbeitungsanleitung



**18 586.51**  
**Eisengrund - Rost (ocker-braun)**

**Packung enthält:**

- 1 Dose Universal-Haftgrund 125 ml
- 1 Dose Eisengrund 125 ml (ca. 250 g)
- 1 Flasche Oxidationsmedium 125 ml
- 1 Flasche Metallschutz-Zaponlack 60 ml
- 2 Rührspatel
- 2 Schutzhandschuhe
- 1 Verarbeitungsanleitung



Das in diesen Anfangspackungen enthaltene Material ermöglicht ein sofortiges Beginnen, um damit einen beliebigen Gegenstand zu rosten oder mit Grünspan kunstvoll zu verschönern und durch den abschliessenden Schutzlacküberzug gebrauchsfertig vollenden zu können.

## Produkte und Artikel für die Metalloxidation:

### Universal-Haftgrund

Metall- und Eisengrund sind auf wässriger Basis, lösungsmittelfrei aufgebaut und haften nicht auf jedem Untergrund. Deshalb müssen Gegenstände aus Glas, Porzellan, Roh- und lasierter Keramik, Metall, lackierte Holzflächen, Kunststoff, synth. Textilien und Styropor zuerst mit dieser Haftgrundierung vorbehandelt werden.

Der wässrige Haftlack wird dünn auf die Teile aufgestrichen, trocknet innerhalb von 30 bis 40 Minuten fest, wasser- und korrosionstfest auf und verbindet sich sicher mit allen darauf gestrichenen Farben, Lacken, Spachtelmassen, Eisen- und Metallgrund.

<b>71 801</b>	Universal-Haftgrund	125 ml	Kunststoffdose
<b>71 802</b>	Universal-Haftgrund	250 ml	Kunststoffdose
<b>71 803</b>	Universal-Haftgrund	500 ml	Kunststoffdose



### Gesso

Damit Eisen- und Metallgrund auch auf textile Untergründe, z. B. Leinwände, Textilkulisen Keilrahmen etc. aufgetragen werden kann, muss das Trägermaterial vorher mit dem licht- und alterungsbeständigen Gesso sorgfältig eingestrichen werden. Bereits ein einmaliger Anstrich reicht aus, damit ein gleichmässiger, flexibler Malgrund entsteht. Die Trocknungszeit ist abhängig von dem Beschichtungsgrund und der aufgetragenen Schichthöhe und beträgt ungefähr 2–3 Stunden.

<b>78 136</b>	Gesso	300 ml	Kunststoffdose
<b>78 137</b>	Gesso	500 ml	Kunststoffdose
<b>78 138</b>	Gesso	1000 ml	Kunststoffeimer



### Giessmassen-Malgrund

Transparente, auf wässriger Basis hergestellte Grundierung, die sich besonders gut für das gleichmässige Verschliessen offenerer Untergründe, z. B. Stein, Beton, Gips, keramische Giessmassen, Poroton, Rohkeramik, etc. eignet. Die Grundierung trocknet innerhalb von 15 – 20 Minuten transparent-matt, damit unsichtbar auf.

<b>56 801.99</b>	Giessmassen-Malgrund	100 ml	Kunststoffflasche
<b>56 802.99</b>	Giessmassen-Malgrund	250 ml	Kunststoffflasche



## Eisengrund

Um Gegenstände mit einem authentischen Rosteffekt beschichten zu können, werden sie mit einer mit feinem Eisenpulver vermischten Metalldispersion eingestrichen. Eisengrund haftet auf nahezu allen rauen, saugfähigen Untergründen. Wenn damit auch glatte Oberflächen, die nicht saugfähig sind, behandelt werden sollen, müssen sie zuerst mit Universal-Haftgrund (Art. 71 791) vorbehandelt werden. Danach folgt das Vorgrundieren mit Eisengrund. Dazu wird die Oberfläche so mit einer geringen Materialmenge bedeckt, dass sie innerhalb von 10 – 15 Minuten aufgetrocknet ist. Danach wird der Gegenstand erneut, diesmal mit einer gleichmässig dicken Materialschicht bedeckt. Das geschieht mit einem Pinsel oder bei glatten Flächen mit einem Holzspatel.

