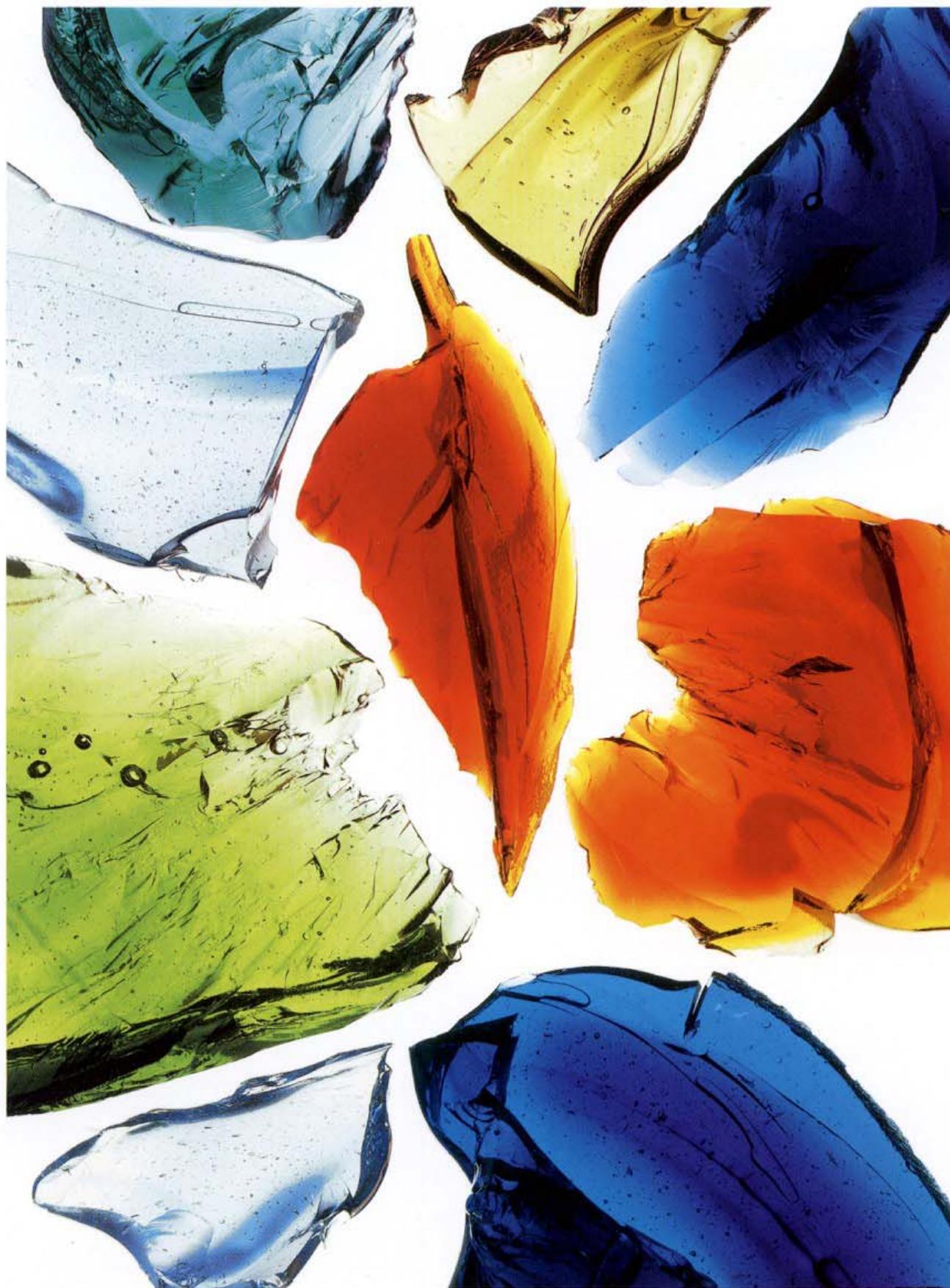


GLASHÜTTE LAMBERTS



DIE KUNST GLAS ZU MACHEN



Glashütte Lamberts

Die Glashütte Lamberts

Die Glashütte Lamberts in Waldsassen in der nördlichen Oberpfalz ist eine der wenigen noch verbliebenen Produktionsstätten von mundgeblasenen und handgefertigten Tafelgläsern weltweit. Know-how und handwerkliches Können wurden über Generationen hinweg gepflegt und vervollkommen. Die Verbundenheit mit der Tradition des Glasmachens ist das erfolgreiche Fundament der Glashütte.

Original-Lamberts-Gläser sind bei Fachleuten auf der ganzen Welt ein hochgeschätzter Werkstoff. Ihre Vielfalt, Qualität, Brillanz und Körperhaftigkeit suchen ihresgleichen.

Hergestellt nach traditionellen Glasmachermethoden sind Original-Echt-Antikgläser, Restaurationsgläser, Danziger und Crackled Gläser, Überfanggläser, Streaky Gläser, Neu-Antikgläser, Tisch-Kathedralgäser und Echte Butzen von Lamberts Garanten für erstklassige Flachgläser.



Ein architektonisches Denkmal – die Produktionshalle der Glashütte Lamberts mit ihrer filigranen balkengetragenen Dachkonstruktion. Die Halle wurde im 19ten Jahrhundert für eine Landwirtschaftsausstellung in Nürnberg entworfen und gebaut. 1907 wurde sie nach Waldsassen „verlegt“.

Die Glasproduktion

Der Produktionsprozeß aller Original Lamberts-Tafelgläser beginnt mit der Mischung des Glasgemenges. Quarzsand, Soda und Kalk sind die wichtigsten Grundbestandteile. Durch Zugabe von z.B. Metallverbindungen (wie Eisen, Kupfer, Silber und sogar Gold) wird der Farbton und die Konsistenz des Glases beeinflusst. Über 5 000 Farben stehen in der fein abgestuften Farbpalette der Glashütte zur Verfügung.

Nach der Schmelze des Glasgemenges bei ca. 1450°C beginnt der eigentliche Prozeß des Glasmachens. Je nach Glasart wird die glühende Glasmasse zu großen Ballons geblasen, zu kleinen, kreisrunden Scheiben geformt oder auf Spezialtischen gewalzt.



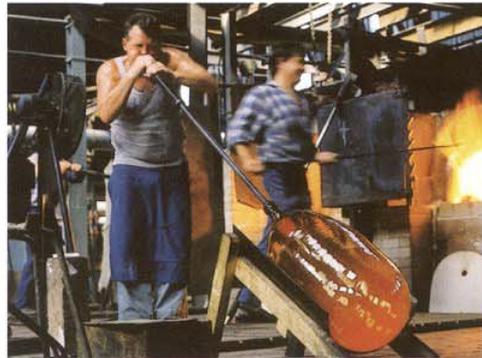
Die Grundstoffe der Gläser sind Quarzsand, Soda und Kalk.

Durch Zugabe von Metalloxiden kann eine Vielzahl von Farben produziert werden. Es ist die Kunst und Erfahrung der Schmelzmeister, die richtige Mischung zusammenzustellen.



Die Echt-Antikgläser

Echt-Antikgläser sind mundgeblasene Tafelgläser. Unter diesem Oberbegriff werden Gläser, die nach der traditionellen Glasmachermethode gefertigt werden, zusammengefaßt. Durchgefärbte Gläser, Überfanggläser, Streaky Gläser und Danziger Glas sind Beispiele für Echt-Antikgläser.



Das flüssige Glas wird mit der Glasmacherpfeife aus dem Hafen entnommen und langsam zu einem Glasballon aufgeblasen. Dabei entsteht durch das ständige Drehen in der Form die typische Oberflächenstruktur – der Hobel.



