

Marie Pircher
Matrikelnummer: 01572540
Schriftlicher Teil zur künstlerischen Diplomarbeit
Angestrebter akademischer Grad: Magistra der Künste
Universität für angewandte Kunst Wien
Institut für Bildende Kunst
Abteilung für Zeichnung und Druckgrafik
Betreut von Univ.-Prof. Jan Svenungsson und Anya Triestram

Das Licht ist noch an

Brösel. Überall Brösel.
Spucke. Meine Haare kleben, ich klebe.
Milch rinnt und rinnt, rinnt aus, Milch
kippt um, Milch wird klumpig schlecht.
Was gibt es morgen zu essen, übermorgen.
Überübermorgen?
Was ist das dann für ein Tag?
Zur Apotheke, das wäre gut, dringend.
Endlich warm, endlich nicht mehr sieben Schichten.
Sieben Schichten.
Sieben Schichten mal drei = einundzwanzig Schichten.
Jause nicht vergessen, duschen auch nicht.
Unser Alltag ist ihre Kindheit. Fuck!
Ich schäle, spalte, entkerne den Apfel, die Mandarine.
Auch die Weintraube.

Plötzlich die Angst.
Was tu ich? Was soll ich? Wer bin ich?
Was wird aus mir? Was soll und soll nur aus mir werden?
Wohin. Wohin?
Ich atme, atme ein, atme, atme, atme
aus, atme und bekomme keine Luft.
Der Brustkorb zieht sich zusammen und irgendetwas pocht, laut.
Druck, wie eine Glaskuppel in der ich schreie
und doch hört mich niemand.
Die Scheiben beschlagen und langsam verschwinde ich,
Langsam.

Kopf angeschlagen, gekühlt, Finger verheilt, versorgt, eingecremt.
Die trockene Stelle auch.
Das Geld für den Ausflug in bar. Neue Windeln dringend bis morgen bringen.
Waschmaschine einschalten. Geschirrspüler ausräumen.
Alle zwanzig Zähne geputzt.
Nochmal zwanzig Zähne
nochmal zwanzig = sechzig Zähne.
Meine eigenen nicht vergessen.
Getragen, gestreichelt, gesehen.
Das Gesicht gehalten, die Hand, das eine Lied gesungen, dann gesummt.
Schlafen, alle gemeinsam in Bröseln.
Ruhe bis morgen.
Alles ruhig, nur ich denke.
Blick zur Decke, Blick in den Himmel, Blick —
Und das Licht ist noch an.

6.3.26 Werkstatt für Fügetechnik

Einführung ins Schweißen an der Hochfrequenz-Schweißmaschine, Druck wird über die Elektroden geleitet, Elektroden leiten die Hitze, das Material ist TPU, Elektroden dürfen die Unterlage nicht berühren, sonst schmilzt sie, Ventile müssen entweder zweimal geschweißt, oder die Zeit muss erhöht werden

Probestück 1 ein Kissen mit Ventil, 15 x 15 cm

Probestück 2 ein Kissen mit Ventil und Abschweißungen in der Mitte, 15 x 15 cm

Probestück 3 ein Kissen mit Ventil und Lamellen in der Mitte, 15 x 15 cm

Rechnung für die richtige Größe im aufgeblasenem Zustand sind die Länge + 1/3 mal so lange, zur guten Luftverteilung werden Abschweißungen im gleichen Abstand benötigt, zuerst die Länge schweißen, dann die Abschweißungen und zum Schluss die Enden zu einem Ring legen und zusammenschweißen.

13.3.26 Werkstatt für Fügetechnik

Erster Objektentwurf für die pneumatischen Druckorthesen Kopf:

Kopfumfang 57 cm in der Länge = $57 + 19 = 76$ cm Länge, Höhe 15 cm;

Länge wird aus TPU zweimal zugeschnitten, die Oberseite mit dem Locheisen (15 mm) für das Ventil vorbereiten und dann das Ventil zweimal mit einer runden Elektrode für 2,75 sek.

schweißen, die Längen zusammenfügen, dann drei Abschweißungen im Abstand von 15 cm einzeichnen, schweißen und im letzten Schritt die offenen 4 offenen Enden zu einem Ring schließen, mit der Pumpe langsam aufblasen und testen.

