



KN

Beeldend sterk

**Beton
Constructies
Mallen
Zink**

**Mark Bischof
Ruud Kuijer
Simon Oud
Gerco de Ruijter
Corrievan de Vendel
Dré Wapenaar**

**kM Prijzen 2004
Marleen van Grunsven
Marijke de Pous**



Hermetisch zink van Simon Oud



Simon Oud (Hoorn, *1956) praat in eerste instantie net zo abstract en hermetisch als zijn beelden lijken. Hij spreekt vormen-taal. Om zijn werk te verduidelijken. Gaandeweg krijgt de luisteraar/beschouwer vat op zijn objecten, zinken herleidingen van zijn geboortestreek. Ook zal tijdens het gesprek inzichtelijk worden hoe Oud te werk gaat. Zijn beelden komen haast organisch uit elkaar voort. Frequent zal hij aangeven 'dit is een voorloper van die daar'. Simon Oud onderzoekt en komt al doende tot nieuwe oplossingen. Hij werkt schetsend, maar dan wel in zink. **Frank van der Ploeg**

1



2

Plattegronden

1 Simon Oud, *ERF* (2004), element uit installatie *ERF geleend land* (20 februari t/m 28 maart 2004), in Museum Waterland, Purmerend, zink, gegalvaniseerd staal, soldeer, hout en verf, x x x cm. Alle werken: collectie kunstenaar. Foto's 1-2, 5-6: kunstenaar.

2 Simon Oud, *PLANZUID* (2004),

Zink is nou niet de metaal soort die je associeert met kunst. Goud, zilver, koper en natuurlijk brons liggen zoveel meer voor de hand. De voorbeelden van zink in de beeldende kunst zijn dun gezaaid. En als werk in zink is uitgevoerd, is dat vaak niet te zien. Er is een laagje overheen gezet, waardoor een ander materiaal wordt gesuggereerd. Een grote traditie hierin heeft aan het eind van de 19^{de} eeuw in Duitsland allerhande 'Zinkguß' opgeleverd. De Berlijnse metaalgieter Moritz Geiß (1805-1875) voorziet in 1831 Karl Friedrich Schinkel van in zink gegoten architectuurdelen en heeft daarmee de primeur. Geiß werkte met een andere methode dan gebruikelijk was voor het brons- en ijzergieten. Hij goot dunwandige vlakke platen in zandvormen. De losse delen soldeerde hij aan elkaar met een lood-tinlegering. Vanaf dat moment werden antieke beelden gekopieerd, eigentijdse beelden vervaardigd, evenals meubels, kandelabers en bouwornamenten.

Er waren grote voordelen aan zink. Men kon gemakkelijk en dichtbij huis aan de grondstoffen komen, het is corrosiebestendig en dus zeer geschikt voor toepassing in de buitenlucht en het is licht van gewicht. Eén van de grote voordelen van zink is dat het met een oppervlaktebewerking zich kan voordoen als marmer, zandsteen, maar ook hout en andere, edeler, metalen. Hiertoe werden olie- en wasverven aangebracht of andere metaallagen. Steenpoeder kon over een verflaag worden gestrooid voor een steenachtig uiterlijk. De eerste pogingen om tot een bronsimitatie te komen, zullen volgens eenzelfde procédé zijn ondernomen; er werd dan kopervijzel in de verf gestrooid. Kort daarna experimenteerde men met kopervitriool en kreeg de bronsimitatie een duw in de rug door de ontdekking van de galvanische verkopering.¹

in drie dimensies

Simon Oud heeft echter een onomwonden voorkeur voor de eigen kenmerken van zink. 'Het is buigzaam, maar niet té slap. Zink is heel gewillig.' Hij laat het niet gieten, maar werkt met plaatmateriaal. Zijn voornaamste bewerkingen zijn buigen, walsen, knippen, zagen², solderen en patineren. Inhoudelijk vertrekpunt van zijn werk is de plattegrond. Hij vertaalt deze naar vlakke, uitgesproken vormen. Vandaar ook dat plaatmateriaal zo goed bij hem past. De losse delen verleent hij eigen, nieuwe driedimensionaliteit. Vanuit één of meer stukken bouwt hij een object op.