Nach dem festen Auftrocknen – was ca. 60 – 80 Minuten dauert, wird das Objekt mit einem Oxidationsmedium gleichmässig eingestrichen. Die Oxidation zeigt sich danach sofort mit einer beginnenden leichten Braunfärbung, die unabhängig von dem verwendeten Oxidationsmedium ist. Für das Oxidieren stehen sechs verschiedene Oxidationsmittel zu Verfügung mit denen Rosteffekte geginnend von einem ockerfarbigen Gelb-, einem Rost- bis Rotbraun bis hin zu einem rustikalen Dunkelbraun mit schwarzen Flecken gemacht werden können. Ausserdem ist es möglich, eine fertige Oxidationsfläche im Anschluss daran noch mit einem speziellen Oxidationsmedium zu überstreichen, damit sich die dann grün färbt und eine blau-grüne Rost- /Grünspanfläche zeigt.

### Materialverbrauch:

75 – 90 g/qm – abhängig von der aufgetragenen Schichtdicke.

<b>18 496</b>	Eisengrund superfein	125 ml =	250 g	Kunststoffdose
<b>18 497</b>	Eisengrund superfein	250 ml =	550 g- 600 g	Kunststoffdose
<b>18 498</b>	Eisengrund superfein	500 ml =	1000 g-1100 g	Kunststoffdose
<b>18 501</b>	Eisengrund mittelfein	125 ml		Kunststoffdose
<b>18 502</b>	Eisengrund mittelfein	250 ml		Kunststoffdose
<b>18 503</b>	Eisengrund mittelfein	500 ml		Kunststoffdose
<b>18 504</b>	Eisengrund mittelfein	1000 ml		Kunststoffdose

## Eisenpulver

Super feines Eisenpulver, eignet sich hervorragend als Ergänzungsmaterial für das Herstellen rostartiger Oberflächen, kann zusätzlich in den Eisengrund mit eingearbeitet werden um eine reliefartige Rostoberfläche entstehen zu lassen..

<b>18 516</b>	Eisenpulver mittelfein	350 g	Kunststoffdose
<b>18 517</b>	Eisenpulver mittelfein	800 g	Kunststoffdose

## Schlagmetall und Blattgoldfolien

Die mit Anlegemilch (Metallicoll Art. 77 822) auf Gegenständen aus Karton, Holz keramische Giessmassen, Keramik, Porzellan, Glas, Metall, Kunststoff, Leder etc. aufgeklebten Schlagmetall- oder Blattgoldfolien können auch mit diesen Oxidationsmedien so bearbeitet werden, dass ein wirkungsvoller Grün- oder Blauspan entsteht.

<b>77 822</b>	Metallicoll - Anlegemilch	50 g	Kunststoffflasche
<b>77 823</b>	Metallicoll - Anlegemilch	250 g	Kunststoffdose
<b>42 901.84</b>	Blattmetall gold	14 x 7 cm	SB-Set (25 Stück)
<b>42 901.85</b>	Blattmetall kupfer	14 x 7 cm	SB-Set (25 Stück)
<b>42 911.84</b>	Metall-Schabin gold	4 g	Kunststoffdose



