

Fingerborgar i cloisonné – men vad är cloisonné?

Thomas Gütebier, Mölndal



I FÖRRA NUMRET AV SAMLARNYTT efterlyste redaktör Inga-lill Cras informationer om sina lite udda fingerborgar i cloisonné-teknik.

Vad en fingerborg är, vet väl de flesta – det är ett redskap som i regel består av metall, format som en liten bägare eller hylsa vilken vid handsömnaad träs på långfingret för att skydda fingertoppen från stick när nålen sticks genom tyget. För att nålen inte skall glida från metallytan så har ytan försetts med små fördjupningar eller ett graverat rutnmönster. Inte alla fingerborgar har fördjupningar runtom utan endast på högsta punkten, som är svagt välvt. Fingerborgar kan vara av stansad plåt, gjuten av mässing eller hamrat av en liten silver- eller guldplåt. Påkostade fingerborgar av guld har som innefattad topp oftast en liten perforerad skiva av halvädalstenen karneol som är hårdare än metallen guld.

Det finns även fingerborgar av andra material, exempelvis ben, elfenben, porslin med flera. De fingerborgar som saknar fördjupningar runtom är rikt dekorerade genom mönsterprägling eller gravering.

Eftersom fingerborgar finns i nästan varje hem så kan de ha olika utseende när det gäller ytdekorer eller signaturer. Detta gör dem extra intressanta som samlarobjekt. Som sådana är de väl dokumenterade och det har skrivits otaliga böcker om dem. I det

här begränsade sammanhanget är det dock omöjligt att fördjupa sig i den enorma mängden fingerborgar utan det ska endast handla om fingerborgar i cloisonné tekniken.

För den som samlar på andra typer av fingerborgar hänvisas till nätupplagan av Isbisters samt den eminenta boken av Barbara Gullers (se sist i texten).

Historik – vad är cloisonné och varifrån kommer det?

Cloisonné kommer från franskan cloison – skiljevägg och har sin upprinnelse i antikens Bysans, på Cypern och i Konstantinopel. Även de gamla egyptierna sysslade med emaljarbeten i olika färger och på metall, företrädesvis legeringar av guld. Tekniken spred sig under medeltiden vidare till Kina där den under Mingdynastin (1368–1644) vidareutvecklades för stora fat, skålar och rökelsebehållare. Cellerna fylldes med emalj, vilket är en glas- eller glasliknande beläggning som bränns fast på hårt underlag. Emalj framställs av en mer eller mindre lättsmält, färgad eller ofärgad opak eller transparent glasmassa, så kallad glasfluss. Den ursprungligaste formen var en typ av fullsmälta, där glaspulver, vatten och färgpigment blandades med bly, borsyra, salpeter och alkaliska ämnen. Denna massa målades på djupgraverade metallytor och värmdes, varvid emaljen smälte till ett glansig och färggrant ytskikt.

Till skillnad från denna metod så utvecklades i





Orienten sänksmälta av emalj i små öppna avgränsningar (celler) och ett större färgspektra.

Cloisonné är dock mycket mera komplicerad och mångfasetterad än så. Idag bedrivs detta delikata hantverk främst i Kina, Japan och Indien men guldsmeder och smyckeskonstnärer i Europa, USA och i Australien använder sig i viss utsträckning av emalj. Cloisonnéarbeten är således en typ av cell- eller väggemalj på ett underlag av koppar, mässing eller brons. För att åstadkomma fabriksmässigt tillverkade arbeten i cloisonné-tekniken krävs ett antal högspecialiserade, skickliga konsthantverkare: en gelbgjutare, en kopparslagare, en svarare, en mönsterritare, en kopparbandsanläggare, en emaljmålare, en smältare, en 'kontrollslagare', en slipare samt en förgyllare.

För att få fram mindre arbeten som t ex fingerborgar så gjordes dessa på följande sätt: en grundmodell, antingen i den klassiska fingerborgformen eller i form av små, stiliserade djurhuvuden gjöts av gelbgjutaren i stora serier i mässing. Mässing eller gulmetall är en legering av 63 % koppar och 37% zink. Fågelhuvuden behövde fräsas och slipas individuellt för hand för att få en jämn och fin yta. Bägarliknande fingerborgar svarvades därefter för att få en jämn yta. (se utvecklingsstadiet 1 från vänster på bilden nedan). Nästa arbetsmoment var att i minutiöst handarbete limma på tunna band eller trådar av koppar som med tänger och speciella, pincettliknan-

de verktyg böjdes till önskad form och längd, enligt det mönster som mönsterritaren angett, i form av små skiljeväggar eller celler (fingerborg 2).

