



45 Jahre Kremer Pigmente

Seit 1977 steht Kremer Pigmente weltweit für qualitativ hochwertige Produkte für die Restaurierung, Denkmalpflege, anspruchsvolle Malerei und das Handwerk. Das familiengeführte, mittelständische Unternehmen hat sich auf die Herstellung und den Vertrieb seltener und historischer Pigmente spezialisiert.

Es war 1970, als der Diplom-Chemiker Dr. Georg Kremer eine Anfrage von einem befreundeten englischen Restaurator erhält. Er ist auf der Suche nach „Smalte“, einem intensiv blauen Farbton aus kobalthaltigem Glas, der zu dieser Zeit nicht mehr erhältlich war. Das Pigment wurde bereits von den alten Ägyptern verwendet und erlebte bei den venezianischen Glasmachern eine Renaissance. Nach umfangreichen Recherchen gelang es Georg Kremer, das historische blaue Glas zu reproduzieren. Mit dieser Innovation wurde 1977 das Ein-Mann-Unternehmen von Georg Kremer in Rottenburg am Neckar gegründet. Damals umfasste die Produktpalette bereits nach zwei Jahren mehr als 100 Pigmente. Im Jahr 1984 kauft der Firmengründer eine alte Getreidemühle in Aichstetten im Allgäu. Das Gebäude wurde zu einer Farbmühle umgebaut, in der sich heute Produktion, Lager, Verkauf und ein Showroom befinden. Weitere Niederlassungen werden 1982 in München und 1989 in New York gegründet. „Unsere Forschung in alten Rezeptsammlungen hat uns viel Wissen zur Herstellung historischer Pigmente vermittelt. Mit diesen Kenntnissen konnten wir die Produktion in den vergangenen 45 Jahren stetig ausbauen und immer weiter verbessern. Unsere Arbeit führt jedes Jahr zur Wiederentdeckung historischer Materialien, deren Herstellung als vergessen galt“, so David Kremer, Geschäftsführer in der zweiten Generation.

Kremer-Made

Das sind traditionelle Produkte, die in Handarbeit in der Farbmühle hergestellt werden. Rohstoffe aus aller Welt werden zu feinen Pulvern zerrieben, gesiebt oder gefiltert. Heute werden von den über 1.500 ange-



Smalteproduktion: Eine Mischung aus Kobaltsalzen mit einem Glasversatz wird in den ca. 1150°C heißen Ofen gegeben.

botenen Pigmenten der Firma rund 250 in Handarbeit hergestellt. Die Firmenphilosophie verlangt Reinheit und höchste Qualität.

Smalteproduktion

Das historische Pigment Smalte ist das älteste bekannte Kobaltpigment. Kremer Pigmente stellt Smalte heute durch eine berechnete Mischung aus Kobaltsalzen mit einem Glasversatz bei etwa 1150°C her. Die Glasmasse geht dann wie ein Kuchen auf. Das geschmolzene Glas wird abgeschreckt und zu Pulver vermahlen. Je feiner, desto blasser fällt der Farbton aus. Durch Zusatz von Öl und/oder Harzlösung wird dies zum Teil wieder ausgeglichen.



Beim Brennvorgang geht die pulverisierte Glasmasse in der Form wie ein Kuchen auf.

Eine besondere Rolle spielte Smalte in der deutschen Malerei der Renaissance und des Barock, insbesondere in Süddeutschland, weil sich das beständige, etwas körnige Blaupigment hervorragend für Raumfassungen in Fresko eignete, vor allem für die Darstellung von Luft. Mit der industriellen Fertigung vieler neuer Blaupigmente ging das Wissen um die Herstellung von Smalte zu Beginn des 20. Jahrhunderts beinahe verloren.

Mit Kirschkernen befüllte Dosen werden in der Holzkohle bei einer konstanten Temperatur von 800°C verkohlt.



KREMER PIGMENTE

Der zum Jubiläum neu gestaltete Katalog gibt einen Überblick des Produktsortiments. Neben den Niederlassungen in Aichstetten, München und New York sind Kremer Pigmente durch ein Distributorennetzwerk von über 100 Wiederverkäufern global vertreten. Kunden können sich jederzeit durch ein Expertenteam in Aichstetten beraten lassen – per Telefon, E-Mail oder vor Ort. Zudem werden Kurse und Workshops zu Techniken und Herstellungsverfahren angeboten.