## Metallgrund

Der mit feinem pulverförmigen Edelmetall vermischte Metallgrund (Gold, Dukatengold und Kupfer) wird mit einem Pinsel gleichmässig dünn oder dick auf den Untergrund aufgetragen und muss dann ungefähr 60 – 80 Minuten trocknen. Da die Anhaftung dieser Spezialdispersion nicht auf allen Flächen gleich gut erfolgt, sollten glatte Untergründe (Glas, Metall, Kunststoff) vorher mit Universal-Haftgrund (Art. 71 801) vorbehandelt werden. Erst danach folgt das Aufstreichen vom Metallgrund. Im Gegensatz zum Eisengrund ist hier kein weiteres Vorgrundieren erforderlich, da der Metallgrund sofort in der gewünschten Schichtdicke aufgestrichen werden kann. Das ist vorteilhaft, weil dann nur eine dünne Materialschicht entsteht und reliefartige Untergründe dadurch sichtbar und erkennbar bleiben. Das Überstreichen mit dem Oxidationsmedium kann sofort nach dem Aufdrehen oder auch noch bis zu 8 Tage später erfolgen. Die dadurch inszenierte Verfärbung (Oxidation) erfolgt innerhalb der folgenden acht Stunden, während das Oxidationsmittel auf dem Objekt trocknet.

Materialverbrauch: ca. 70 – 80 g/m<sup>2</sup>

<b>18 511</b>	Metallgrund	125 ml	Kunststoffdose
<b>18 512</b>	Metallgrund	250 ml	Kunststoffdose

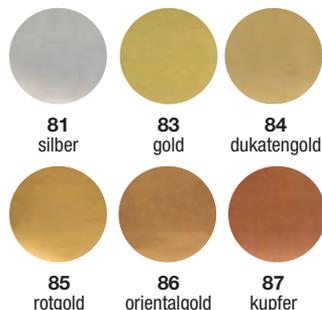
## Oxidationsmedium

Nach dem Auftragen des Oxidationsmediums auf eine Metallfläche beginnt die Oxidation sofort und verursacht das Verfärben. Während Eisengrund mit den unterschiedlichen Oxidationsmitteln ein ocker- bis rotbraunes, fast schwarzes Aussehen bekommt und die Struktur von Rostschuppen zeigt, verursachen die gleichen Oxidationsmittel nach dem Auftragen auf gold- oder kupferfarbigen Metallgründe eine patinaartige Farbgebung, die vom Ockerbraun bis zu den unterschiedlichsten Grün- und Blautönen reicht. Deshalb ist die Doppelfunktion dieser Oxidationsmittel praktisch und vorteilhaft, weil es auf dem Eisen- und Metallgrund für unterschiedliche Verfärbungen sorgt. Deshalb wurden die Oxidationsmittel so entwickelt, dass damit auch alle anderen Metallflächen, angefangen vom rohen Eisen bis hin zum Messing, Bronze, Kupfer genauso perfekt oxidiert werden können. Dabei konzentriert sich die Metallfärbung nicht nur auf die in diesem Programm angebotenen Metallgründe, sondern auch auf materialgleiche Metallfolien, wie Schlag- und Blattmetall, selbstklebende Kupfer- und Messingbänder, wie sie beispielsweise in der Tiffany-Technik verwendet werden. Geeignet sind dafür auch Gegenstände, die aus diesen Metallen hergestellt wurden.

Die für das Patinieren benötigten Oxidationsmittel bewirken auf den verschiedenen Metallen unterschiedliche Verfärbungen. Dabei eignen sich die meisten davon sowohl für den Eisen- wie auch für den Metallgrund, was durch die Angabe der erzielbaren Oxidationsfarbe auf den Produkten vermerkt ist. Auf jeder mit einem Oxidationsmittel befüllten Flasche ist die damit erzielbare Farbgebung, Rost und Grünspan, vermerkt und farblich gekennzeichnet.

<b>18 606</b>	Oxidationsmedium	125 ml	Kunststoffdose
<b>18 607</b>	Oxidationsmedium	250 ml	Kunststoffdose

## Metallgrund gibt es in drei Metallicfarbtönen:



## Welcher Oxidationseffekt entsteht auf Metall- und Eisengrund:

Farb-Nr.	Metallgrund	Eisengrund
15	weissgrün	mittelbraun
19	pastellgrün	rostbraun
21	türkisgrün	rotbraun
23	weiss-/olivgrün	ocker-braun
27	weiss-/olivgrün	mittleres Dunkelbraun
29	oliv-/blaugrün	dunkel-/rustikalbraun
35	hellgrün	blaugrün
37	gelbgrün	dunkelgrün

