

## Gyllenlærarbeid – gull alt som glitrer?

Tekst og foto: Inger Smedsrud

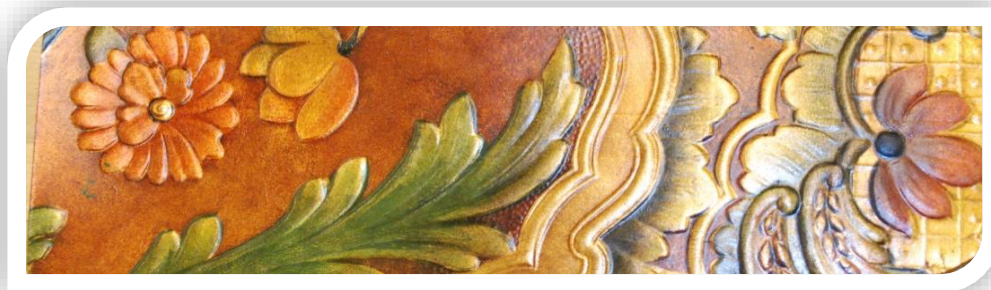
Norsk håndverksinstitutt ønsket å gjennomføre et prosjekt som skulle omfatte hele prosessen fra pregeform til ferdig gyllenlær. Ideelt skulle vi også hatt inkludert møbeltrekking med læret, siden det er flere viktige momenter møbeltapetserereren må ta hensyn til når det gjelder gyllenlær. Dette var det ikke rom for denne gang.

### Kort historikk

Tilvirkning av gyllenlær har røtter tilbake til mauriske områder i Nord-Afrika og kom i middelalderen til Spania sammen med den arabiske erobringen. De klassiske mauriske/spanske gyllenlærmotivene har elementer fra historiske symboler som «Alhambra» (krone) og granatepler. Påvirkningen fra islamsk kunst gjenspeiles også i geometriske mønstre, mens mønstrene fra nord-europeiske land som Nederland og Belgia gjerne omfatter blomster, blader, insekter, frukt og engler. Stilarter som gotikk, barokk, rokokko og historisme har påvirket mønstrene i sin tid, men gamle mønstre har blitt brukt fram til vår tid. Dette henger antakelig sammen med at det er forholdsvis kostbart å få laget nye mønstre og pregeformer. Ved variasjon i farger på mønstrene, kunne ett og samme mønster framstå med svært ulike uttrykk.

Kunnskapen om å produsere gyllenlær spredte seg fra Spania til andre land i Europa og særlig i Nederland ble det etter hvert en stor industri. Storhetstiden for gyllenlær var på 1600- og 1700-tallet. I Norge ble det importert en del gyllenlær, spesielt gyllenlærstoler. I andre land var tapeter av gyllenlær populært blant de velstående og gyllenlær ble også brukt til kister, puter, kirkeinventar og bokomslag. Det ser ut til at produksjon av gyllenlær i Norge startet først på 1900-tallet. Interessen for gyllenlær kom tilbake i flere europeiske land under historismen på slutten av 1800-tallet og inn på 1900-tallet.

Å lage et gyllenlær er en svært tidkrevende prosess, men det ferdige produktet kan bli både eksklusivt og varig. Det kan brukes, og har vært brukt, mange metoder for å dekorere lær. Utgangspunktet for dette prosjektet var bruk av pregeformer i tre for gyllenlær. Slike former ble på 1900-tallet brukt både til håndpreging og i presser her til lands.



Utsnitt fra stoltrekk i gyllenlær laget av Gunnhild Oda Hildre.

Hvis man skal lage trekk til nye stoler e.l., står man selvsagt fritt til å velge stil og farger. Hildre har her brukt en mer moderne malemåte med mer ton i ton og skyggelegging.

## Prosjektdeltakere

Tradisjonsbærer Gunnhild Oda Hildre, (f. 1946) har i over 30 år arbeidet med å lage stoltrekk i gyllenlær og med konservering og restaurering av gammelt gyllenlær. En viktig læremester for henne var Åsta Johanne Knag Mathisen (f. 1918) fra Bergen. Hun vokste opp med den kjente møbelvirksomheten Knag i Bergen og lærte å tilvirke gyllenlær fra sine foreldre Margit og Alf Knag. Siden en god del av Knag-møblene hadde utskjæringer, var det ansatt treskjærere i bedriften. Dette innebar at de kunne skjære ut pregeformer til gyllenlærtrekk og Åsta Knag Mathisen hadde et stort og variert utvalg mønsterformer. Møbelvirksomheten opphørte i 1975. Gunnhild Hildre samarbeidet også med treskjærer Norvald Tangseth fra Bergen, som også tilvirket gyllenlær i tillegg til å skjære pregeformer. Møbeltapetserer Arild Heggernes, også fra Bergen, samarbeidet i mange år med Åsta Knag Mathisen gjennom at hun laget gyllenlær til stoler han trakk med gyllenlær. Han ønsket å lære mer om tilvirkningen av gyllenlær og ble fagperson i prosjektet.