20.3.26 Werkstatt für Fügetechnik

Körpermodule für Arm, Bein und Brust;

Abmessungen Arm: Länge Arm + 1/3 = Länge x Höhe 10 cm

Abmessungen Bein: Länge Bein + 1/3 = Länge x Höhe 12 cm

Abmessungen Brust: Länge Brust + 1/3 = Länge x Höhe 20 cm

Länge wird aus TPU zweimal zugeschnitten, die Oberseite mit dem Locheisen (15 mm) für das Ventil vorbereiten und dann das Ventil zweimal mit einer runden Elektrode für 2,75 Sek.

schweißen, die Längen zusammenfügen, dann drei Abschweißungen im Abstand von 7, 8 und 15 cm einzeichnen und schweißen, im letzten Schritt die offenen 4 offenen Enden zu einem Ring schließen, mit der Pumpe langsam aufblasen und testen.

25.3.26 Werkstatt für Siebdruck

Projektbesprechung und Planung der Drucke.

10.4.26 Werkstatt für Fügetechnik

Pneumatische Druckorthese Gesicht und Unterarm:

Abmessungen Kopfumfang: 57: $57 + 19 = 76$ cm Länge, Höhe 12 cm

Abmessungen Unterarm: Länge Arm + 1/3 = Länge x Höhe 10 cm

Länge wird aus TPU (matt) zweimal zugeschnitten, die Oberseite mit dem Locheisen (15 mm) für das Ventil vorbereiten und dann das Ventil zweimal mit einer runden Elektrode für 2,75 Sek.

schweißen, die Längen zusammenfügen, dann drei Abschweißungen im Abstand von 7 und 9 cm einzeichnen und schweißen und im letzten Schritt die offenen 4 offenen Enden zu einem Ring schließen, mit der Pumpe langsam aufblasen und testen.

17.4.26 Werkstatt für Fügetechnik

pneumatische Druckorthese kleiner Finger

Versuch 1:

Abmessung kleiner Finger: Umfang kleiner Finger + 1/3 x Höhe 10 cm

Länge wird aus TPU (matt) zugeschnitten und ein PVC Schlauch mit der Länge 10 cm vorbereitet, der Schlauch wird mittig zwischen die PVC Lagen zu beiden Seiten so nah wie möglich eingeschweißt, danach das überschüssige Material kürzen, sodass nur noch der Tunnel mit dem Schlauch übrig bleibt, die Längsseite schweißen und dann die 4 offenen Enden zu einem Ring verschließen, vorsichtig mit der Pumpe testen, ob sich das Objekt aufblasen lässt.

Versuch 2:

Abmessung kleiner Finger: Umfang kleiner Finger + $\frac{1}{3}$ x Höhe 5 cm.

Länge wird aus TPU (matt) zugeschnitten und ein PVC Schlauch mit der Länge 10 cm vorbereitet, der Schlauch wird mittig zwischen die PVC Lagen zu beiden Seiten so nah wie möglich eingeschweißt, danach das überschüssige Material kürzen, sodass nur noch der Tunnel mit dem Schlauch übrig bleibt, die Längsseite schweißen und dann die 4 offenen Enden zu einem Ring verschließen, vorsichtig mit der Pumpe testen, ob sich das Objekt aufblasen lässt.

Versuch 2 besser, Höhe mit 5 cm funktioniert.

24.4.26 Werkstatt für Fügetechnik

Fertige Materialproben Testung und Anpassungen, anhand der Probebeispiele werden Zweitversionen hergestellt zur Reserve.

5.5.26 Atelier, Fotostudio

Weißer Hintergrund

Kamera: EOS 5D Mark III, Objektiv: Zoom 24 mm-70 mm

Belichtung: 1/60 Sek, f/5,6, ISO 1600

Aufsteckblitz

Selbstportraits mit pneumatischen Druckorthesen, Nahaufnahmen von Arm, Bauch, Brust, Auge, Lippe, Gesicht, Brust mit pneumatischen Druckorthesen, Bearbeitung in Photoshop.