Der glühende Glasballon wird auf beiden Seiten aufgeschnitten und mit der Auftreibschere zu einer Walze geformt.

Nach der Entnahme des Glaspostens aus dem Hafen wird die flüssige Glasmasse zu einem großen Ballon aufgeblasen. Dieser wird anschließend an beiden Enden so geöffnet, daß eine Glaswalze entsteht. Nach einer Abkühlphase wird die Walze der Länge nach aufgeschnitten, erneut erhitzt und zu einer flachen Tafel glattgebügelt.



Nach dem Aufschneiden wird die Glaswalze erneut erhitzt, aufgeklappt und zu einer Tafel glattgebügelt.

Das Tisch-Kathedralglas

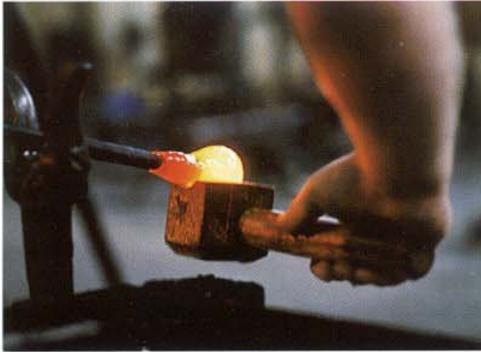
Bei der Herstellung von Tisch-Kathedralglas wird die flüssige Glasmasse auf spezielle Tische aufgegossen und mit einer Metallwalze zu einer Tafel flachgewalzt. Hierbei ist viel Erfahrung und Gefühl erforderlich, um die typische Struktur zu erhalten.

In einer speziellen Kühlstraße wird das Tisch-Kathedralglas langsam abgekühlt, um Spannungen im Glas zu vermeiden. Dadurch wird die erstklassige Schneid- und Verarbeitbarkeit sichergestellt.



Die flüssige Glasmasse wird aufgegossen und zu einer Tafel gewalzt. Die typische Struktur des Glases entsteht durch das Temperaturgefälle von Glasmasse und Metalltisch.





Zuerst wird eine kleine Menge des flüssigen Glases aus dem Ofen entnommen und zu einer Blase geformt...

Echte Butzen

Bei der Herstellung von Butzenscheiben wird ein kleiner Glasposten aus dem Ofen entnommen und zu einer Blase geformt. Danach wird mit der Auftreibschere die zähflüssige Kugel unter ständiger Rotation zu einer runden Scheibe gedreht.

Ab dem Mittelalter wurden die Butzen vor allem für die Verglasung von Wohnhäusern eingesetzt. Bis Anfang des 20sten Jahrhunderts spielten sie dabei eine bedeutende Rolle.

Butzenscheiben werden in der Regel in Bleiverglasungen verarbeitet und geben ein sehr schönes, filigranes Fenster.



...danach wird sie geöffnet und zu einer kleinen, runden Scheibe gedreht.

Die Vielfalt

Die Vielfalt der Original-Lamberts-Gläser ist nahezu unbegrenzt. Über 5 000 Farbtöne, verschiedene Strukturen und ein spezielles Verfahren zum Aufbringen von mehreren Schichten – die Überfanggläser – sind nur drei Beispiele der Variationsmöglichkeiten.

Der Einsatzbereich der Echt-Antikgläser ist vor allem die Glaskunst. Traditionell in Kirchenfenstern und heutzutage auch zunehmend in öffentlichen und privaten Gebäuden sind Vielfalt und Brillanz der Lamberts-Echt-Antikgläser zu bewundern.



Echte Butzen

Mundgeblasene und handgefertigte Tafelgläser unterscheiden sich wesentlich von industriell hergestellten Surrogatprodukten.

Brillanz, Struktur, Körperhaftigkeit und die Individualität der Gläser, die nach traditionellen Glasmachermethoden hergestellt werden, sind unerreicht.



Echt-Antikglas

Die individuelle Produktion, das Lösen der diffizilsten Probleme und der Dialog mit dem Kunden sind die Stärken der Glashütte Lamberts.

Den Einsatzmöglichkeiten der Original-Lamberts-Tafelgläser, sind keine Grenzen gesetzt.