## Skjæring av pregeform

Når det skal lages pregeformer for gyllenlær, må treskjæreren tenke og arbeide motsatt av hvordan han eller hun vanligvis arbeider, siden mønsteret skjæres ned i stedet for at det er opphøyd.

Det er også slik at den minste skjønnhetsfeil vil vises i avtrykket på skinnet. Selv om det til en viss grad er mulig å kamuflere uønskede spor med dekor, er det selvsagt ønskelig å ha en form uten irriterende lyter. Det er arbeidskrevende og dermed dyrt å få skåret ut gode pregeformer og de skal antakelig brukes mange ganger. Mønsteret som ble valgt, er svært tett og detaljert, så det ble ingen enkel oppgave for Arve Mosand som har mange års erfaring med skjæring i ulike stilarter.



Treskjærer Arve Mosand i arbeid med skjæring av pregeformen.

## Proessen

Vi vil nå gå gjennom de ulike trinnene fram til ferdig gyllenlær.



Pregeformen er basert på et nederlandsk mønster fra 1640 (fra Hans le Maire, Den Haag). Forbildet var gull med svart bunn. Formen er om lag 75 cm x 74 cm.

Til oppstarten av opplæringsprosjektet senhøsten 2015, ble det kjøpt inn et vegetabilsk garvet skinn. Bladgull, gullgrunn, pensler og oljefarger ble også kjøpt inn.



Læret fuktes lett før verktøyet av tre brukes til å gni fram mønsteret.



Det fuktete læret er lagt på mønsterformen med kjøttsiden opp og mønsteret gnis fram. Læret må være vegetabilsk garvet og bør ha en tykkelse på rundt 1,2 mm til denne bruken. Vi brukte lær fra storfehud, men det kan også brukes kalveskinn.

Opprinnelig brukte maurere og spanjoler skinn av geit og sau til sine dekorerte skinnarbeider. I de tidlige gyllenlærarbeidene ble mønstre punslet på det metallbelagte læret med jern med inngraverte mønstre (rundinger, streker, tulipan osv.). Deretter kunne læret bli malt i ulike farger. Der metallet ikke ble malt, skinte det lakkerte (lakk med farge for å illudere gull) metallet som «gull» når lyset ble reflektert i metallet.

Senere kunne mønstre bli preget på det metallbelagte læret ved at mønstre inngravert i plater ble presset mot læret, slik at et grunt mønsteravtrykk ble synlig. Det finnes også skriftlig omtale av at det ble brukt presser for å få mønsterrelieff på det metallbelagte og ferniserte skinnen. Mønstre kan også lages ved å arbeide med håndverktøy fra baksiden av læret. I utenlandsk litteratur om gyllenlær er det også omtalt at mønstre kunne brennes inn i læret ved hjelp av varmt metall, såkalt damasklær.



Med kulejern presses læret ned i fordypningene i blokken. I denne prosessen er det greit å følge utskjæringene fra innerst til ytterst, slik at man får med alle små detaljer. Med et så fint og «tett» mønster som dette er, er det fort gjort å overse noen små «krummelurer».



Ferdig preget skinn. Nå er narvsiden opp. Mønsteret som er preget er svært stabilt og vil ikke «falle sammen» på grunn av bruk eller elde.



Skinnet gnis inn med gelantin for å mette porene og skal så tørke over natten.



Pensel blir brukt for å påføre gullgrunn. Tørketid tar nå 12 eller 24 timer avhengig av type gullgrunn man bruker. Gullgrunnen skal ikke være helt tørr, siden metallet som skal legges på skal feste seg til bunnen.



22 karat bladgull legges på ved hjelp av en gull-legger. Bladgull fås kjøpt som løse ark i et hefte og også som blad på valset papir. Sistnevnte kan være enklere å legge, siden arket med papirbaksida kan legges på plass før man drar av papiret. Det går også an å bruke andre metaller til gyllenlærearbeider, som sølv og aluminium. Tidligere var sølv mest brukt. Ulempen med dette, er at hvis fernissen som skal dekke metallet ikke holder mot slitasje og elde, vil sølvet anløpe og bli mørkt. Imidlertid er sølv, og i enda større grad aluminium, langt rimeligere å benytte enn gull.





For å sikre at alt er dekket med gull, børstes det forsiktig med en myk pensel.