Limmet som användes är växtbaserat men även silverfluss kom till användning för att hålla de små cellväggarna på plats. Därefter hängdes de en och en i en muffelugn där de värmdes till mellan 500 och 600°C. Limmet brändes bort och silverlodet smälte så att de tunna cellväggarna fästes på underlaget. Nu lämnades dessa över till en person (låt mig kalla hen för en 'kontrollslagare') som visuellt men även med en liten hammare eller ett speciellt verktyg tryckte fast de cellväggarna som inte fått tillräckligt tät kontakt med mässingsunderlaget. Därefter skickades de blivande fingerborgarna vidare till emaljmälaren som enligt mönsterritaren förlaga färglade de olika cellerna med emaljfärger. Gult innehåller uran, grönt innehåller krom, vitt innehåller zink, rött innehåller guld och jodin, blå innehåller kobolt och grått innehåller järn.

Efter det att grunden var lagd hängdes varje fingerborg på nytt i en muffelugn där emaljen smältes och sjönk ner i botten av varje enskild cell. Detta fick upprepas 4-5 gånger för att fylla cellerna nästan upp till kanten. Luftbubblor i emaljen skulle förstås undvikas. Detta i sig var ett tålamodsprövande pyssel (se fingerborg 3 och 4). När detta var gjort och alla celler väl fyllda och emaljen fastsmält lämnades fingerborgarna till sliparen som utjämnade cellväggarna





och emaljtan i varje cell. (fingerborg 5). I samband med den avslutande poleringen ströks en vätska bestående av antimonguld på metallkanterna och med en öppen låga brändes ämnet fast på dessa varvid guldet framträdde som en fin inramning till emaljdekoren. (fingerborg 6). Vi kan knappast föreställa oss hur mycket arbete det är att tillverka ett stort fat, en skål eller en vas. Det kan ta månader!



Skilda tekniker inom cloissoné

Vid en närmare titt på fingerborgar i cloissonéteknik har jag kunnat särskilja tre huvudsakliga tekniker, dels den som beskrivs ovan, dels en teknik som kallas *champlevé* emalj (från franskan för fritt utrymme), där cellerna avlöses av öppna fält, dvs fria från emalj medan andra är fyllda. Ytterligare en speciell form av cloissonéteknik är den så kallade Tiffany-stilen eller *plique-à-jour* (från franskans *låt ljuset komma igenom*), främst av blom- och bladdekor. Cellväggarna har i detta fall byggts upp på en kärna av lera. Efter bränning avlägsnas leran och cellerna fylls med olikfärgade emalj. Efter bränning framstår ett transparent resultat.



Varifrån kommer fingerborgarna?

De här diskuterade fingerborgarna i cloissoné-teknik är tillverkade i Kina, troligen omkring 1980. Bland de idag verksamma, 54 kinesiska företagen i de större städerna, som är specialiserade på föremål i cloissoné-teknik, tillverkar ingen längre fingerborgar.

Det största företaget, Beijing Enamel Factory, är idag det äldsta och största företaget som tillverkar endast stora vaser, tallrikar och skålar men inte små föremål. Att få kontakt med kinesiska företag via Made-in-China – Suppliers discovery visade sig vara omöjligt. De svara gärna med vad de vill sälja, inte vad de har tillverkat tidigare eller historiska detaljer. De flesta företagen är dessutom relativt unga. Troligen tänker de 'time is money'!

Nationalmuseet i Peking besvarar inte förfrågningar om smärre föremål. De tar däremot gärna emot stora pjäser från äldre tider. Således ger det ingen ytterligare, nyttig information om vem som kom på idén att tillverka fingerborgar i cloissoné. Marknaden verkar dessutom vara mättad av fingerborgar i cloissoné vilket försäljningsannonser på internet återspeglar. Ett gott råd: spara dem i några hundra år, så kommer de att röna större uppmärksamhet och priset lär stiga.

Läsvärd litteratur

Bilder och berättelser om sömnadsredskap. Barbara D. Gullers, 1992.

More about thimbles – about 'fakes', reproductions and re-issues III. Magdalena and William Isbister – thimbles.host-ed.me/Fakes_3.html

Sökord på internet: fingerborg i cloissoné, *thimble in cloisonne enamel* (engelska), *falang / fāngzhèn* (emalj på kinesiska), *dé à coudre en émail cloisonné* (franska), *Fingerhut in Cloissoné-Technik* (tyska).

Youtube-film som illustrativt visar tillverkning av större cloissonéarbeten, sök på *Making of Cloissone*.

Internationell fingerborgsamlargrupp på facebook: *Thimble Collectors Exchange Club*. Internationell grupp för kinesiska och japanska cloissonéintresserade på facebook: *Chinese & Japanese Cloissonné*.

Fotot av utvecklingsserie: Julie Tucker Risedorf/Asheville, North Carolina, Usa.