Kirschkerschwarzproduktion

Die Verwendung von verkohlten Fruchtkernen als Pigment hat eine sehr lange Tradition. Kirschkerne, ebenso wie Pfirsich- oder Traubenkerne, ergeben verkohlt ein Pigment zur Herstellung von guten, tiefen Schwarzen. Dabei gilt: Schwarz ist nicht gleich Schwarz. Kirschkerne liefern ein tiefschwarzes, aber leicht braunstichiges Pigment, das wärmer ist als das mattschwarze Pfirsich- oder das leicht bläuliche Traubenkernschwarz. Kirschkerne besitzen in der Wandung des Kerns eine sehr gleichmäßige Struktur und eignen sich deshalb besonders gut zur Herstellung von Schwarzpigment. Je einheitlicher die Zusammensetzung des Ausgangsmaterials, desto besser die Eignung seiner Kohle als Pigment. Beim Verkohlen ist die kontinuierliche Einhaltung einer sehr hohen Temperatur von mehr als 800°C in Abwesenheit von Sauerstoff wichtig. Neben der Pigmentproduktion werden in der Allgäuer Manufaktur Farbteige, Aquarellfarben, Ölfarben, Acrylfarben, Schellacktuschen, Retuschierfarben, Klebstoffe, Bindemittel oder Bilderfirnisse erzeugt.

Ölfarben

In Handarbeit werden die Ölfarben auf einem kleinen Walzenstuhl in der Farbmühle hergestellt. Bei diesem Verfahren erhalten die Ölfarben eine besonders gute Qualität. Neben dem bestehenden Sortiment an verschiedenen roten, gelben, grünen, weißen und schwarzen Farbtönen können Kunden ihre individuellen Ölfarben herstellen lassen. „Die Bedürfnisse unserer Kunden nach Materialien für die Restaurierung und die modernste, künstlerische Malerei stellen große Ansprüche an unsere Produktentwicklung. Die Fragen und Wünsche unserer Kunden aus der ganzen Welt erfordern immer wieder gezielte Recherchen und darauf basierende Neuentwicklungen von Produkten.“ berichtet David Kremer.



Ölfarbenherstellung auf einem Dreiwalzenstuhl: Die Pigmente werden dabei in drei bis vier Arbeitsdurchgängen ins Öl eingerieben (Bilder: Kremer Pigmente)

Andrea Bartenschlager

Kremer Pigmente, Aichstetten
www.kremer-pigmente.com



REZEPT

Wischfeste, deckende Wandfarbe oder Grundierung (Innenbereich)

Geeignet für folgende Untergründe: Papier, Raufasertapete, Vinyltapeten, Glasseidengewebe, Gipskarton, Gipsputz, Kalkputz, Kalkzementputz, Zementputz, Kunstharzputz, Dispersionsfarben. Der Untergrund muss trocken, tragfähig und frei von Verschmutzungen sein.

ZUTATEN

- 300 g Tylose® MH 300 P2 (#63600)
- 10 l kaltes Wasser
- 7 kg Champagner-Kreide (#58000)
- 3 kg Titanweiß (#46200) oder 4 kg Titanweiß-Farbteig (#27000)
- 4 l Dispersion K 498 (#76000)

300 g Tylose® in 10 l kaltes Wasser unter stetigem Rühren auflösen. So lange rühren, bis die Tylose® im Wasser klumpenfrei verteilt ist und nicht mehr aufschwimmt, über Nacht quellen lassen. Für reinweiße Farbe werden 7 kg Champagner-Kreide und 4 kg Titanweiß-Farbteig oder 3 kg Titanweiß in die gequollene Leimlösung eingerührt. Um die

Farbe wischfest zu machen, werden noch 4 l Dispersion K 498 zugegeben. Die Farbe reicht für etwa 150 m², einmaliger Anstrich.

Mit 500 g Glasplättchen mittel (#59851) – auf die Rezeptmenge bezogen – erhält man als schönen Zusatzeffekt kleine glitzernde Spiegel. Alternativ kann dieses Rezept auch mit anderen Farben hergestellt werden. Schon ein geringer Zusatz von 50 bis 500 g Pigment ergibt eine ansprechende Wandfarbe. Für bunte Farben werden

10 kg eines acryltauglichen Pigments oder einer Pigmentmischung in die gequollene Leimlösung eingerührt. Sehr feine Pigmente, z. B. synthetisch-organische Pigmente, haben einen wesentlich höheren Bindemittelbedarf, daher muss bei deren Verwendung die Pigmentmenge bezogen auf die oben genannte Rezeptur reduziert und unbedingt die Wischfestigkeit überprüft werden. Ggf. Netzmittel verwenden. Cadmiumpigmente dürfen nicht für Wandfarben verwendet werden!

FARBE SELBER HERSTELLEN

Pigmente bieten eine unglaublich große Farbvielfalt und Brillanz, die weit über das Farbspektrum handelsüblicher Sortimente hinausgeht. Mit unterschiedlichen Bindemitteln und Pigmenten können Farben selbst hergestellt werden. Auf der Homepage zeigen Rezepte mit exakten Mengen- und Mischungsverhältnissen, wie es geht. Zudem bietet das Unternehmen ein allgemeines Rezeptbuch und Sets zu spezifischen Farbthemen an: Aquarellfarbe, Ölfarbe, historische Tinten, Färben mit Pflanzenfarben oder Indigo. Die Vorgehensweise orientiert sich an historischen Rezepten, die Beschreibungen erfolgen jedoch nach eigenen, praktischen Versuchen und Erfahrungen.