Simon Oud heeft een ambachtelijk verleden. Hij heeft gewerkt in een zeefdrukkerij en zeven jaar als rekvisiteur bij de Nederlandse Operastichting. Voor die functie werd hij aangenomen op basis van een model van een theater dat hij eigenlijk bij zijn aanmelding voor de Rietveld-

academie had willen laten zien. Na zeven jaar zwaar en leerzaam werk – de basis voor zijn materialenkennis – meldde hij zich alsnog aan bij de Rietveld. 'Door mijn werk als rekvisiteur kende ik natuurlijk alle mogelijke schilderstrucjes, bepaalde effecten. Dat was niet echt bevredigend. Dus in plaats van het op het platte vlak te gaan schilderen, ben ik steeds dikker en steeds meer op panelen gaan werken. Voor mijn laatste schilderijen op de Rietveld (uit 1991) gebruikte ik steenkool en parketlak. Ik schilder nu nog wel, maar beeldhouwen is mijn grote liefde.' Oud studeert af met ruimtelijk werk in beton, gebaseerd op de landschappelijke elementen van zijn geboortegrond, Westfriesland. De tegenstelling tussen het vlakke polderlandschap en de eenzame (stolp)boerderijen inspireert hem tot op de dag van vandaag. 'Model voor mijn sculpturen staan de agrarische bouwwerken, die met hun gesloten karakter sterk contrasteren met hun weidse omgeving. In mijn werk zoek ik dan ook de grens tussen vorm en ruimte.'³

Van vlak naar volume

Oud gebruikt zelden ander materiaal/metaal dan zijn geliefde zink 'Ik heb hier een messing plaat liggen, maar dat is veel stugger [Oud gebruikt het wel als achterplaat om een bepaald lichteffect te creëren]. Zink is heel gewillig. Als het warm wordt, kun je het buigen; in het proces kan ik het nog naar mijn hand zetten: platen kan ik uitzagen, -snijden, buigen en richten. Je kunt het natuurlijk wel met een laser doen. Maar het moet een beetje het gevecht blijven, de spanning tussen strak en ongelijk; de plaat heeft natuurlijk zijn eigen karakter.'

'Het proces waarin de beelden ontstaan wordt mede bepaald door de mogelijkheden van het materiaal; in mijn geval is dat het materiaal ZINK. Het basisproduct "plaat" wordt al construerend verzelfstandigd tot een object, waarin vormcontrasten en lichtgeleiding de beeldende elementen zijn.'⁴

Oud geeft een concreet voorbeeld aan de hand van een werk in wording. 'Dit is ontleend aan een huisvorm met een dakspant en een schaduwslag. Ik heb nu een bepaalde aanzet die ik stuwing ga geven. Ik breng gedeelten bij elkaar tot het een interessante vorm wordt, en dat het bijna uit elkaar valt. Ik zoek een spanningsveld. Eerst is het plat. Vervolgens zet ik er een wand tegenaan, om het body te geven, zodat het massa krijgt en dan ga ik zoeken [hij speelt met twee vormen die op verschillende manieren in elkaar kunnen worden gestoken]. Daarna wordt het een wandobject.' Oud zoekt hier wat gericht dan wanneer hij geheel blanco begint. 'Er is al een aantal objecten aan voorafgegaan.' Hij bepaalt hoe het object het beste tegen de wand komt en welke van de vormen de belangrijkste wordt: 'Hier ga je de ruimte tussen de muur en het object zien of voelen; die ruimte is er, zodat je contact kunt krijgen, de massa kunt voelen. Als ik één deel anders zou doen, wordt het plat. Maar ik vind het wel leuk om het werk te laten kantelen.' Oud laat vervolgens een aantal mogelijkheden zien hoe het object zou kunnen staan of hangen.

Simon Oud heeft meerdere werken tegelijkertijd onder handen. Oplossingen die hij voor het ene object vindt, kan hij, vertaald, toepassen op een ander. Drie sculpturen die hij op dit moment onder handen heeft, gaan uit van twee vlakke platen waarin een kromming in is aangebracht. Hij heeft een wals met rollen om de platen zink te buigen. Deze rollen zijn te stellen. Je kunt ze parallel aan elkaar verwijderen of vernauwen, waardoor je de zinken platen een globale ronding krijgen of een strakke ronding. Zou een ronding smaller moeten worden dan de diameter van de cilinder dan gaat Oud over op handwerk. En daarvoor beschikt hij over allerhande malletjes, pijpjes, houten vormpjes, waar de plaat omheen kan worden getrokken.