Überfang-Glas



Danziger Glas



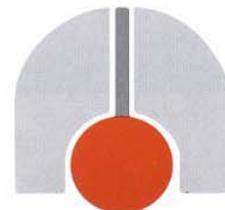
Tisch-Kathedralsglas



Streaky Glas



Crackled Glas



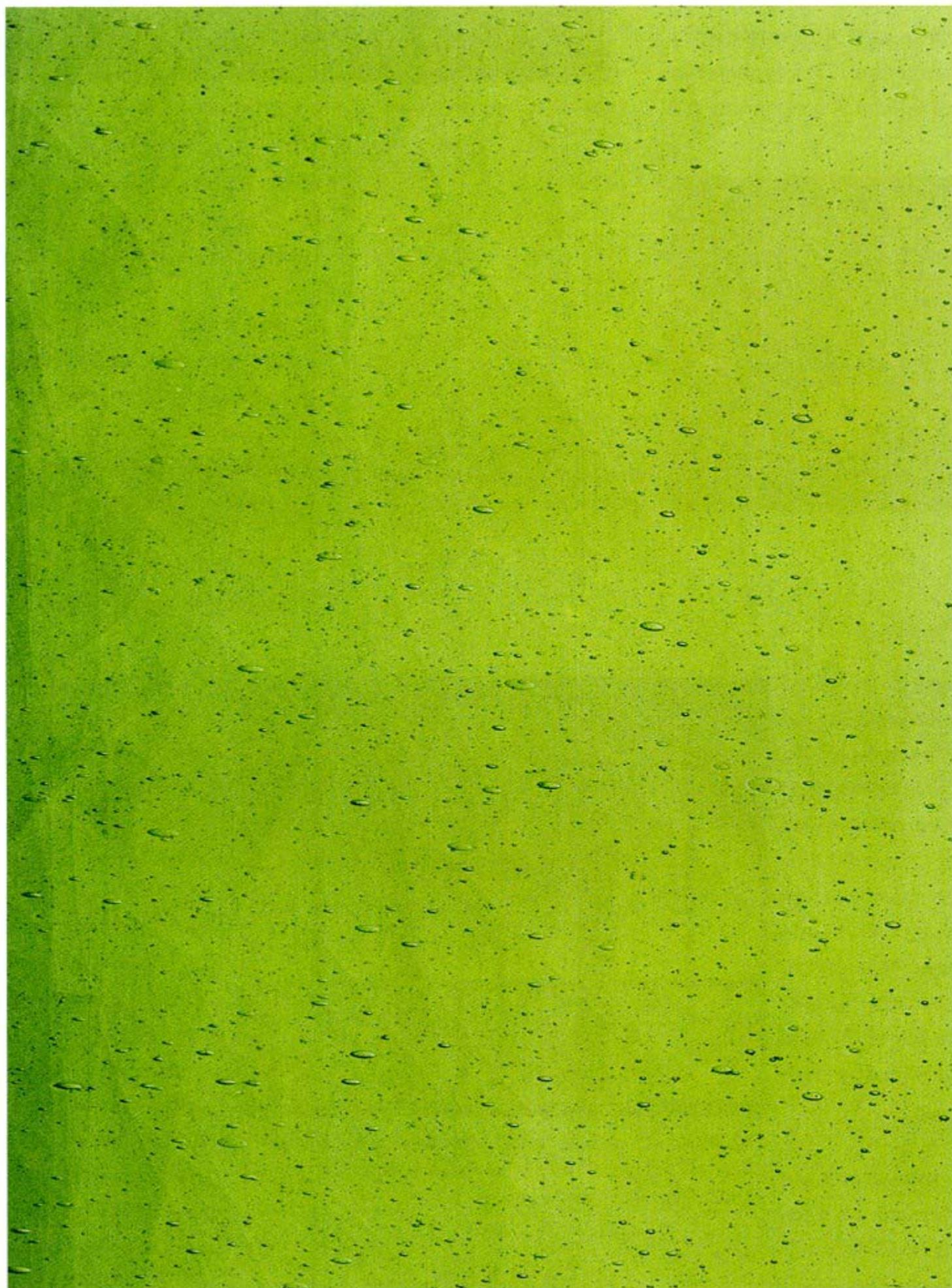
Glashütte
Lamberts



SCHREIBER

Farb- und Antikglas

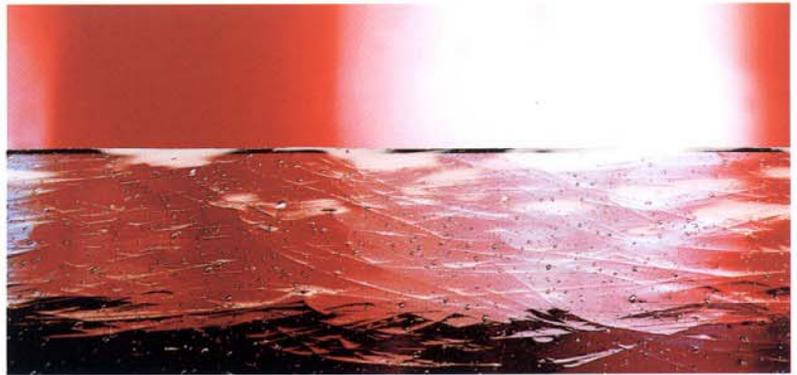
DAS ECHT-ANTIKGLAS



Die Echt-Antikgläser

Die Original-Lamberts-Echt-Antikgläser werden im Mundblasverfahren hergestellt und sind das beste Beispiel für die erfolgreiche Fortführung der jahrhunderte alten Tradition des Glasmachens.

Die Brillanz, Struktur und Vielfalt dieses hochwertigen Tafelglases läßt sich nur mit dieser Produktionsmethode erreichen. Das technische Know-how und handwerkliche Können, das die



Gut zu erkennen ist hier die typische Oberflächenstruktur des Echt-Antikglases: der Hobel.



Die Bläselung ist das zweite wichtige Erkennungsmerkmal. Von leicht bis stark gebläsel sind alle Varianten machbar.

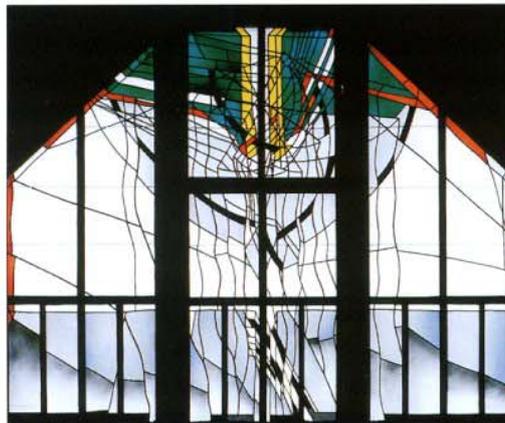
Glashütte Lamberts im Laufe ihrer langen Erfahrung mit diesen Gläsern aufgebaut hat, sichern den hohen Qualitätsstandard.

Charakteristische Merkmale der Echt-Antikgläser sind der ausgeprägte und dennoch dezente Hobel (Oberflächenstruktur) und die runde bis leicht ovale Bläselung. Im Licht entfalten die Echt-Antikgläser dann ihre unnachahmliche Transparenz, Brillanz und Körperhaftigkeit.

Einsatzgebiete

In den Bereichen Glaskunstwerke, Kirchenfenster und handwerklich gestaltete Fenster in öffentlichen und privaten Gebäuden gibt es praktisch keine gleichwertige Alternative. Das ist der Grund, weshalb Original-Lamberts-Echt-Antikgläser rund um den Globus die Fenster vieler Gebäude schmücken. In Kirchen, Moscheen, Banken, Verwaltungs- und Regierungsgebäuden, aber auch in Privathäusern, begegnet man ihrem prächtigen Farbenspiel.

Die aufwendige und individuell auf Kundenvorgaben abgestimmte Produktion schafft Lösungen für die anspruchsvollsten Anwendungen. Die Vielfalt der Farbvarianten und Glasspezifikationen läßt keine Wünsche offen.



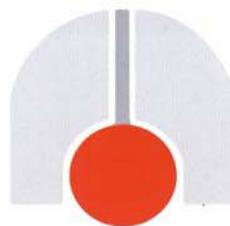
Glaskunst – das typische Einsatzgebiet der Echt-Antikgläser. Durch die Vielzahl der Farben sind auch noch feinste Farbschattierungen machbar.

Technik und Farben

Die Größe der einzelnen Tafeln ist ca. 60x90 cm, die Stärke etwa 3 mm. Alle Tafeln werden mit Natursaum geliefert. Kleinere Abweichungen bei den Maßen sind durch die handwerkliche Einzelanfertigung gegeben.

Echt-Antikgläser lassen sich in jeder nur denkbaren Farbe herstellen. Über 5 000 Farbmischungen sind in der Glashütte Lamberts verfügbar, weit mehr als irgendein anderer Glashersteller liefern kann. Durch ihre exzellente Verarbeitbarkeit sind die Original-Lamberts-Echt-Antikgläser geradezu prädestiniert für komplexe und anspruchsvolle Einsatzzwecke.

Bei der Farbauswahl kann Ihnen die Lamberts-Farbmasterbox mit den gängigsten 200 Farben behilflich sein. Selbstverständlich ist auch eine individuelle Fertigung nach Ihren Vorstellungen und Mustern möglich.



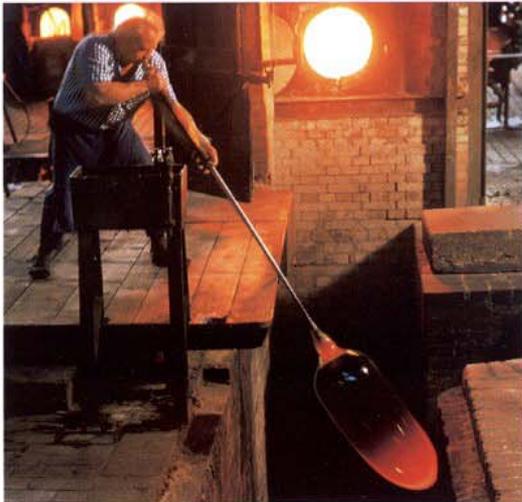
Glashütte
Lamberts

DIE RESTAURATIONSGLÄSER



Die Restaurationsgläser

Die Original-Lamberts-Restaurationsgläser sind speziell auf die Anforderungen der hochwertigen Altbaurenovierung, der Denkmalrestaurierung und der Altstadtsanierung ausgerichtete Flachgläser. Wie alle Tafelgläser der Glashütte Lamberts werden auch die Restaurationsgläser von Hand in Einzelproduktion gefertigt – nach dem traditionellen Mundblasverfahren. Sie sind ein unverzichtbarer Werkstoff für die originalgetreue Restaurierung von stilvollen Altbauten, denkmalgeschützten Gebäuden und Ensembles.