Det pregede skinnen er dekket med gull. Nå skal det tørke, helst i flere måneder, før maling.



Så er det påføring av gullfernis.



Lampesvart males på som bunnfarge.



Etter ytterligere noen måneders tørking, patineres læret med brent umbra og litt kokt linolje. Overflødig lasur «stoples» av med en bomullsklut.



Etter tørking kan arbeidet lakkeres og voksres. Baksiden settes inn med fett for å forbedre holdbarheten til læret.





Prøvelapper belagt med gull og aluminium ble brukt på siste samling for at fagpersonen skulle få litt erfaring med alternative bunnfarger og klassiske måter å fargelegge blomster og blader på.

### Noen eksempler på gyllenlærarbeider

Siste samling fant sted i Bergen, en by med mye gyllenlær å se på. Vi var bl.a. innom Det Hanseatiske Museum og Rasmus Meyers Samlinger for å se eksempler på gamle arbeider.



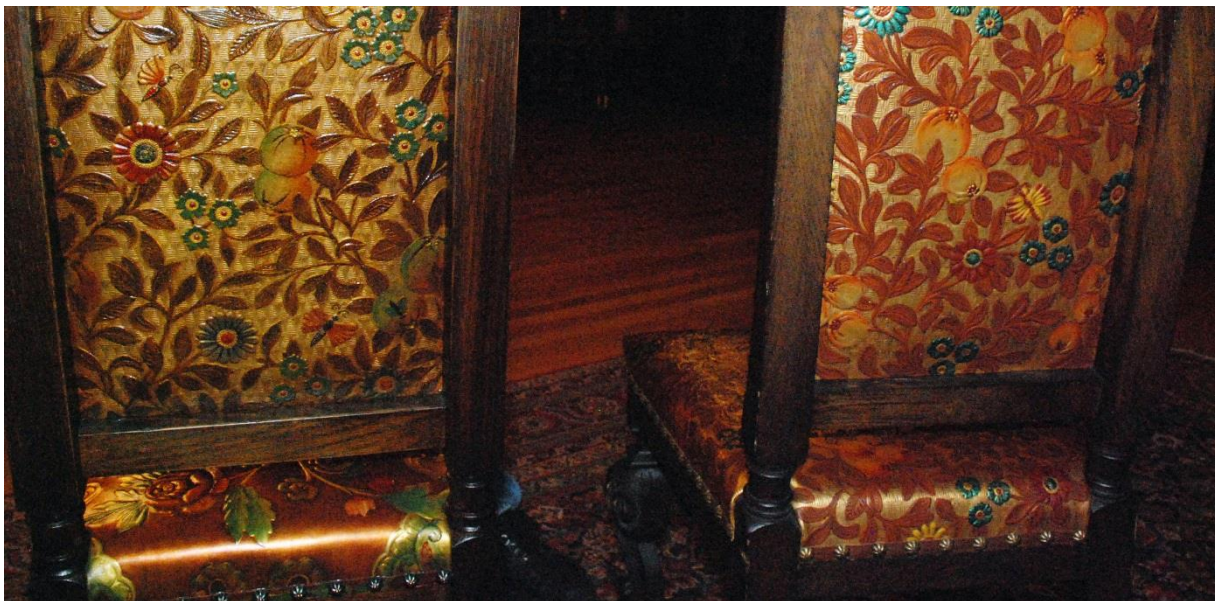
Stolen til venstre står på Det Hanseatiske Museum, mens stolen til høyre befinner seg i Pütterstuen på Bryggen og har gyllenlær laget av Åsta Knag Mathisen. Selv om det er noen hundre års tidsforskjell mellom arbeidene, er det mange likhetstrekk med fargevalg, blomster, granatepler mv.

For å vise at ulike framstillingsmåter gir forskjellig resultat, tar vi med bilder av to gyllenlærstoler som er laget for samme rom.

Stolen til venstre er trukket med gyllenlær som trolig er preget maskinelt med bruk av metallform og muligens malt med sjablong.



Gyllenlæret på stolen til høyre er laget av Gunnhild Hildre. Det er preget i mønsterform av tre og siden dekorert for hånd. Den til venstre er laget for å ligne opprinnelig trekk, mens Hildre har valgt å bruke et annet mønster, men en fargepalett som harmonerer med de øvrige stolene.



På baksiden av sine stoler har Hildre gjenbrukt opprinnelig lær, mens den andre produsenten (høyre stol) har brukt nytt lær av samme slag som på stolen for øvrig. Valg kan ha sammenheng både med smak og kostnader. Poenget er her å vise at også pregeformer kan gi ulikt resultat og at formens kvalitet selvsagt har mye å si for resultatet.