						
18 501 Eisengrund	18 511.81 Metallgrund silber	18 511. 83 Metallgrund gold	18 511. 84 Metallgrund dukatengold	18 511. 85 Metallgrund rotgold	18 511. 86 Metallgrund orientalgold	18 511. 87 Metallgrund kupfer

**Oxidations-  
medium**

18 606.15

18 606.19

18 606.21

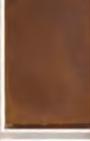
18 606.23

18 606.27

18 606.29

18 606.35

18 606.37

## Wetterschutz-Imprägnierung (farblos-matt)

Der nach modernsten Gesichtspunkten hergestellte lösungsmittelfreie Transparentlack wird zum Überstreichen der Gegenstände aus papierartigen Werkstoffen wie Pappe, Kartons, ausserdem Holz, Metall, keramische Giessmassen, Stein, Gips etc. verwendet. Er eignet sich auch gut für das schützende Überlackieren der mit Rost-, Grünspan oxidierten Gegenstände, die dadurch ein mattes Aussehen erhalten. Der Lack eignet sich auch für Gegenstände, die im Aussenbereich verwendet werden.

Materialverbrauch: 60 – 80 g/qm

<b>69 876</b>	Wetterschutz-Imprägnierung	100 ml	Kunststoffflasche
<b>69 877</b>	Wetterschutz-Imprägnierung	250 ml	Kunststoffflasche
<b>69 878</b>	Wetterschutz-Imprägnierung	1000 ml	Kunststoffflasche



## Metallschutz-/Zaponlack

Für das schützende Überziehen der oxidierten Metallschichten eignet sich dieser Lack ausserordentlich gut, zumal er speziell als Schutzlack für alle Metalloberflächen entwickelt wurde. Er wird allseitig, dünnsschichtig auf die fertigen Gegenstände aufgestrichen und trocknet innerhalb von 2 – 3 Stunden mit einem gleichmässigen – nicht sichtbarem Oberflächenfilm auf. (Der Lack ist lösungsmittelhaltig).

Materialverbrauch: 80 – 100 g/m<sup>2</sup>.

<b>70 086</b>	Metallschutz-Zaponlack	60 ml	Glasflasche
<b>70 087</b>	Metallschutz-Zaponlack	125 ml	Blechdose
<b>70 088</b>	Metallschutz-Zaponlack	500 ml	Blechdose



Glanzgrade:  
.98 farblos-seidenmatt  
.99 farblos-glänzend

## UV-Überzugslack

Hochwertiger, lösungsmittelhaltiger, farbloser 2-Komponentenlack, der sich gut für das flächige Überziehen von Gegenständen eignet, die im Aussenbereich aufgestellt und verwendet werden sollen. Der im Lack enthaltene UV-Lichtschutz schützt vor dem Ausblassen der Farben durch UV-/Sonnenstrahlen und verhindert gleichzeitig das Gelbwerden des Lackes. Dadurch wird eine langanhaltende, wetter- und witterungsbeständige Schutzwirkung gegeben.

Materialverbrauch: 120 – 140 g/m<sup>2</sup>.

Packungsinhalt:	I	II	III
Überzugslack	Glas 60 ml	Glas 100 ml	Dose 250 ml
Härter	Glas 60 ml	Glas 100 ml	Dose 250 ml
Lack-Verdüner	Flasche 20 ml	Flasche 50 ml	Flasche 50 ml
Mischbecher 30 ml	2 Stück	2 Stück	2 Stück
Rührspatel	2 Stück	2 Stück	2 Stück
Verarbeitungsanleitung	1 Stück	1 Stück	1 Stück

<b>70 096</b>	UV-Überzugslack farblos I	170 ml Packung
<b>70 097</b>	UV-Überzugslack farblos II	395 ml Packung
<b>70 098</b>	UV-Überzugslack farblos III	800 ml Packung