Der glühende Glasballon des Restaurationsglases „leicht“ wird während des Blasvorganges in einer Grube geschwenkt.

Technik und Farben

Restaurationsgläser stehen in zwei Arten zur Verfügung. Das Restaurationsglas „leicht“ (früher auch Goetheglas genannt) mit einer ruhigen Glaszeichnung hat eine Tafelgröße bis zu 90 x 105 cm und eine Scheibendicke von ca. 2 mm. Das Restaurationsglas „stark“ hat eine intensivere Bewegung im Glas. Dieses Glas hat eine Tafelgröße von etwa 60x90 cm und ist ca. 3 mm stark. Die Gläser sind in der Regel farblos, auf Wunsch sind alle Farbtöne der Echt-Antikgläser möglich.

Beide Gläser können in zeitgemäße Isolierverglasungen eingesetzt werden und sind durch die spezielle Abkühlphase hervorragend schneid- und verarbeitbar.



Blick durch das Restaurationsglas „stark“ mit einer intensiveren Bewegung im Glas.

Zum Vergleich, das Restaurationsglas „leicht“ mit einer ruhigeren Glaszeichnung.

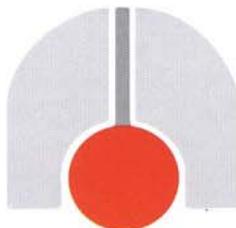


Die Produktion

Restaurationsgläser werden wie die Echt-Antikgläser im Mundblasverfahren hergestellt. Das Restaurationsglas „leicht“ wird dabei während des Blasens in einer Grube geschwenkt. Es erfordert ein hohes Maß an Erfahrung, Können und Kraft, den großen, glühenden Glasballon so gleichmäßig zu bewegen, daß eine homogene Glastafel entsteht.

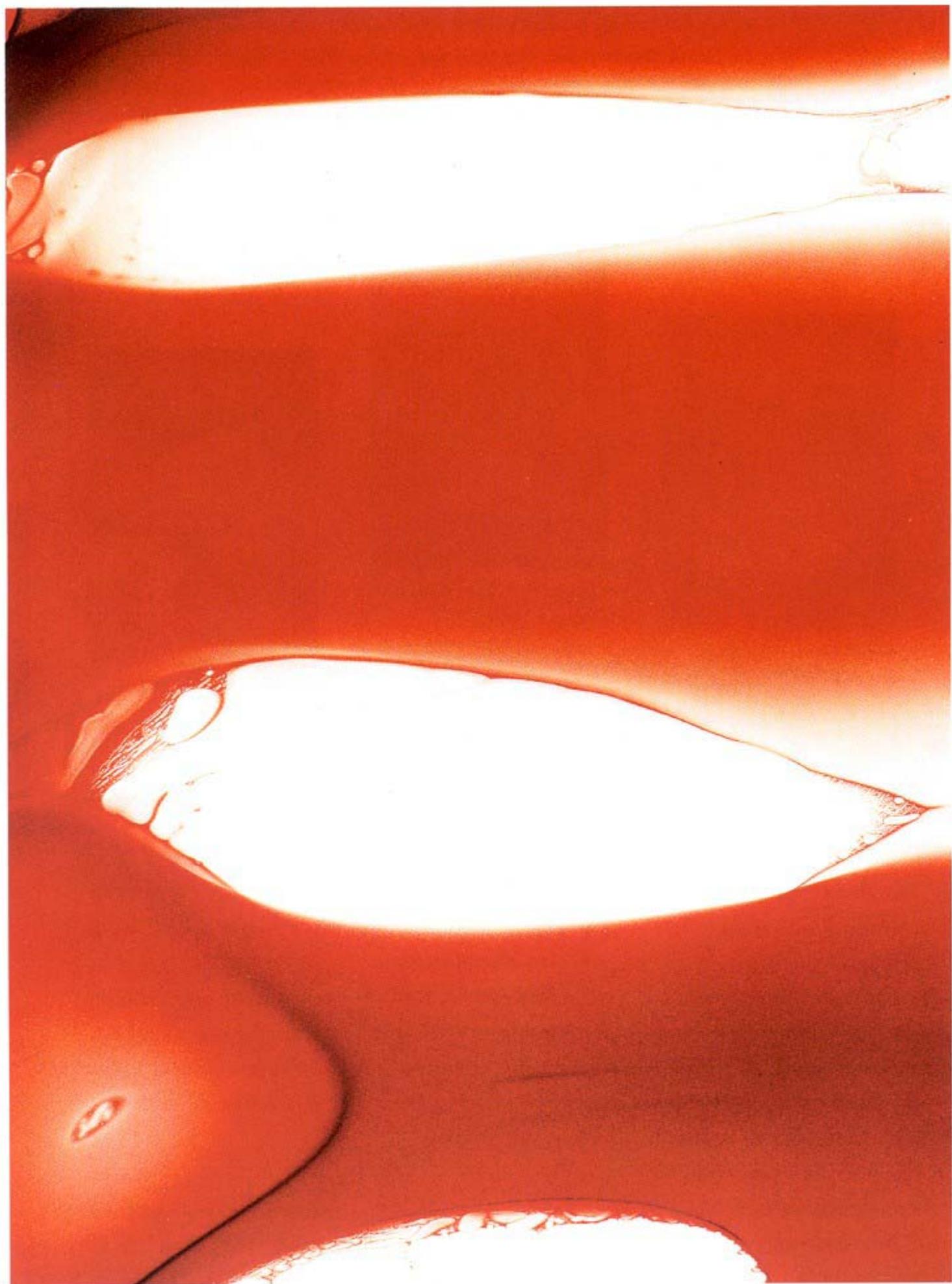


Schloß Schleißheim, in der Nähe von München, ist mit Lamberts-Restaurationsgläsern originalgetreu restauriert worden.



Glashütte
Lamberts

DIE ÜBERFANGGLÄSER



Die Überfanggläser

Diese aufwendig, im Mundblasverfahren, hergestellten Tafelgläser sind nicht nur einfach durchgefärbt, sie erhalten ihre Farbigkeit durch die Überfangtechnik. In ein oder mehreren Schichten wird farbiges Glas auf ein klares oder durchgefärbtes Trägerglas (Echt-Antikglas) aufgebracht. Hierbei sind die Variationsmöglich-



Ein Doppelüberfang: Blau und Opak auf weißem (klarem) Glas. Hier ist deutlich zu sehen, daß das Glas nicht durchgefärbt ist, sondern die Überfänge als Schichten auf dem Trägerglas liegen.

keiten nahezu unbegrenzt. So sind mehrfarbige Überfänge, gleichmäßige Verläufe und leichte Schattierungen ebenso möglich wie wolkige oder aufgerissene Gläser. Weiße Milchgläser in opak oder opal, die zwar Licht durchlassen, aber den Blick verwehren, sind ein weiterer großer Anwendungsbereich.



Schattierter Überfang,
Rot auf Weiß



Aufgerissener Überfang,
Rot auf Weiß



Abgerissener Überfang,
Blau auf Weiß



Mehrfarbiges Mischglas



Abgeflacht schattierter
Überfang, Rot auf Blau

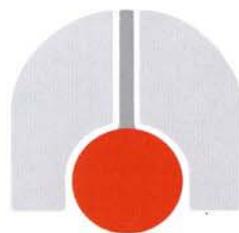
Die Produktion

Zuerst wird der spätere Überfang als flüssiger Glasposten an die Glasmacherpfeife gebracht. Dabei ist die Form für das Aussehen des späteren Überfangs entscheidend. Eine runde Kugel ergibt einen gleichmäßigen, ein birnenförmiger Glasposten einen verlaufenden, kleine Kerben einen abgerissenen Überfang. Auf diesen kleinen Ballon (Kölbel) wird dann das flüssige Trägerglas aufgebracht und zu einer Walze aufgeblasen. Auch beim Glasblasen selbst wird Einfluß auf das Aussehen des Überfangs genommen. Nach der Fertigstellung der Glaswalze sind die weiteren Bearbeitungsschritte mit der Echt-Antikglas-Herstellung identisch.

