

Das sandige Äußere
ist ein Dekor. Durch Sandstrahlen bekommt die Oberfläche die raue Struktur der Urform zurück, die im Sandbett entstanden war. Sauberschleifen hatte das Metall zuvor hell und glatt gemacht.

Kantige Formen
wie die der Griffe fordern handwerklichen Sondereinsatz. Denn besser für den Guss sind runde, konische Formen. An Ecken und Kanten bleibt flüssiges Eisen hängen. Das erzeugt Grate, die weggeschliffen werden.

Mattes Schwarz als Farbe entsteht durch Leinöl. Es wird nach dem Sandstrahlen aufgetragen und im Ofen bei 350 Grad solange eingebrannt, bis es erst glänzend dann matt wird. Die Schicht schützt vor Flugrost und macht die Pfanne gebrauchsfähig.

PFANNE AUS GUSSEISEN

Pure Kraft fühlt Berthold Hoffmann, wenn bei über 1400 Grad das flüssige Eisen in seine Gussformen fließt. Ein Gefühl, das beim Nutzen des Kochgeschirrs anhält, das der Nürnberger Metallbildhauer seit 30 Jahren entwirft. hoffmann-metallgefuesse.de