Glanzgrade:  
.98 seidenmatt  
.99 glänzend

## Kaltglasur

Besonders für die mit Metallgrund oxidierten Dekorations- und Gebrauchsgegenstände, z. B. Vasen, Dosen, Reliefs, Skulpturen, Bilderrahmen etc. bietet sich ein wirkungsvoller Oberflächenschutz in Form einer hochglänzenden Lasur an, die diesen Fertigteilen das Aussehen kostbarer Porzellanteile verleiht. Kaltglasur ist ein 2-Komponentenmaterial, vollkommen transparent, lösungsmittelfrei und wird im Verhältnis 1 : 1 gemischt. Die Kaltglasur erhärtet innerhalb von 10 – 12 Stunden und überzieht die Fertigteile mit einer abriebfesten, brillanten Glasur, die die Wertigkeit dieser Produkte erheblich steigert.

Das komplette Material wird in einem Set geliefert und enthält:

- je 1 Flasche Kaltglasurharz- und härter
- 2 Mischbecher
- 2 Rührstäbe
- 1 Verarbeitungsanleitung

<b>50 100</b>	Kaltglasur-Packung I	100 ml	SB-Set
<b>50 101</b>	Kaltglasur-Packung II	200 ml	SB-Set
<b>50 102</b>	Kaltglasur-Packung III	500 ml	Packung

## Kaltglasur „UV“

Alternativ gibt es diese Glasur auch mit einem UV-Schutz, der für alle Gegenstände, die im Aussenbereich aufgestellt werden sollen, wichtig ist:

<b>50 096</b>	Kaltglasur-Packung I „UV“	100 ml	SB-Set
<b>50 097</b>	Kaltglasur-Packung II „UV“	200 ml	SB-Set
<b>50 098</b>	Kaltglasur-Packung III „UV“	1000 ml	Packung

## Anti-Oxidations-Mattfinish Spray (matt)

Der mit einer Rost- oder Grünspanfläche belegte Gegenstand soll sich farblich nicht verändern. Deshalb wird er mit diesem Antioxidations-Mattfinish einmal sorgfältig eingesprüht. Die vorhandene Oberflächenfarbe wird dadurch nicht verändert, bleibt auch nach dem Trocknen so. Deshalb ist dieses Schutzfinish besonders für „Rostartikel“ zu empfehlen, da hier besonders helle Rostoberflächen durch das Auftragen anderer, besonders lösungsmittelhaltiger Schutzlacke zu einem Nachdunkeln und damit Verfärben der Rostoberfläche kommen kann.

<b>18 266.98</b>	Antioxidations-Mattfinish (Spray)	200 ml	Spraydose
------------------	-----------------------------------	--------	-----------

## Antioxidationsmittel

Dieses siliconhaltige Schutzfinish wird mit einem Pinsel, Schwamm oder weichem Tuch als dünner Schutzfilm auf Metallgegenstände aufgetragen. Ungefähr 2 – 3 Stunden später wird es mit einem weichen Tuch sorgfältig nachpoliert. Dadurch entsteht ein Oxidationsschutz, der alle 3 – 4 Monate erneuert werden sollte. Das Antioxidationsmittel schützt die Gegenstände vor Feuchtigkeit, Witterungs- oder Umwelteinflüssen und die damit verbundene gleichbleibende Farbgebung. Durch das Auftragen entsteht eine seidenmatt glänzende, natürlich wirkende Oberfläche.

<b>18 251</b>	Antioxidationsmittel	50 ml	Glasflasche
<b>18 258</b>	Antioxidations-Spray	300 ml	Spraydose



## Schablonen-Haftspray

Bei der Verwendung von Kunststoff-Schablonen ist es wichtig, dass sie beim Gebrauch glatt auf der Schablonierfläche liegen. Um das zu erreichen, bekommen sie vorher einen dünnen Klebefilm, der mit Schablonen-Haftspray aufgesprüht wird. Die Klebeschicht auf den Schablonen hinterlässt auf den Bilduntergründen, Kerzen-, oder Glasflächen keine Rückstände. Die Schablonen werden nach dem Abziehen von dem Bilduntergrund mit Schablonen-Reiniger (Art. 75 675) von Klebstoffresten befreit.

