

EKA

Eesti Kunstiakadeemia
Disainiteaduskond
Ehe ja sepis

Mart Talvar

TSENTRIST VÄLJAS

Bakalaureusetöö

Juhendajad:
Piret Hirv ja Eve Margus

Tallinn 2022

Et üldse aru saada miks ma siin olen, pean ma alustama algusest. Esimest korda nägin ma kullassepa töölauda teismeeas, kui ma sattusin minu lähedal elava sõbra koju, tuppa, kus tema isa töötas. Selle toa kõige põnevam osa oli töölaud, kus olid pooleliolevad tööd ja tööriistad. Teine pilt tuleb mulle silme ette umbes samast ajast, kui ma avastasin suvel mere ääres olles, et rannaliivas on väikesed ümmargused kivistised ja nendest saab tamiilile ajades väga omapärase kaelakee või käevõru. Vajadus oma kätega luua on mul kogu elu olnud. Ma ei tea kustkohast see pärineb, aga ehk vana-vanaisalt, kes oli hinnatud laevapuuusepp. Minu lõputöö sai alguse trugimiskursusest. Siis ma veel ei teadnud, et ma selle üheks oma lõputöö tehnikaks valin.



Trugimispink



Treipink

Trugimise lusikad



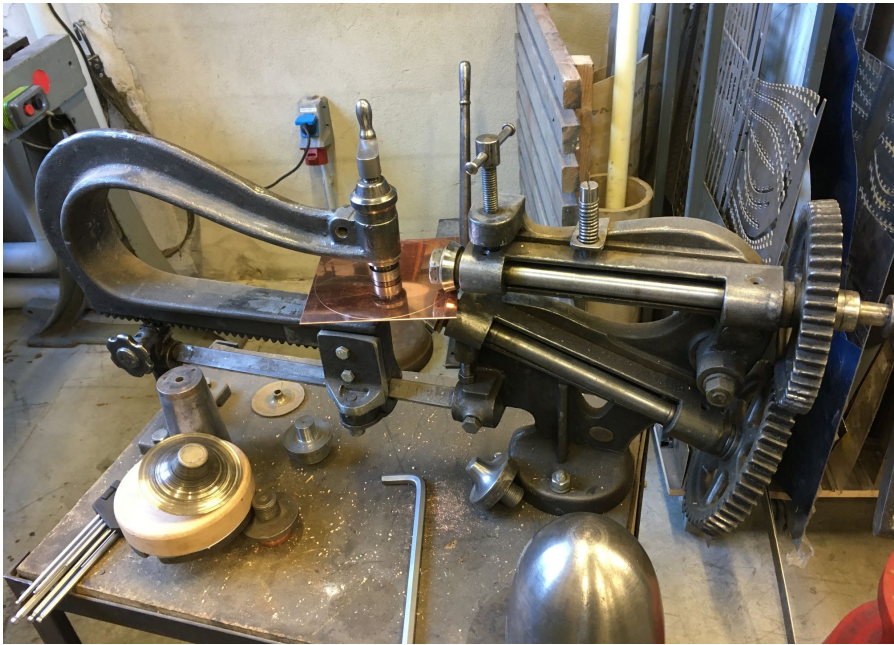
Trugimine on lehtmetaili vormimine pöörlevale metallist vormile spetsiaalses trugimispingis või treippingis. Vorm ja materjal pannakse pöörlema, ning tööriistaga, mida nimetatakse lusikaks, venitatakse materjal vormi peale. Tavaliselt trugitakse nii, et materjali toorik on tsentris ja ümber oma telje pöörleval vormil survestatakse materjali kogu ulatuses ühtlaselt. Niimoodi saab tulemuseks sümmeetrilised objektid. Trugimine koosneb kahest vaheldumisi tehtavast korduvast toimingust. Trugimine ja lõõmutamine. Lõõmutamine ehk põletiga kuumutamine on vajalik, et trugides kalestunud metall uuesti pehmeks saada. Kui trugimine ebaõnnestub - tekib pragu või mõrk, on vorm kasutuskõlbmatu.

Toorik trugimispingis



Vask on trugimiseks sobiv materjal, kuna vask muutub lõõmutades väga pehmeks. Tulemus mida trugides saab materjalile, sõltub otseselt kehaasendist, surve tugevusest, "lusika" tüübist ning kui palju on materjali lõõmutatud. Kohati peab tööriistu kasutama jõuliselt ja isegi agressiivselt.

Mõnikord võib tööprotsessis toimunud viga olla põhjuseks seda edasi uurida. Ühel katsetusel libises materjal tsentrist välja, kuna tsentripukk ei olnud piisavalt hästi kinnitatud. See saigi hiljem praeguse töö alguspunktiks. Tsentrist välja liikunud toorik ei rikkunud kogu vormi, kuid tulemus ei olnud enam sümmeetriline. See tekitas minul soovi teada saada kui palju on võimalik vaske venitada, et vorm veel säiliks ja seda eriti siis, kui toorik on teadlikult tsentrist välja pandud.