Die gezielte Steuerung von Form und Farbgebung des Überfangs erfordert ein hohes Maß an Erfahrung und an handwerklichem Können des Glasmachers.

Technik und Farben

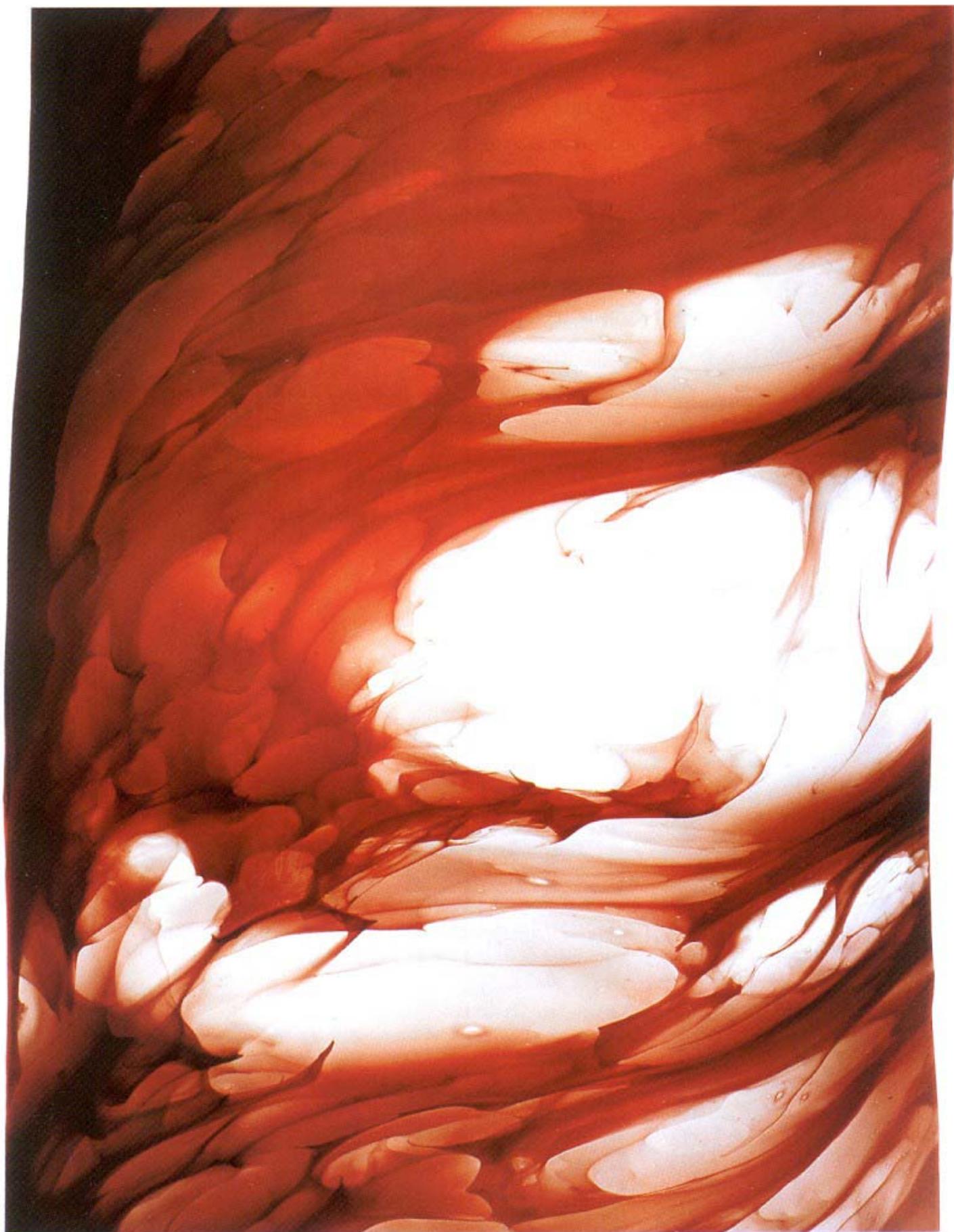
Die Größe der einzelnen Tafel ist ca. 60x90 cm, ihre Stärke beträgt etwa 3 mm. Alle Tafeln werden mit Natursaum geliefert. Kleinere Abweichungen in den Abmessungen sind durch die handwerkliche Einzelanfertigung gegeben. Durch die spezielle Abkühlphase sind die Lamberts Überfanggläser sehr gut schneid- und verarbeitbar.



Glashütte
Lamberts

Dem Form- und Farbvariantenreichtum der Überfanggläser sind nahezu keine Grenzen gesetzt. Die einzelnen Klassifizierungen reichen vom gleichmäßigen Überfang, über die leichte Schattierung, wolkig schattierte und abgerissene Überfänge bis hin zu mehrfarbigen Mischgläsern und einer Sonderform, den streifigen Streaky Gläsern (siehe Streaky-Glas-Prospekt).

STREAKY GLAS



Glashütte Lamberts

Streaky Glas – jede Tafel individuelle Handarbeit

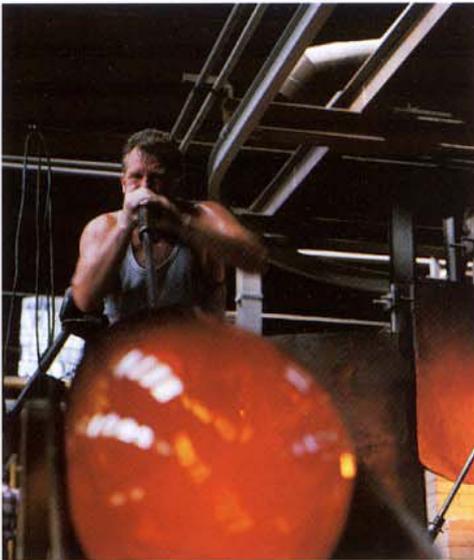
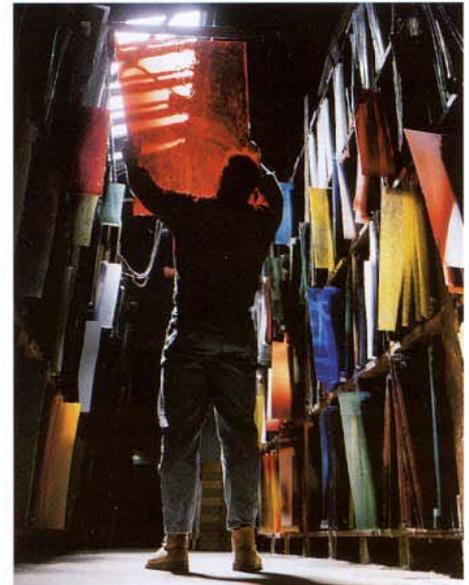


Bild oben: Die Glasmasse wird zu einer Kugel aufgeblasen, dann aufgeschnitten und zur Tafel geglättet.

Bild rechts: Leuchtende Farben, Brillanz und Körperhaftigkeit sind die typischen Kennzeichen der Original Lamberts Echt-Antikgläser

Lamberts Streaky Glas spiegelt die jahrhundertalte Kunst des Glas-machens wider. Ursprüngliche Handarbeit macht jede einzelne Tafel zu einem Kunstwerk mit ganz eigenem Charakter – keine gleicht der anderen! Leuchtende Farben von unnachahmlicher Brillanz geben diesem Glas das unvergleichliche Flair.