De platen worden op een bepaalde manier tegen elkaar aangezet, waardoor een doosachtige constructie ontstaat. Oud tekent de delen af die weggeknipt zouden kunnen worden, maar knipt ze niet meteen weg. Eerst wordt er van alles verstevigd (zie onder) en aan elkaar gelast. Te veel weghalen in het begin kan zich later wreken. 'De weg om het object sluitend te krijgen wil ik zo lang mogelijk open houden. De ruimtes in een object verlenen het een eigen karakter. Stel dat ik van tevoren alle plaatjes op maat knip, dan heb ik een heel bedacht onderwerp. Ik laat me graag verrassen; de verrassing van het maken. Ik weet van te voren niet precies welke kant het uitgaat. Dat houdt ook in, dat als ik een object gemaakt heb, ik er geen tweede van kan maken. De formule erachter, de gedachte, die hanteer ik wel [bij een volgend object], maar ik probeer dan vanuit die basis iets nieuws te ontdekken.'

Hij werkt niet met maatverhoudingen. De volumes komen gevoelsmatig tot stand. 'Ik heb wel kennis over hoe bepaalde formules, verhoudingen werken, maar ik hanteer ze niet. Dan loop je erin vast. Dan wordt het ook te bedacht.'

Wanneer een vorm vaststaat, knipt hij plaatmateriaal weg tot circa vier mm van waar de delen elkaar raken. Vervolgens soldeert hij de delen aan elkaar (met steunstangetjes, zie hieronder). Het restant van het plaatmateriaal knipt hij weg met een speciale schaar. Wat dan nog resteert, vijlt hij weg. Deze stappen herhalen zich bij elk element van het beeld dat wordt toegevoegd of weggenomen. Uiteindelijk sluit hij zijn objecten hermetisch met een afsluitplaat.

Constructie

Op het oog zijn de voltooid objecten van Oud veelvormige dozen, waarvan de wanden onzichtbaar – mede door het aangebrachte patina – aan elkaar zijn gelast. Toch zouden de vormen nooit zo strak kunnen zijn wanneer Oud niet een vernuftig systeem had bedacht om de objecten inwendig te versterken. 'Met (een frame van) spijltjes fixeert ik het volume. Deze stangetjes komen altijd voort uit de vorm.' Oud last langs alle randen van zijn platen gegalvaniseerde stalen staafjes. Deze zorgen ervoor dat het zink bij verhitting – wanneer de platen aan elkaar worden gelast – niet kromtrekken. Ze voorkomen dat de verbindingen zouden gaan wijken. Wanneer de afstand tussen de platen die recht tegenover elkaar staan, te

groot wordt, soldeert hij dwarsstangetjes. Soms leeft Oud zich uit in een netwerk van dergelijke stangetjes die fungeren als inwendige steunberen. Voor het solderen van de staafjes gebruikt hij een zachtsoldeer (tin-loodlegering).⁵ 'Normaal wordt voor zink de verhouding 40:60 (tin:lood) gebruikt, maar ik gebruik het 50:50. Dus iets meer tin; dat is iets harder, stijver. Je hebt wel wat meer hitte nodig – het smeltpunt van tin ligt hoger dan dat van lood – anders blijft de soldeer in een brijachtige vorm. Het is sterker en ook compacter. Een loodgieter maakt vaak constructies, waarbij hij de plaat zink dubbelvouwt, er een flens in zet en er een plaat inschuift. Dan heb je een hoekverbinding. Een plaat dwars op een andere zetten (de zogenoemde koude verbinding), zoals ik doe, kan normaal eigenlijk niet. Je hebt dan te weinig oppervlak. Vandaar ook de gesoldeerde spijltjes langs de randen. Ik gebruik voor de wanden een plaatdikte van 1,1 mm, tegen een loodgieter 0,8 mm. Voordelen zijn dat het beter blijft staan en de oppervlaktespanning behouden blijft. Het mag niet gaan golven. Dan zie je dat het een verpakkingsmateriaal is. Het is en blijft een bekledingsmateriaal

dat normaal niet zelfstandig wordt gebruikt.' Oud soldeert en kneedt het zink tegen de spijl aan. 'De staaf waar ik de spijltjes van maak, heeft een stalen kern met een laagje zink aan de buitenzijde. Ik soldeer en zet er meteen een tang op. Wanneer ik aan een groot object werk, gebruik ik een bout met een gasbrander. Het materiaal zink geleidt zeer snel. Bij een groot oppervlak ben je heel snel je warmte kwijt.' Oud betreft de staven in verschillende diktes bij Granaat in Amsterdam.