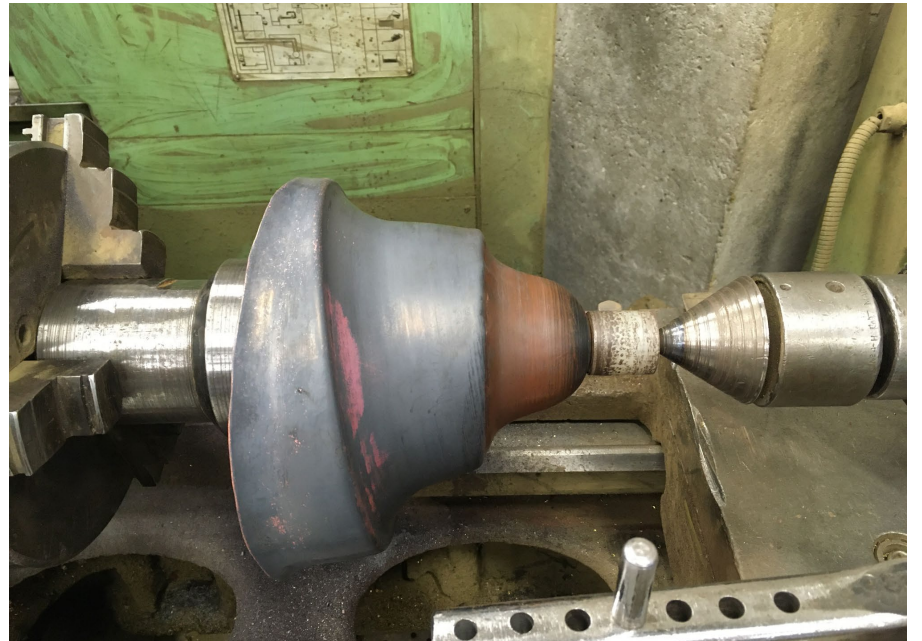
Ketaskäärid



Lõõmutamine



Pooleliolevad vormid treipingis



Tsentrist väljas trugides hakkasin märkama seoseid ümbritsevaga. Näiteks, kui helikopteril on üks tiivikulaba lühem, siis tekib sellest vibratsioon ja ülepinge, mis lõhub süsteemi ja helikopter kukub alla. Sama on ka inimesega. Kui inimene ei suuda leida oma elus tasakaalu, siis tekib ülepinge. Selle ülepingega on võimalik mingi aeg hakkama saada, aga kui midagi ei muuda, siis jääb inimene haigeks.

Ma hakkasin uurima tsentrit ja tasakaalu materjalis ja mis juhtub siis kui seda enam ei ole. Ma tahtsin leida viisi, kuidas ma saan edasi anda seda, mis toimus trugides vormidega, aga ilma materjali pingeteta.

Et ideed edasi viia ja tsentri nihutamist rõhutada, muutsin töö teises etapis materjali. Trugitud vormide kopeerimiseks, kuid füüsiliselt nende raskuskeskme muutmiseks täitsin need portselaniga. Portselani valades on võimalik vasest objektilt väga detailselt üle kanda ka kõige väiksematki nüanssi ja peale protsessi on portselan ilma pingeteta - stabiilne - tasakaalus.