Unsere Abbildungen können die Wirkung des Glases und das Spiel der Farben nur andeuten – sie sollen Ihnen Hilfe sein bei der Auswahl Ihrer individuellen Tafeln aus Original Lamberts Streaky Glas. Gläser mit übereinstimmender Nummer haben den gleichen Charakter in Farbe, Maserung und Struktur. Die aufwendige Art der Herstellung sorgt aber auch hier für individuelle Abweichungen, die jedes Stück zum Unikat machen.



Streaky Glas – Sorten

Die Drucktechnik erlaubt leider keine Differenzierung zwischen opak (deckend), opal (durchscheinend) und weiß (transparent). Beachten Sie bitte deshalb die jeweiligen Angaben unter den gezeigten Glas-mustern. Die Größe der einzelnen Tafeln ist ca. 60x90 cm, die Stärke beträgt ca. 3 mm.



S 4
Zitronengelb und Opak auf Weiß



S 6
Grün und Opak auf Weiß



S 12
Zitronengelb und Opak auf Weiß



S 13
Edelgelb und Opak auf Weiß



S 17
Opak auf Weiß



S 18
Violett und Opak auf Weiß



S 19
Blauopak und Selenrot auf Weiß



S 20
Selenorange, Blauopak und Opak auf Weiß



S 25
Zitronengelb, Selenorange und Opak auf Weiß



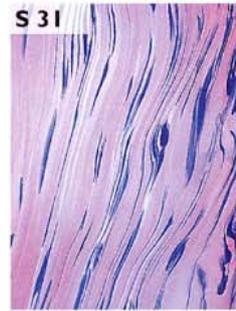
S 26
Selenrot, Selenorange
und Selengelb auf Weiß



S 27
Rot auf Weiß



S 29
Selengelb auf Weiß



S 31
Goldrosa und Blau auf
Weiß



S 34
Goldrosa und Opak
auf Weiß



S 36
Grünopal auf Weiß



S 39
Selenorange auf Weiß



S 41
Selenorange und Opak
auf Weiß



S 42
Hellviolett und Opak
auf Weiß



S 44
Grau und Opak auf
Weiß



S 45
Rot und Opak auf
Weiß



S 46
Wasserblau und Opak
auf Weiß



S 48
Goldrosa und Opak
auf Weiß



S 54
Rot und Opak auf
Weiß



S 55
Blau und Opak auf
Weiß



S 61
Opal auf Weiß



S 152
Grüngrau und Opak
auf Weiß



S 198
Blauopal und Opak auf
Weiß



S 242
Selenrot auf Weiß



S 243
Edelgelb und Blau auf
Weiß



S 244
Blau, Rot und Selen-
gelb auf Weiß



S 245
Silbergelb und Violett
auf Gelb



S 247
Grün, Gelb und Violett
auf Braun



S 258
Blau auf Türkis



S 259
Blau auf Weiß



S 269
Rot und Blauopak auf
Grün



S 277
Selenrot und Opak auf
Weiß



S 282
Grauviolett und Opak
auf Weiß



S 300
Goldrosa auf Weiß



S 324
Blau auf Blau



S 383
Goldrosa, Rot und
Blau auf Weiß



S 419
Gelb und Grün auf
Weiß



S 622
Goldrosa, Blau und
Gelb auf Weiß



S 652
Goldrosa und Silber-
gelb auf Weiß

Aufgerissene und schattierte Gläser

Die Farbkombinationen der dargestellten Gläser aus den V- und G-Nummernreihen sind jeweils in beiden Versionen erhältlich. Weiterhin sind diese Gläser auch in Opak auf Weiß (V/G 64), Rot auf Grün (V/G 158) und Opak auf Grau (V/G 166) möglich.



G 157
Rot auf Blau abgeflacht
schattiert



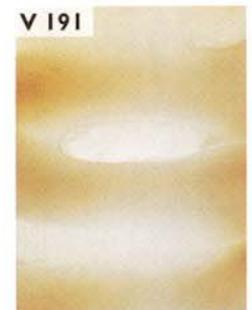
V 159
Rot auf Gelb aufgerissen



V 160
Rot auf Weiß aufgerissen



G 161
Blau auf Weiß
abgeflacht schattiert



V 191
Opak auf Gelb
aufgerissen



Glashütte
Lamberts

CRACKLED UND DANZIGER GLAS



Das Crackedle Glas



Das mundgeblasene Crackedle Glas (Titelseite und oben) unterscheidet sich vom Original-Echt-Antikglas durch den Crackedle- oder Craquelé-Effekt. Es ähnelt mit seiner rissig-narbigen Oberfläche in seiner Optik der Struktur einer Krokodilhaut.

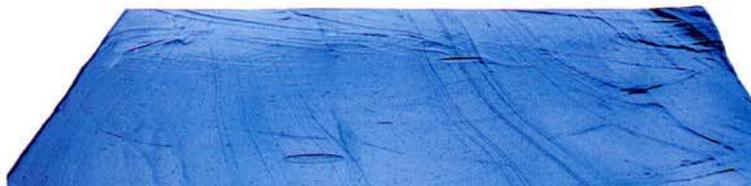
Die Produktion

Das **Crackedle Glas** wird nach dem Blasen des Glasballons in glühendem Zustand kurz in kaltes Wasser getaucht. Durch den Temperaturschock entstehen die oberflächlichen, kleinen Risse. Danach wird das Crackedle Glas abermals erhitzt, um die Oberfläche zu schließen. Die markante Struktur variiert in ihrer Ausprägung. Auch kleinere, scharfkantige Stellen sind produktionsbedingt unvermeidbar.

Die sehr prägnante Struktur des **Danziger Glases** wird erreicht, indem der flüssigen Glasmasse noch im Ofen, kurz vor der Entnahme des Glaspostens, spezielle ungeschmolzene Glasscherben zugegeben werden. Die weitere Produktion entspricht dann der Herstellungsweise des Echt-Antikglases.

Das Danziger Glas

Auch das Danziger Glas (unten) ist mundgeblasen und eine Sonderform des Echt-Antikglases mit einer ausgeprägten Winden- und Schlierenstruktur und viel Bewegung im Glas.



Farben und Technik

Üblicherweise werden beide Gläser in hellen Tönungen hergestellt, da hier die Strukturen am besten zur Geltung kommen. Doch sind fast alle Farben der umfangreichen Lamberts-Farbpalette auf Wunsch möglich. Beim Danziger Glas kann zusätzlich die Ausprägung der Lufteinschlüsse, Ochsenaugen genannt, variiert werden.

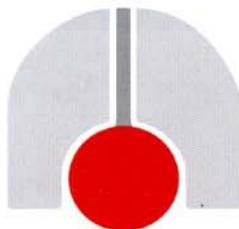
Die Größe der einzelnen Tafel beträgt ca. 60x90 cm, ihre Stärke etwa 3 mm. Alle Tafeln werden mit Natursaum geliefert. Kleinere Abweichungen in den Abmessungen sind durch die handwerkliche Einzelanfertigung gegeben.



Danziger Glas mit viel Bewegung im Glas und im oberen Bereich ein „Ochsenauge“.

Einsatzgebiete

Beide Gläser werden oft in Tür- und Fensterfüllungen eingesetzt, wenn es darauf ankommt zwar das Licht durchzulassen, aber auf elegante Art und Weise einen ungehinderten Durchblick zu erschweren. Auch in Möbelfüllungen sind die Gläser effektiv einsetzbar.