6.5.26 Werkstatt für Siebdruck

Reprografien der Fotografien,

Vorbereitungen in Photoshop für zwei Vierfärber-Siebdrucke in CMYK

Foto in Photoshop in 4 CMYK Ebenen aufteilen und als eigene Bilddateien aufteilen.

Ebene Schwarz in 45° Winkel rastern,

Ebene Magnet in 75° Winkel rastern,

Ebene Gelb in 90° Winkel rastern,

Ebene Cyan in 105° Winkel rastern,

Vorbereitung in Photoshop für vier Einfärber-Siebdrucke vorbereiten,

Bilder in Bitmaps umwandeln und im 90° Winkel rastern, als JPG speichern.

Zwei A1 Siebe P77 beschichten,

Beschichtungsrinne mit Beschichter füllen, nicht zu voll füllen, Rinne ans Sieb von unten anlegen, kippen, Beschichter muss ganz nach vorne rinnen und dann zügig von unten nach oben ziehen, Vorderseite und Rückseite beschichten, und für 30 Min. im Trockenschrank trocknen lassen, für einen CMYK Druck wird zuerst Cyan gedruckt;

Sieb beschichten: ausgedruckte Folie auf den Belichtungstisch seitenrichtig herum legen, Sieb darauf legen, Vakuum aufdrehen und Tisch kippen, für ein P77er-Sieb eine Belichtungszeit von 45 Sek. einstellen, den Vorhang zuziehen und belichten,

Sieb auswaschen, zuerst mit dem Schlauch, dann vorsichtig mit dem Hochdruckgerät,

Sieb mit dem Kärcher Fenstersauger abstreifen, den Rahmen mit einem Tuch trocknen und in den Trockenschrank 30 Min. trocknen lassen, mit der zweiten Folie (Farbe Magenta) genauso verfahren, Achtung 2. Farbe muss genau eingepasst werden!

Papier zuschneiden. 50 x 70 cm

Zum Probedrucken und Montage Papier Gardapat 200 g

Auflage von 5 Stück auf Papier Leipzig 180 g

Farbe vorbereiten,

Mischverhältnis von Farbe 25 %, Binder 35 % und Paste 40 %

Cyan 75 g, Binder 105 g und Paste 120 g

Magenta 75 g, Binder 105 g und Paste 120 g

Yellow 75 g, Binder 105 g und Paste 120 g

Keycolor 75 g, Binder 105 g und Paste 120 g

Sieb abkleben und einspannen, Einhandraker 40 cm Länge einspannen, rechten Winkel einzeichnen rechts unten, Länge links unten, Farbe seitlich aufs Sieb auftragen, fluten und Probedruck auf Gardapat 200 g, Auflage 5 Stück drucken, Sieb geht durch das kleine Raster schnell zu, schnell drucken, notfalls mit Schwamm stellenweise auswaschen und auf Makulatur drucken.

Fertig gedrucktes Sieb ausspannen, auswaschen und gleich entschichten: Entschichter beidseitig auf das Sieb auftragen, mit der Entschichtungsbürste mit Druck in kreisförmigen Bewegungen verteilen, von oben zuerst mit dem Schlauch beidseitig Schicht runter waschen, dann Rückstände mit dem Hochdruckreiniger entfernen, wenn das Sieb ganz sauber ist, grob abtrocknen und in den Trockenschrank zur vollständigen Trocknung legen.

7.5.2026 Siebdruck Werkstatt

2 A1 Siebe P77 beschichten und für 30 Min. im Trockenschrank trocknen lassen, Siebe beschichten: ausgedruckte Folie auf den Belichtungstisch seitenrichtig herum legen, Sieb darauf legen, Vakuum aufdrehen und Tisch kippen, für ein P77er-Sieb eine Belichtungszeit von 45 Sek. einstellen, den Vorhang zuziehen und belichten, Siebe auswaschen, zuerst mit dem Schlauch, dann vorsichtig mit dem Hochdruckgerät, Siebe mit dem Kärcher Fenstersauger abstreifen, den Rahmen mit einem Tuch trocknen und in den Trockenschrank 30 Min. trocknen lassen, Nach Cyan und Magenta kommt Yellow und zum Schluss Keycolor (Schwarz) Beachten wo der Rechtewinkel ist, sehr genau einpassen (Probedrucke auf Gardapat 200 g), Auflage von 5 zuerst in Yellow, dann Schwarz drucken, Papiere zwischen den Farben 30–60 min. trocknen lassen, sonst weitet sich das Papier zu sehr Siebe entschichten.

