Brevpressar

Genom många år har brevpressar tillverkats i en uppsjö olika material. Glas, mässing, porfyr, marmor, brons, järn mm mm. Många tillverkades i reklamsyfte, andra tillverkades som minnessaker. Den stora massan tillverkades bara för sin skönhet.



Jag skall här endast avhandla brevpressar i glas, variationen av dessa är avsevärd och tillverkningen förekommer över hela världen. Många olika tekniker används för att framställa brevpressar. Brevpressar i glas tillverkades vid de flesta glasbruk under slutet på 1800-talet till 1900-talets början. De svenska sekelskiftesbrevpressarna är förhållandevis enkla till sin tillverkning jämfört med de samtida från Frankrike och USA. De svenska hade ibland luftinneslutningar som stiliserade blommor eller olikfärgade spiraler som den koniska brevpressen till höger. De mer avancerade brevpressarna gjordes i många steg. Man började med att göra de olika glasstavarna som byggde upp brevpressarna. Stavarna tillverkades i många steg, en del stavar innehåller årtal och signeringar, andra figurer av blommor, stjärnor eller djur.



Pietro Bigaglia POB/1845

Millefioritekniken är den som vunnit störst mark. Den första brevpresstillverkaren som nådde större framgång var Pietro Bigaglia i Venedig (se bild till vänster). Brevpressarna tillverkade av honom var konstverk som omfattade flera glastillverkningstekniker där millefioristavar infångades i glas. Dessa brevpressar ställdes ut på industriexpositionen i Venedig 1845. En av stavarna har signeringen ”POB/ 1845”. (se till vänster)

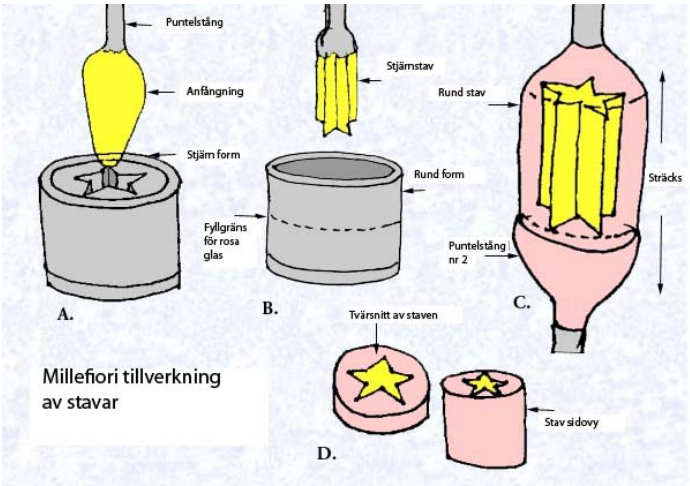
Tillverkningen av dessa millefioribrevpressar var som nämnts mycket tidskrävande och utfördes i många steg. Det första steget i tillverkningen är att förfärdiga stavarna.

Steg A: Man anfångar en mängd glas på puntelstången och sänker ned det i en form som kan vara upp till 50 mm i diameter .

Steg B: Det nu stjärnformade anfånget förs ned i en ny form med glas i en annan färg, så det ursprungliga anfånget helt innesluts i det nya lagret glas.

Steg C: En ny puntelstång fästs i den andra änden av anfånget och allt sträcks ut för att få tunna fina stavar.

Steg D: De tunna stavarna skivas upp i skivor som används i brevpressar mm.



På bilden nedan ser ni en brevpress i millefioriteknik som är daterad i en av stavarna. Årtalet 1869 syns tydligt i en stav. Kvalitén på en brevpress bedöms av hur avancerade form stavarna har samt hur längden på de tillkapade stavarna avpassats. En brevpress av finare tillverkning har jämn höjd på stavarna även på brevpressens baksida. Brevpressen som är avbildad nedan har inte dessa jämna stavar vilket framgår av bilden.