Glashütte
Lamberts



SCHREIBER

Farb- und Antikglas

DIE NEU-ANTIKGLÄSER



Die Neu-Antikgläser

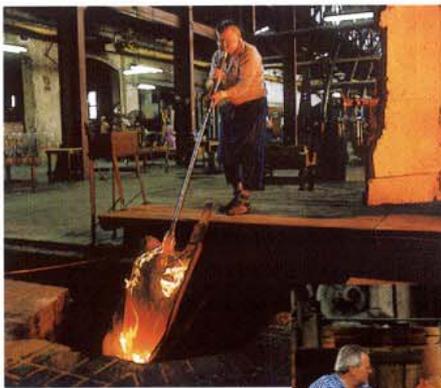
Das Neu-Antikglas gehört zu den mundgeblasenen Tafelgläsern, die nach traditionellen Fertigungsmethoden hergestellt werden. Es wird im Unterschied zu den Echt-Antikgläsern größer ausgeblasen. Dadurch ist es dünner, wirkt glatter und flächiger. Die Bläselung ist innerhalb der Tafel unregelmäßiger, die Form der Blasen länglich oval. Die Struktur, der Hobel, ist großflächig.

Alle typischen Merkmale der mundgeblasenen Antikgläser – Hobel, Bläselung und Bewegung – sind gut ausgeprägt. Es ist eine kostengünstige



Hier ist gut die Bläselung zu erkennen. Diese ist zwar ausgeprägt, aber im Gegensatz zum Echt-Antikglas auf der Tafel unregelmäßiger verteilt und variiert in Größe und Form.

Variante innerhalb der mundgeblasenen Tafelgläser.



Die Produktion

Die flüssige Glasmasse wird zuerst mit der Glasmacherpfeife aus dem Ofen entnommen und langsam zu einem Glasballon aufgeblasen. Aufgrund der Grö-

ße dieses Ballons findet der Vorgang in einer Grube statt. Während des Blasens wird der Glasballon ständig in einer Form gedreht, hierdurch entsteht die Oberflächenstruktur, der Hobel. Nach Erreichen der endgültigen Größe wird eine Seite des Ballons geöffnet und ausgeweitet. Nach Abschlagen der Glasmacherpfeife entsteht ein gleichmäßiger Glaszylinder. Dieser wird dann der Länge nach aufgeschnitten, erneut erhitzt, aufgeklappt und zur fertigen Glas-tafel glattgebügelt.



Oben: das Aufblasen der flüssigen Glasmasse zu einem Ballon erfolgt in einer Grube.

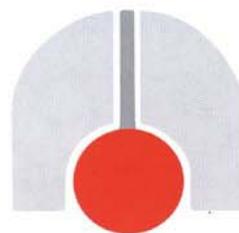
Mitte: der Ballon wird auf einer Seite geöffnet.

Unten: ein prüfender Blick des Meisters, bevor die Glasmacherpfeife abgeschlagen wird.

Technik und Farben

Die Neu-Antikgläser haben eine Standardgröße von 100 x 110 cm. Die Stärke beträgt ca. 2 mm. Die Bläselung variiert innerhalb der Tafel und ist länglich. Durch eine spezielle Abkühlphase ist es gut schneid- und verarbeitbar.

Es wird in Weiß (klar) und zehn hellen Farbtönen hergestellt. Speziell beim weißen Neu-Antikglas werden drei verschiedene Bläselungsstufen (schwach-mittel-stark) angeboten.



Glashütte
Lamberts

Einsatzgebiete

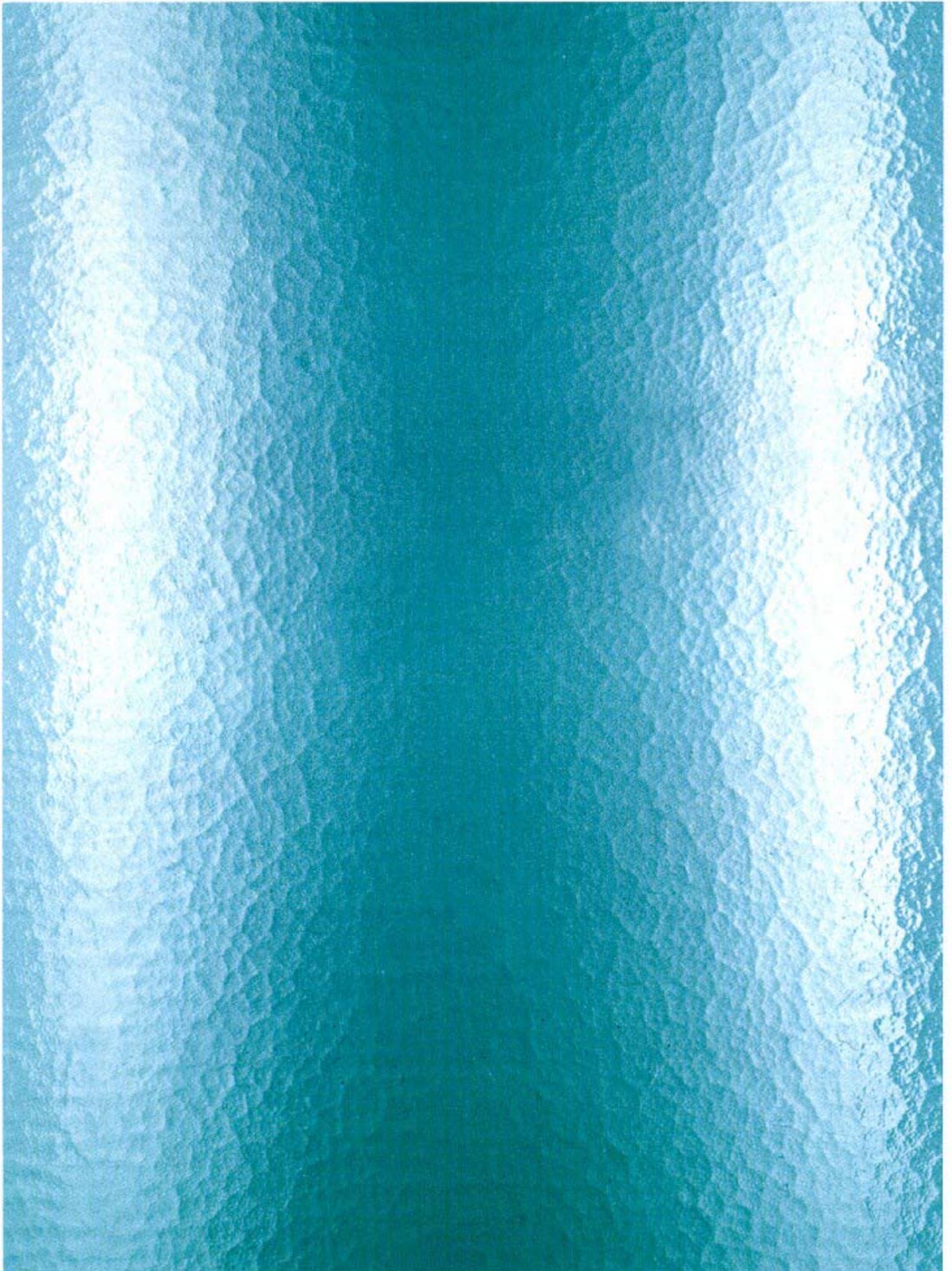
Neu-Antikgläser sind eine Alternative zum normalen Fensterglas, wenn Fenster oder Türfüllungen aufgewertet werden sollen. In erster Linie finden sie Anwendung in privaten Gebäuden.