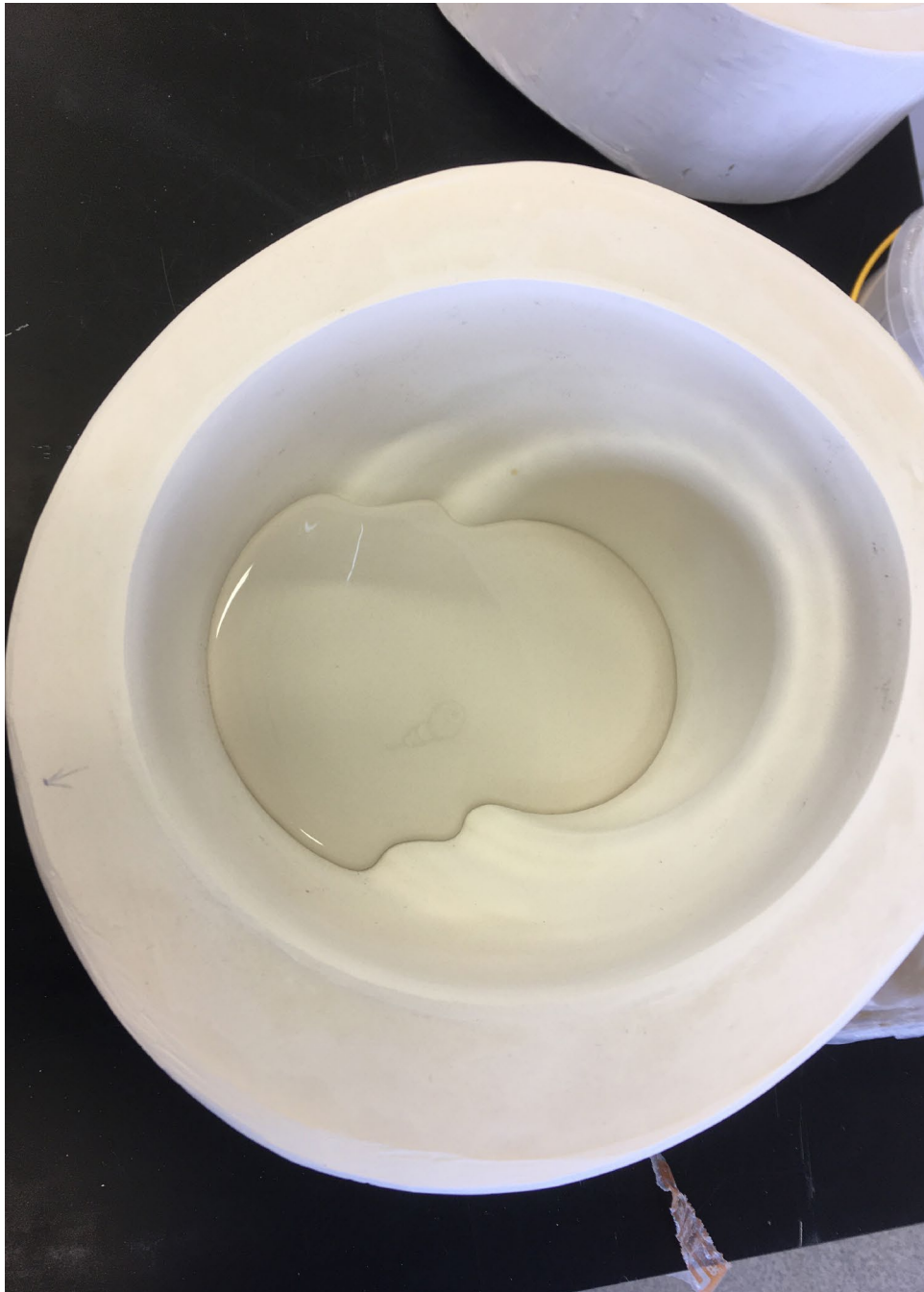
Portselani valamiseks on vaja kõigepealt võtta vaskobjektist kipsvorm. Selleks kasutatakse spetsiaalset kipsi. Kui kipsvorm on kuivanud, valatakse vedel portselan vormi ja oodatakse, et valatava objekti sein muutub soovitud paksuseks. See toimub, kuna kuiv kipsvorm imab vedelast portselanmassist vett välja. Mina kasutasin portselanist vormide valamiseks kipsvormi ka erinevate nurkade all. Nii sain ma algsetest objektidest fragmente. Ühe kipsvormiga saab teha kümneid kordusi, aga kahte identset tulemust ei saa. See sõltub sellest, kui kuiv on kipsvorm, kui vedel on portselanmass, vedela portselani vormis hoidmise ajast enne üleliigse massi väljavalamist ning portselanmassi vormi sisse- ja väljavalamise kiirusest. Kuivades tuleb portselan kipsvormi küljest lahti. Seejärel portselanobjekt viimistletakse ning põletatakse. Peab arvestama, et portselan kahaneb protsessi käigus 25- 30%.



Vedelat portselani täis kipsvorm



Esimene valamine ei õnnestunud



Fragmendi valamine



Ebaõnnestunud fragmendi valamine



Fragmendi kuivamine



Viimistlemine enne põletust



Põletuse ootel



Peale põletust alumiiniumoksiidi kihil

Portselaniga töötades uurisin ma, põhiliselt internetist, Suurbritannia kunstniku Edmund de Waali loomingut ja tööpõhimõtteid. Ta on oma tööde puhul kasutanud põhilise materjalina portselani. Tema enda sõnade järgi on kõik mida ta teeb väga intuitiivne. Eemalt vaadates on sajad vormid kõik ühesugused, aga lähemal vaatamisel on need siiski kõik erinevad. Tema tööd on täiuslikud kuna nad on ebatäiuslikud. Samamoodi soovin mina oma töödes siduda ebatäiuslikku aspekti täiuslikuna mõjuva materjaliga. Selleks sobib portselan väga täpselt.

Ma soovisin metalli trugitud pinged rahustada nii et vormid jääksid alles. Seda ma saavutasin portselani valades. Kui vasest valmistöödesse asetatud portselanist fragmente vaadata, siis mõjuvad nad justkui vedelikuna. Need valguvad metallvormide õõnsustesse, kogunevad põhja ja hoiavad anumad külili. Tekib uus tasakaal. Agressiivsus ja lepplikus on vastandid, mis omavahel sobituvad ja sulanduvad.

Tasakaal on harv nähtus, mille saavutamise poole tavaliselt püüeldakse. Selles töös on keskpunkti kaotamisest saanud edasisele tegevusele uus lähtekoht. Kui elus läheb miski tsentrist välja, siis ei pea ja alati ei saagi püüda vanale rajale tagasi pürgida, vaid võib uuest, kõrvalekaldunud tsentrist edasi minna. Mõnikord on võib-olla viga parim otsus ja ebaõnnestumisest võib tulla midagi uut. Vanad mustrid rullitakse üle, kuid jäljed jäävad, olgugi puhtad ja valged.



Viimistlemine vahaga