21.5.2026 Werkstatt für Siebdruck

Druckvorbereitungen für 2 Einfärber-Drucke

2 A2 Siebe p77 beschichten und für 30 Min. trocknen lassen

Beide Siebe 45 Sek. belichten, auswaschen und trocknen

Papiere zuschneiden: 2x 70 x 100 Gardapat 200 g; 10x 70 x 100 Leipzig 180 g

Farben mischen

Olivgrün: 3 Teile Kardiumgelb, 1 Teil Ultramarinblau, klein wenig Schwarz + genug Paste + Wasser

Pastelllila: Magenta und Cyan zu gleichen Teilen und ein klein wenig Weiß + genug Paste + Wasser

Hellbraun: Magenta, Cyan und Kardiumgelb zu gleichen Teilen, klein wenig Weiß oder Gelb + genug Paste + Wasser.

22.5.2026 Werkstatt für Siebdruck

Siebe abkleben

Sieb Unterarm in hellbraun zuerst drucken,

Einhandraker 40 cm, Sieb einspannen, Folie auf Gardapat 200 g montieren und dann mit den Reglern links, rechts und seitlich rechts einpassen (Vakuum dabei an!)

Auflage 5 Stück auf Leipzig 180 g

Sieb auswaschen und entschichten, trocknen lassen

Sieb Bauch in olivgrün drucken, Sieb einspannen, Folie auf Gardapat 200 g montieren und dann mit den Reglern links, rechts und seitlich rechts einpassen (Vakuum!)

Auflage 5 Stück auf Leipzig 180 g

Sieb auswaschen und entschichten.

28.5.2026 Werkstatt für Siebdruck

Druckvorbereitung für 1 Einfärber-Druck

1 A2 Siebe p77 beschichten und für 30 Min. trocknen lassen

Sieb 45 Sek. (Folie Gesicht) belichten, auswaschen und trocknen

Papiere zuschneiden: 1x 70 x 100 Gardapat 200 g; 5x 70 x 100 Leipzig 180 g

28.5.26 Werkstatt für Fügetechnik

Luft-Verteiler aus TPU

Größe 30,5 x 30,5 cm mit 10 Ventilen und Schläuchen aus PVC mit einem Durchmesser von 5 mm, insgesamt 4 m.

Löcher werden für die Ventile im Abstand von 7 cm neben- und untereinander mit einem Lochisen (15 mm) vorbereitet. Ventile werden eingefügt und dann doppelt mit einer runden Elektrode für 2,75 Sek. geschweißt, danach werden die Seiten einmal mit einer 20 cm langen Elektrode geschlossen, mit dem Luftdruckgerät wird getestet, ob alle Nähte dicht sind und dann den Rand mit einer Schere auf gleiche Länge schneiden.

29.5.2026 Werkstatt für Siebdruck

Sieb Gesicht in Pastelllila zuerst drucken,
Einhandraket 40 cm, Sieb einspannen, Folie auf Gardapat 200 g montieren und dann mit den Reglern links, rechts und seitlich rechts einpassen (Vakuum dabei an!)
Auflage 5 Stück auf Leipzig 180 g
Sieb auswaschen und entschichten, trocknen lassen.

2 A2 (p77) Siebe für den 4färber vorbereiten

Beschichten, 30 Min. trocknen lassen

4 Folien für CMYK-Druck Repro ausdrucken, Cyan und Magenta wird belichtet
Folien seitenrichtig auf Belichtungstisch, Sieb drauflegen, Vakuum an, Tisch drehen und für 45 sek. belichten, Siebe auswaschen, abtrocknen und in den Trockenschrank
Cyan und Magenta mischen (75 g, Binder 105 g und Paste 120 g)
Cyan drucken.