Huid

Wanneer een object gesloten is, wordt ter voltooiing de huid gepatineerd. Iedereen die wel eens een loodgieter op bezoek heeft gehad, weet hoe snel nieuw glimmend zink in de buitenlucht verwordt tot dofgrijs. Wanneer zink in contact komt met zuurstof verkrijgt het van nature deze beschermende oxidelaag. Oud zou kunnen overwegen om zijn beelden een tijdje buiten te laten staan en maar te zien wat er gebeurt, maar daarvoor is hij nog net te veel schilder. En hoewel het toeval een grote rol speelt bij het etsen, is de huid zo belangrijk dat

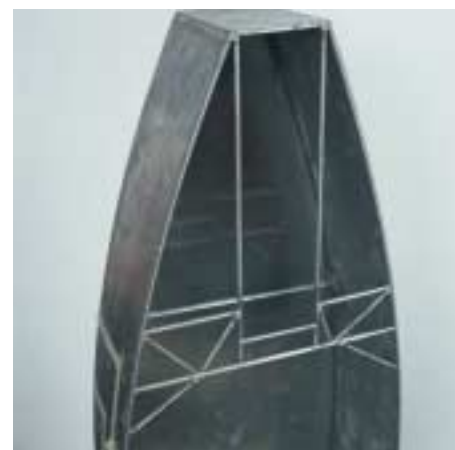
hij het toeval wel graag stuurt. De mate van etsen is wel te bepalen, maar 'soms is het niet in de hand te houden. Je krijgt dan een duidelijk effect wanneer er zich een op een plek een vorm vormt of dat de etsvloeistof ergens langs stroomt.' Hij streeft een fluweelzachte, muisgrijze huid na. 'De contrasten tussen licht en donker worden minder agressief.'

Hij etst zijn beelden met verdund salpeterzuur (10%-oplossing). 'De chemische reactie komt op gang vanaf een bepaalde warmte. Als het te koud is gebeurt er niets. Een klassieke fout is om dan het percentage salpeterzuur te verhogen. De hoogte van de temperatuur bepaalt het etsresultaat. Ik breng het etswater met een fluitketel op temperatuur, iets boven handwarm. Bij een te hoge temperatuur zet het zink plaatselijk zodanig uit dat verbindingen kunnen knappen. Ik ondervang dit door met een föhn het object op temperatuur te brengen. Als alles gereed is, gaat het etswater in de hoogdrukplantenspuit. De vloeistof moet als een soort dauw neerdalen. Het object moet in één sessie worden behandeld. Om mezelf te beschermen, zet ik een gasmasker met koolstoffilter op.'

3



4



Wanneer hij een donkerder, zwaarder patina wenst, zijn er meerdere mogelijkheden. Oud kan een object nogmaals etsen of hij brengt een loogmiddel, *Bernax*, aan.⁶ 'Bernax geeft een gemêleerde, blauwzwarte huid.'

Hang- en sluitwerk

Oud heeft een eigen manier gevonden om een werk strak tegen de muur te hangen. Eerst – nog tijdens het maakproces van het beeld zelf – bepaalt hij hoe het kan/moet hangen. Op basis hiervan brengt hij een ophangconstructie aan. Het punt van ophanging is gerelateerd aan het evenwichtspunt van het object. Dit wordt aan de buitenzijden (middelpunt en uiteinden van de dragende stang) van het werk afgetekend. Vervolgens houdt hij daarmee rekening door in de plaat die tegen de muur zal komen een opening te maken. Bij een klein werk beperkt het zich tot een sleutelgat. Bij een groter object wordt het een grotere opening voor een beugel. Bij de doe-het-zelf winkel zijn haakse plaatjes te koop (om bijvoorbeeld twee balken aan elkaar te bevestigen). Om het werk strak tegen de



5

muur te krijgen, maakt hij de hoek van het haakje of het plaatje groter.

