



SYLVIA LERCH

ist seit über 20 Jahren in außergewöhnliche Werkstoffe verliebt. Mit ihrer Münchner Agentur bringt sie Material und Produktion in Einklang und setzt die Vorstellungen ihrer Kunden aus allen Bereichen um – weitere Information auf:

[www.sylvialerch.de](http://www.sylvialerch.de)

## Messing oder Magnesium?

**Diese Frage stellt sich immer wieder neu vor der Erstellung eines Prägewerkzeugs. Wer das erste Mal einen Prägestempel aus Messing und gleich darauf einen aus Magnesium in die Hand nimmt, ist meist überrascht. Ein Messingwerkzeug liegt schwer in der Hand, eines aus Magnesium ist dagegen deutlich leichter.**

Wann wird denn nun was verwendet? Gibt es neben dem Gewicht noch Unterschiede, und wenn ja welche?

### Magnesiumwerkzeuge

Sie sind nicht nur viel leichter, sie sind auch weicher als Messingwerkzeuge. Gut nachvollziehbar ist, daß Prägungen auf harten Materialien mit ihnen nicht gerade zu optimalen Ergebnissen führen. Die Prägetiefe ist geringer und der Stempel nutzt sich schneller ab.

Er ist durch die geringe Härte generell empfindlicher. Einschüsse im Prägestoff, die Ränder versehentlich doppelt eingezogener Bogen oder grobe Behandlung hinterlassen sichtbare Spuren, die Sie dann auch im Ergebnis sehen. Trotzdem werden Magnesiumwerkzeuge gern eingesetzt, zum Beispiel für kleinere Auflagen und wenn das Budget eine Rolle spielt. Dafür nimmt man dann allerdings in Kauf, daß die Randschärfe des Motivs leidet. Wieso ist das so? Der Grund liegt in der Art der Herstellung. Klischees aus Magnesium werden geätzt. Die Motivränder können technisch gar keinen so steilen Winkel erhalten. Er liegt bei etwa maximal 50 Grad. Je dicker das zu prägende Material ist, desto stärker wird dieses Manko sichtbar.

Soll ein Werkzeug über Jahre immer wieder eingesetzt werden, rate ich außerdem von Magnesium ab. Es korrodiert im Lauf der Zeit, erste Anzeichen sind je nach Lagerung bereits nach zwei Jahren sichtbar.

### Prägestempel aus Messing

sind dagegen etwas für die Ewigkeit und ideal für große Auflagen. Das zu prägende Motiv wird mit computergesteuerten Fräsen in die meist 7 mm dicke Platte eingebracht. Feinste Strukturen und Motive können umgesetzt werden. Die kleinsten Fräsen haben einen Durchmesser von 0,03 mm.

Durch die Technik sind Ränder mit Winkeln von bis zu 90 Grad umsetzbar. Wer eine saubere, randscharfe Prägung will, kann sich nur für einen Messingstempel entscheiden. Weil Messing so widerstandsfähig ist, ist es auch die ideale Besetzung für besonders harte und dicke Materialien. Sollte ein Stempel tatsächlich Schaden nehmen, läßt er sich durch die computergestützte Herstellung exakt reproduzieren. Es gibt aber auch Stempel, die per Hand nachgearbeitet werden. Nur so kommt Leben in das Motiv. Schön, daß nicht alles ausschließlich maschinell machbar ist!

Werkzeuge aus Messing sind teurer. Wie viel teurer ist abhängig vom Motiv und der Größe des Stempels. Allerdings ist das Geld für ein optimales Prägergebnis gut angelegt. Hingehaucht oder richtig geprägt, das ist die entscheidende Frage.

Und was passiert mit einem Prägestempel nach getaner Arbeit? Das kleine Kunstwerk verschwindet für zwei bis zehn Jahre im Regal. Wenn dann auf Nachfrage der Auftraggeber kein Veto einlegt, kommt das gute Teil in die Altmetallsammlung. Viel zu schade eigentlich.



↑ 01

Magnesiumätzung

HERSTELLER: Gravierbetrieb Otto, Kirchheim



↑ 02

Messingstempel

HERSTELLER: Hinderer + Mühlich KG



↑ 03

Messingstempel

HERSTELLER: Hinderer + Mühlich KG