31.5.2026 Atelier, Fotostudio

Performance pneumatische Druckorthesen filmen
Händische Luftpumpe (Double Action Handpumpe inSPORTline WaveTrip)
Teichbelüfter (12W, 900l/h, 3,2 kg, 4x Rückschlagventile)
Weißer Hintergrund
Kamera: Fujifilm GFX 100 S2, Objektiv: 20–35 mm
Belichtung: f/5,6 ISO 200
Softbox links, Umbrella links, 6000k (Tageslicht).

3.6.2026 Werkstatt für Siebdruck

Magenta drucken (genau einpassen), leichter Siebverzug, kleiner Farbunterschied Cyan und Magenta, nicht mitschleifen

Siebe für Yellow und Keycolor vorbereiten: 2 A2 (p77) Siebe für die letzten Farben (4färber) vorbereiten

Beschichten, 30 min. trocknen lassen

Zwischenzeitlich A4 Sieb p77 vorbereiten für Diplomtext-Druck, beschichten, trocknen lassen.

Sieb Yellow abkleben („Y“ mit Tixo), Siebverzug! Rechter Winkel muss auf die andere Seite, Folie auf einen guten Druck montieren, ich drucke mit der Einhandraket von rechts, Sieb verzieht sich also nach links, genaues einpassen auf der rechten Seite!

Drucken Auflage 5 Stk.

Sieb auswaschen, entschichten, abtrocknen, Trockenschrank
Einhandraket und Spachtel auswaschen.

Sieb Keycolor abkleben („K“ mit Tixo), Rechter Winkel wieder versetzen, Folie vorbereiten, um genau einpassen zu können, notfalls nur mit Folie drucken, zuerst auf Gardapat 200 g drucken.
Auflage von 5 Stk. fertig

Sieb auswaschen, entschichten, abtrocknen, Trockenschrank
Einhandraket und Spachtel auswaschen.

4.6.2026 Werkstatt für Fügetechnik und Werkstatt für Siebdruck

Materialproben für den Diplomtextdruck abholen, TPU matt und glänzend

Versuch 1:

Sieb belichten, Text: Die Form der Enge, seitenrichtig, Sieb P90, Belichtungszeit 35 sek.
Sieb auswaschen, Seiten trocknen, Trockenschrank für 30 Min.
Materialproben mit vorhandenem Sieb ausprobieren - Lampenschwarz + Wasser + Paste
Sieb abkleben, TPU genau einpassen, Vakuumtisch rundherum mit Papier auslegen
Materialproben drucken und zum Trocknen föhnen.
Schrifttest – hält, nicht kratzfest, wenn Material knittert, könnte es abblättern
Auf PVC mit PVC-Farbe drucken?

Versuch 2:

Sieb belichten, Text: Die Form der Enge, seitenverkehrt belichten, Sieb P90, Belichtungszeit 35 Sek.
Sieb auswaschen, Seiten trocknen, Trockenschrank für 30 Min.
Sieb abkleben
TPU (glänzend) zuschneiden 33 x 25 cm
Drucken mit Acrylfarbe, spiegelverkehrt, Trocknungszeit: 3–4 Tage
Sieb auswaschen, entschichten, abtrocknen, Trockenschrank
Rakel und Spachtel auswaschen

11.6.2026 Werkstatt für Fügetechnik:

Hüllen für Textabgabe schweißen
Fertig gedruckte Innenseiten + Außenseiten + Einschubfach
die Oberseite mit dem Locheisen (15 mm) für das Ventil vorbereiten und dann das Ventil zweimal mit einer runden Elektrode für 2,75 Sek. einschweißen
Vorder- und Rückseite an der Unterseite 2,75 Sek. zusammenschweißen
Einschubfach dazuschweißen, an allen restlichen 3 Seiten zusammenschweißen
vorsichtig mit der Pumpe testen, ob sich das Objekt aufblasen lässt, Test wie sich die Schrift innen verhält.
Mit den restlichen 7 Hüllen genau so verfahren.

Und das Licht ist noch an.