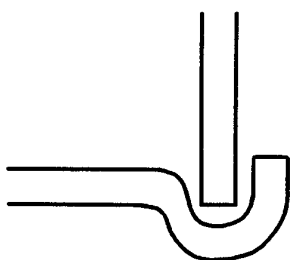
Wanneer een object materiaaltechnisch is voltooid, is de kous nog niet af. De manier waarop een object wordt getoond of geplaatst is van groot belang. Het werk moet zich altijd verhouden tot de ruimte waar het zich bevindt. Dat geldt zelfs voor de plaatsing in het atelier. Als Oud ergens exposeert, neemt hij dan ook altijd zijn gereedschapskoffer mee. Het ophangen en bevestigen doet hij ter plaatse. Dat geldt ook bij verkoop. Hij adviseert graag. 'Het gebeurt vaak dat een object in zijn omgeving maar op één manier kan hangen.' Hij beschouwt het als 'een onderdeel van het werk, dat het eindproduct ondersteunt'.

Wie meer wil weten, bezoekt Simon Ouds website: www.simonoud.nl Aan te bevelen is ook het in eigen beheer uitgegeven boekje *Zinken jas* – Simon Oud, Amsterdam 2001.

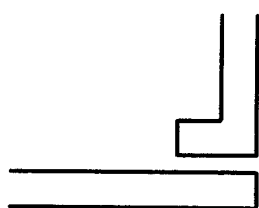
1 Hierath, Sabine e.a., *Material und Möglichkeit. Zinkguß des 19. Jahrhunderts in Potsdam*, catalogus bij gelijknamige tentoonstelling in de Orangerie van het park Sanssouci,



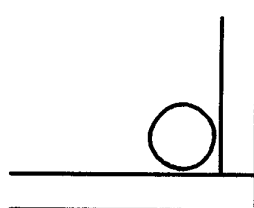
6



7a



b



c

3 Simon Oud, *VINEX* (2004-2005), zink, gegalvaniseerd staal, soldeer. Het object in wording. Wanneer dit werk is voltooid, zal het in de rubriek 'OPGELEVERD' in kM te zien zijn.

4 Het spijlwerk aan de binnenkant.

5 *VINEX* in een later stadium.

6 Detail van het werk in afb.3 in een latere fase. Mogelijk weg te nemen vormen kunnen worden afgebakend met potlood of tape.

7 Drie manieren om platen met elkaar te verbinden. Bij alle methoden wordt gesoldeerd. Waar loodgieters gebruik kunnen maken van het vouwen van de plaat – in een hoek van 90° (7a) of met een flens, waarbij de ene plaat in de andere wordt geschoven (7b) – is Simon Oud aangewezen op de door hem ontwikkelde spijltjesconstructie (7c). Daar zijn twee redenen voor. Ten eerste krijg je de verbinding aan de buitenzijde van het object niet te zien en ten tweede kan Oud tijdens het werken de platen onmogelijk nog in een dergelijke stand buigen of vouwen. Tekening: Marie Oosterbaan.

Potsdam 1997. In de catalogus wordt ruimschoots ingegaan op de materiaaltechnische aspecten van het gieten met zink. Voor een publicatie over zink in Nederland in deze periode zie: Stokroos, Meindert, *Zink in Nederland. Het gebruik van het metaal zink in de 19e eeuw*, Amsterdam (Monumentenzorg) 1983.

2 Simon Oud gebruikt een 18-tands zaagblad (normaal is 24-tands per duim). Zink is zo zacht dat het zaagblad bij 24-tands snel vol loopt. De grovere 18-tands heeft dit probleem niet.

3 Citaat van de website van Simon Oud bij het kopje 'mijn landschap'.

4 Zie hiervoor noot 3.

5 Zie ook Bellegem, Maikel van, 'Zachtsoldeer op zilveren objecten', in *kM* 48, p.13. Daarnaast is het boekje *SOLDEREN* van M. van Dijk (uitgave B.V. Chemische Fabriek 'SCHIEDAM', 1989²) aan te bevelen.

6 *Bernax* (540) wordt geleverd door Védé Producten 's-Graveland en is in principe bedoeld als zwarting voor metalen. Bij metaal dient een dergelijke behandeling gefixeerd te worden, waar dat bij een non-ferro als zink niet nodig is.

Frank van der Ploeg is kunsthistoricus en eindredacteur van kM.