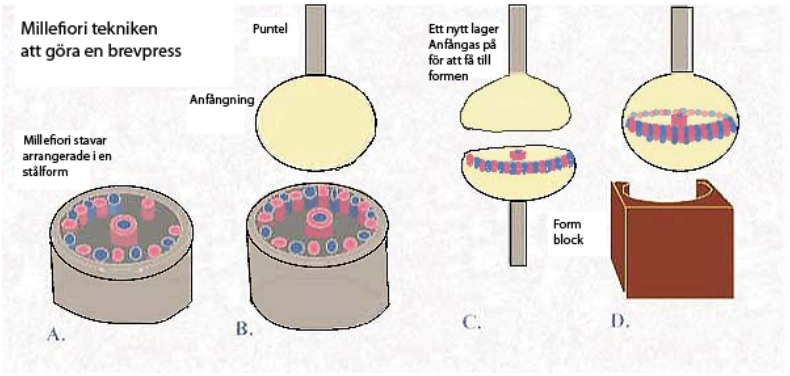


När stavarna är förfärdigade påbörjas arbetet med tillverkningen av själva brevpressen.

Steg A: Skivor av de olika stavarna placeras i en konkav stålform.

Steg B: Ett anfång smält glas sänks ned till de förvärmda stavarna i stålformen.

Steg C: Anfånget med de fastsmälta stavarna lyfts ur formen och ett nytt anfång appliceras för att bilda brevpressens ovansida. Puntelstången som används för att applicera denna anfångning klipps av med en sax.
Steg D: För att få till rätt form på brevpressen används diverse formblock. Därefter tas punteln bort och kylningen av brevpressen inleds. Botten på brevpressen slipas plan och i vissa fall mönsterslipas resten av brevpressen.



Förutom de så populära millefioribrevpressarna finns det en mängd olika mer eller mindre avancerade brevpressar.

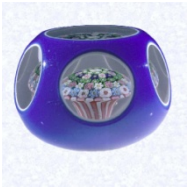
- Latticino
- Sulfidinneslutningar
- Lamparbete
- Överfång

- Graverade/ slipade
- Porträttbrevpressar


1 Latticino


2 Sulfid


3 Lamparbete


4 Överfång

När man tillverkar en *latticinobrevpress* använder man sig av olikfärgade stavar som läggs samman, sträcks och vrids för att bilda spiraler. *Sulfidbrevpressarna* består av en keramisk figur som innesluts i ofärgad glasmassa. Glasets förstorande förmåga gör att effekten blir trevlig. *Lamparbetade brevpressar* består av en i förväg producerad figur som tillverkas med hjälp av blåslampa. Utförandet på denna figur är endast bromsad av tillverkarens fantasi. Den förtillverkade figuren, läggs i en form värmes och inkapslas i ofärgat glas. *Överfång* innebär att man kapslar in ett lager glas med en annan färg. När man på valda ställen slipar igenom dessa inkapslingar blir det mycket effektfullt.
De *graverade* brevpressarna ser man ofta med monogram eller hela namn. Många gånger såldes dessa brevpressar på utställningar, där de dekorerades med namn eller monogram. Likaså var det vanligt att brevpressar med fotografier tillverkades på motsvarande sätt på utställningar. Från Böhmen kommer många *slipade* brevpressar. En del har endast några få slipade fasetter, andra har yttäckande fasettslipning .


5 Fasettslipad

De mest kända och dyraste brevpressarna är tillverkade av *St Louis, Baccarat eller Clichy.* Under 1990 såldes en fransk brevpress för 1,9 miljoner kr. Andra tidiga tillverkare var *Venedig och Böhmen,* men dessa tillverkare nådde på intet sätt samma framgång som de ovan nämnda, detta med undantag för de riktigt tidiga från Venedig. Under 1900-talet har flera tillverkare av brevpressar startat, Pertschire scotland kan nämnas som ett av många företag som producerat högkvalitativa brevpressar. Den kinesiska tillverkningen är likväl som den i Murano stor. Kvaliten på dessa brevpressar varierar dock mer.


6 Kinesiska påfågelbrevpressar

En sammanställning av Lars Kallin
Källor; The collectors guide to paperweights,Rossi
Glasboken, Hermelin Welander

http://www.museum.state.il.us/exhibits/barker/foreword.php