SCHREIBER

Farb- und Antikglas

DAS TISCH-KATHEDRALGLAS



Glashütte Lamberts

Das Tisch-Kathedralglas

Tisch-Kathedralgläser sind keine mundgeblasenen Tafelgläser, wie die Echt-Antikgläser, sie werden auf Spezialtischen gewalzt. Der Name setzt sich aus der Produktionsmethode (Tisch) und aus seinem früheren primären Einsatzgebiet, der Verglasung von kirchlichen Bauten (Kathedral), zusammen. Neben dem Glasblasen ist das Walzen das zweite traditionelle Verfahren zur Herstellung von Flachgläsern.

Das Tisch-Kathedralglas hat zwei unterschiedliche Seiten. Die sogenannte feuerpolierte Seite ist glatt bis leicht gerillt, die zweite Seite (Tischseite) weist eine gehämmerte Struktur auf. Dabei sind Quetschstellen durchaus ein Zeichen der Echtheit dieses handgefertigten Glases.

Die Original-Lamberts-Tisch-Kathedralgläser werden in der gleichen hochwertigen Qualität, wie alle Gläser dieser führenden Glashütte, hergestellt. Originalität, Brillanz und Struktur der Tisch-Kathedralgläser sind eben nur mit der Beherrschung dieses handwerklichen traditionellen Verfahrens zu erreichen.

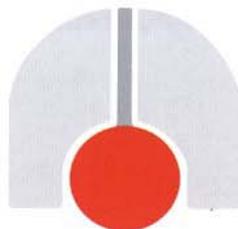
Technik und Farben

Die Tafeln haben standardmäßig eine Größe von 60 x 88 cm, können aber auch bis zu 88 x 180 cm geliefert werden. Die Stärke der Tafeln beträgt ca. 3 mm. Durch eine spezielle Abkühlphase ist das Lamberts-Tisch-Kathedralglas sehr gut schneid- und verarbeitbar.

Traditionell sind die Gläser in hellen und weißen (klaren) Farben gehalten. Besondere, individuelle Wünsche können berücksichtigt werden.



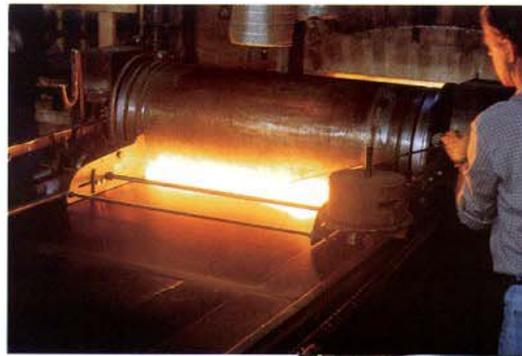
Die gehämmerte Struktur des Tisch-Kathedralglases ist gut zu erkennen. Im unteren Bereich verläuft eine für dieses Tafelglas typische Quetschstelle.



Glashütte
Lamberts

SCHREIBER

Farb- und Antikglas



Beim Tisch-Kathedralglas wird die flüssige Glasmasse auf einen Stahltisch aufgegossen und mit einer Walze glattgewalzt. Die Struktur entsteht durch das Temperaturgefälle beim Walzvorgang.



Die Produktion

Nach der Entnahme der flüssigen Glasmasse aus dem Hafen wird diese auf spezielle Stahltische aufgegossen und mit einer Walze ausgewalzt. Dabei sind weder Tisch noch Walze strukturgebend. Die typische Oberfläche des Original-Lamberts-Tisch-Kathedralglases entsteht einzig und allein aus dem Temperaturgefälle zwischen Glasmasse und Stahltisch und der Konsistenz des Glases selbst.

Einsatzgebiete

Die Gläser werden in erster Linie zur originalgetreuen Restaurierung von Kirchen- und Jugendstilfenstern eingesetzt. Im Jugendstil war das Tisch-Kathedralglas vor allem bei der Gestaltung von Glaskuppeln und -fenstern, Glastüren und Orangerien erste Wahl.

DIE ECHTEN BUTZEN



Glashütte Lamberts

Echte Butzen

Die Verglasung von Fenstern mit den kleinen runden Butzenscheiben war im Mittelalter vor allem bei Bürgerhäusern und anderen Profanbauten vorherrschend. In vielen Altstädten und stilvoll restaurierten Altbauten findet man heute die in Bleiruten gefaßten Gläser.

Echte Butzen werden in der Glashütte Lamberts in handwerklicher Einzelproduktion nach der traditionellen Mundblasmethode hergestellt. Dadurch ist jede Butze ein Unikat mit einer Lebhaftigkeit und Brillanz, die sich stark von den sogenannten „unechten“ Formen (geschleuderte oder gepresste Butzen) unterscheidet.

In filigranen Bleiverglasungen zeigen die Echten Butzen ihr vielfältiges und harmonisches Spiel mit Farben und Licht – sie bringen Leben ins Fenster.



Technik und Farben

Echte Butzen werden in Größen von 6 – 12 cm Durchmesser hergestellt. Abweichungen von $\pm 0,5$ cm sind durch die individuelle Handarbeit gegeben. Die Stärke variiert innerhalb der Scheibe. An der mittigen Verdickung – dem Nabel, der manchmal auch scharfkantig ist – beträgt sie etwa 5 mm, sonst ca. 2–3mm.

Traditionell werden die Butzen in Weiß (klar) und in hellen Farben hergestellt. Sonderproduktionen, die auf spezielle, individuelle Wünsche eingehen, sind möglich.

Zwei Echte Butzen; Gut zu erkennen sind der „Nabel“ in der Mitte, der äußere Natursaum und die typische Struktur.

Die Produktion

Flüssige Glasmasse wird mit der Butzenpfeife aus dem Ofen entnommen. Die Glasmenge ist dabei maßgebend für die spätere Größe der Butze. Danach wird das glühende Glas zu einer kleinen Blase aufgeblasen. Deren Umfang ist das zweite wichtige Kriterium für die Größe. Es unterliegt dem Können und der Erfahrung des Butzenmeisters, eine gleichmäßige und hochwertige Butze zu schaffen. Die kleine, noch heiße Kugel wird jetzt an ein Heftisen geklebt und von der Glasmacherpfeife abgeschlagen. Nach erneutem Einwärmen wird diese mit der Auftreibschere geöffnet. Durch eine spezielle Technik schlägt der Butzenmacher den Rand um, so wird eine bessere Stabilität und Verarbeitbarkeit erreicht. In einer rotierenden Drehbewegung wird dann eine kleine, runde Butzenscheibe geformt. Nach Erreichen der endgültigen Größe wird sie abgeschlagen und im Kühllofen langsam abgekühlt.

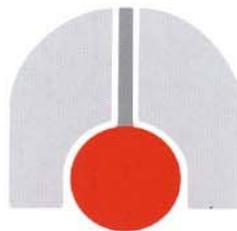


Zuerst wird ein kleiner Glasposten aus dem Ofen entnommen...

... dieser wird aufgeblasen, geöffnet und zur Butze gedreht.



Durch das Abschlagen entsteht der charakteristische Nabel, neben dem Natursaum, ein unverkennbares Zeichen für die Echtheit der mundgeblasenen Butze.



Glashütte
Lamberts

Einsatzgebiete

Für originalgetreue Restaurierungen alter Butzenfenster gibt es zu Echten Butzen keine Alternative. Aber auch neue Fenster werden gerne mit bleigefassten Butzen verglast.

Einzelne Butzen sind in Türen ein guter Blickfang und ebenso gut in Lampen einzusetzen.