**77 757** Schablonen-Haftspray 200 ml Spraydose



## Schablonen

Für das Gestalten der Glas-, Spiegel- und Kerzenflächen steht eine vielfältige Auswahl moderner und klassischer Schablonendesigns zur Verfügung.

Die elastischen, aus stabilem Polyester hergestellten Laser-Schablonen wurden speziell für diese Verzieretechnik zum Auftragen auf Wandflächen, Keramik und Kerzen entwickelt. Sie sind resistent gegen die meisten – auch lösungsmittelhaltigen oder mit Kunstharzen modifizierten Dispersionen und eignen sich deshalb für das Schablonieren.

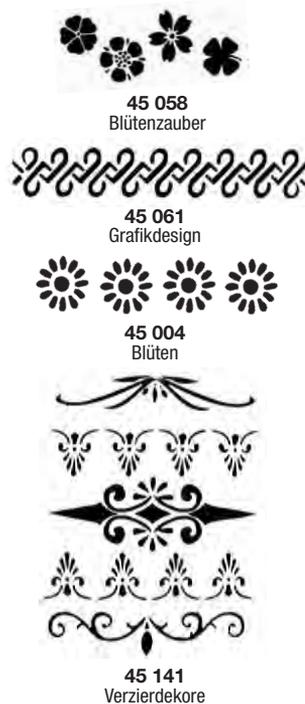
Alle Schablonenmotive sind so gestaltet, dass damit rechte und linke (spiegelbildliche) Bildmotive gemacht werden können. Beim Aufbringen eines Ornaments wird zuerst die linke und nach dem Umdrehen der Schablone die rechte Fläche spiegelbildlich damit belegt.

**45 001 - 45 216** Schablonen 1 Stück SB-Set

## Kerzen-Glanz- und Mattlack (farblos)

Bemalte oder mit Verzierwachs dekorierte Kerzen werden mit diesem auf wässriger Basis aufgebauten Kerzenlack so überzogen, dass sich darauf eine matte Glasurschicht ablegt und mit einer festen gleichmässigen Lackoberfläche daraus eine Kostbarkeit macht. Wurde die Wachsoberfläche vorher mit einem Rost- oder Edelmetalldekor (Grünspan) verziert, ist dieser jetzt unter der schützenden Lackschicht sicher versiegelt.

**80 591.98** Kerzen-Mattlack (farblos) 50 ml Kunststoffflasche  
**80 592.98** Kerzen-Mattlack (farblos) 100 ml Kunststoffflasche  
**80 591.99** Kerzen-Glanzlack (farblos) 50 ml Kunststoffflasche  
**80 592.99** Kerzen-Glanzlack (farblos) 100 ml Kunststoffflasche



## Biologischer Pinselreiniger

Das auf wässriger Basis einer Zucker-Ester-Mischung - lösungsmittelfrei – aufgebaute Reinigungsmittel entfernt mühelos aus Pinseln die darin enthaltene Lacke, Farbrückstände und Leimreste, die nach dem Lösen mit Wasser ausgewaschen (entfernt) werden. Dieser Pinselreiniger wird aufgrund seiner anwendungsfreundlichen, schadstofffreien Zusammensetzung bevorzugt in Kindergärten, Schulen und Rehazentren verwendet.

**75 686** Biologischer Pinselreiniger 100 ml Kunststoffflasche  
**75 687** Biologischer Pinselreiniger 250 ml Kunststoffflasche



### Weiteres Zubehör:

Für das professionelle Arbeiten mit diesen Produkten empfehlen wir ausserdem folgende Werkzeuge und Hilfsmittel, die meistens bereits vorhanden sind:

- Spachtel
- Zahnpachtel (Paletta)
- Stahlwolle (00 und 000)
- Drahtbürste
- harte und weiche Bürste
- Stupfpinsel
- Schwamm zum Stupfen und Wischen
- Schutzhandschuhe
- Schutzschürze
- Schutzbrille

Für das Nachbehandeln der Fertigteile benötigen Sie:

- Edelstahl-Schwamm
- weichen oder harten Borstenpinsel

### Sicherheitshinweise für Oxidationsmedien

Im Gegensatz zur kommerziellen Oxidationschemie werden für das Verfärben im künstlerischen Anwendungsbereich chemische Oxidationsmittel verwendet, deren Gefährlichkeit als gering eingestuft wurde. Selbstverständlich sind alle Produkte mit den erforderlichen Gefahrensymbolen gekennzeichnet, ausserdem mit Sicherheitshinweisen beschriftet, die beachtet und eingehalten werden müssen.

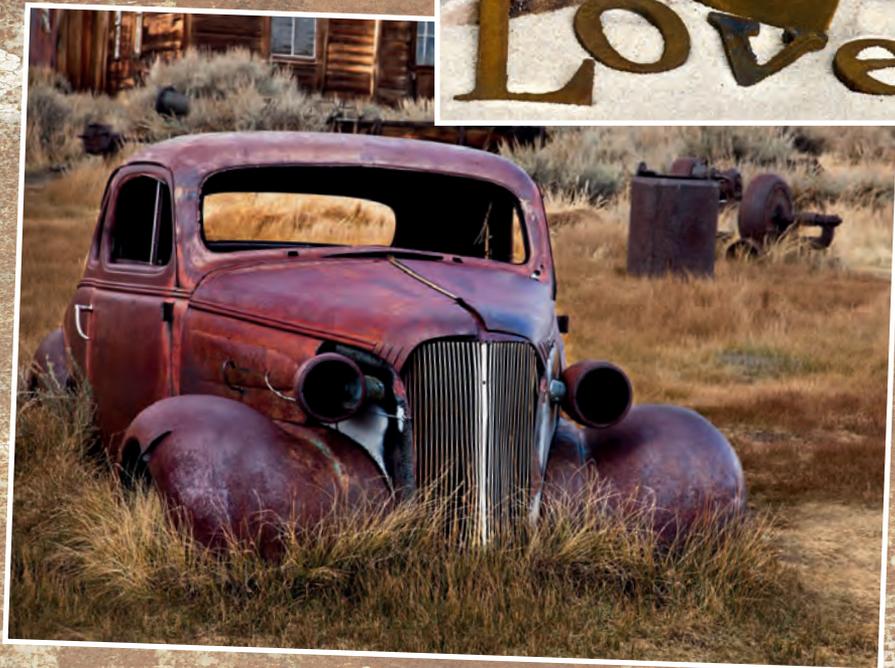


#### Impressum:

© 2017 CREARTEC® trend-design-gmbh  
DE 88161 Lindenberg i. Allgäu  
[www.creattec.de](http://www.creattec.de)

Fotos/Layout: CREARTEC® Werk-Studio, Vera Kastner  
Druck: gapp print (88239 Wangen i. Allgäu)  
Printed in Germany

Das Werk und die darin gezeigten Modelle sind urheberrechtlich geschützt. Die Vervielfältigung und Verbreitung ist, ausser für private, nicht kommerzielle Zwecke, untersagt und wird zivil- und strafrechtlich verfolgt. Dies gilt insbesondere für eine Verbreitung der Werks durch Fotokopien, Film, Funk und Fernsehen, elektronischer Medien und Internet sowie für eine gewerbliche Nutzung der gezeigten Modelle. Sie dürfen nur mit der ausdrücklichen Genehmigung des Verlags gewerblich genutzt werden.



Art.-Nr.: 05 141

ISBN: 978-3-939903-26-0



4 025765 034943

**CREARTEC®** trend-design-gmbh  
Lauenbühlstrasse 59  
DE 88161 Lindenberg/Allgäu  
[www.creattec.de](http://www.creattec.de)

DE: 1,50 €  
AT: 1,50 €  
CH: 1,90 CHF