

Gömda monteringar

för tredimensionella
textila föremål



Hanna Johanson

Uppsats för avläggande av filosofie kandidatexamen i
Kulturvård, Konservatorprogrammet

15 hp

Institutionen för kulturvård
Göteborgs universitet

2014:06



Gömda monteringar
för tredimensionella textila föremål

Hanna Johanson

Handledare:
Karin Hermerén
Pia Christensson

Kandidatuppsats, 15 hp
Konservatorprogram
Lå 2013/14

Program in Integrated Conservation of Cultural Property
Graduating thesis, BA/Sc, 2014

By: Hanna Johanson
Mentor: Karin Hermerén, Pia Christensson

Invisible mounting
for three dimensional textile objects

ABSTRACT

Costume mounting for an exhibition varies between museums and countries. Different mounting techniques can be used depending on how the object is to be presented. The most commonly used display form is a visible mannequin that shows head, arms and legs and creates an illusion of a human being. Another type of display form has become increasingly popular. A cut-out mannequin shows the human form but the mount is invisible. This mounting form displays the object in focus. There are many aspects to consider when a three-dimensional textile is to be displayed in an exhibition, which materials are safe to use and what kind of display form is best for the object, the duration of the exhibition and what climate is optimal for the objects.

This thesis explains and describes the mounting materials Fosshape™, gummed paper tape and mounting with plastic sheets such as the polycarbonate Lexan* and the co-polyester Vivak®. These materials were used to create cut-out mannequins for three swimsuits from the 1960s. The cut-out mannequin gives the impression of a human body but without a visible form present and the swimsuits are to be the focal point of the mounts displayed. The materials used are presented and also how the mounting of these swimsuits were constructed. The mounts were then evaluated by the thesis author and people with museum competence, to determine if the mounts are indeed invisible.

The result of the mounting of the three swimsuits shows that the mounting with gummed paper tape is an easy method to use but it takes time, especially for the mount to dry. To use Fosshape™ for a mount is a quick method and the mount gets a textile feel to it. Mounting with plastic sheets is more complicated especially with a three-dimensional textile with a lot of curves as the swimsuits. To mount a swimsuit I recommend using Fosshape™ but the other materials can also be used for costume mounting for an exhibition and this thesis describes one way of how to use them.

Title in original language: Gömda monteringar för tredimensionella textila föremål

Language of text: Swedish

Number of pages: 62

Keywords: Costume mounting, hollow form mannequins, cut-out mannequins, Fosshape™, gummed paper tape, mounting with plastic sheets

ISSN 1101-3303

ISRN GU/KUV—14/06--SE

Förord

Jag vill börja med att tacka min handledare Karin Hermerén för din vägledning och guidning genom uppsatsens framväxt. Ett varmt tack till min externa handledare Pia Christensson för inspiration till ämnesvalet och för dina goda råd, idéer och engagemang.

Jag vill även rikta ett tack till medlemmar i SFT för ert deltagande i min enkätundersökning.

Tack till personal vid Kulturmagasinet och Fredriksdal museer och trädgårdar för era bedömningar av mitt arbete och ett speciellt tack till Sven-Olof för de fina fotografierna.

Tack klassen för era bedömningar och för tre roliga och intensiva år tillsammans.

Sist men inte minst min familj för allt stöd och uppmuntran.

TACK!

Innehållsförteckning

1. Inledning	9
1.1 Bakgrund	9
1.2 Problemformulering och frågeställningar	9
1.3 Syfte och målsättning	10
1.4 Befintlig forskning och kunskapsläge	11
1.5 Avgränsningar	11
1.6 Metod och material	12
1.7 Källkritik	12
1.8 Etiska regler och standarder för dräkt och textilsamlingar	13
2. Bakgrund till arbetet inför montering av ett museiföremål	14
2.1 Föremålets natur	14
2.2 Beslut inför en utställning	14
2.3 Tester och val av material för konservering och montering	15
2.4 Monteringsformer	16
2.4.1 Synliga monteringsformer	16
2.4.2 Gömda monteringsformer	17
2.5 Hantering av museala föremål	17
2.6 Klimat och ljus	17
3. Material för montering	19
3.1 Förgummerade pappersremсор	19
3.2 Fosshape™	19
3.2.1 Tester och analyser av Fosshape™	20
3.3 Montering med plastskivor	20
3.3.1 Vad är plast?	20
3.3.2 Arbetsmetod för en monteringsform med plastskivor	20
3.3.3 Polykarbonat (PC)	21
3.3.4 Polyetentereftalat (PET), polyester	21
4. Metoder	23
4.1 Enkätundersökning bland SFT:s medlemmar	23
4.2 Bakgrund till fallstudien	23
4.2.1 Val inför monteringsarbetet med monteringsmaterialen	23
4.2.2 Jämförelse och val mellan plastskivorna Lexan* och Vivak®	23
4.3 Utomstående bedömningar	24
5. Fallstudie: 1960-talsbaddräkter	25
5.1 1960-talsbaddräkter	25
5.2 Tillverkning av en gömd montering med förgummerade pappersremсор	25
5.2.1 Fördelar och nackdelar med förgummerade pappersremсор	28
5.3 Tillverkning av en gömd montering med Fosshape™	28
5.3.1 Fördelar och nackdelar med Fosshape™	31
5.4 Tillverkning av en gömd montering med Vivak®	31
5.4.1 Fördelar och nackdelar med plastskivor	33

6. Resultat	34
6.1 Resultatet från enkätundersökningen med SFT:s medlemmar	34
6.1.1 Monteringsformen på utställningar idag	34
6.1.2 Monteringsmaterialen som används idag	34
6.1.3 De på förhand utvalda monteringsmaterialen	35
6.1.4 Övriga kommentarer och synpunkter	35
6.2 Resultaten av fallstudien.....	36
6.2.1 Tankar kring den färdiga monteringsformen av förgummerade pappersremсор	36
6.2.2 Tankar kring den färdiga monteringsformen av Fosshape™ ...	36
6.2.3 Tankar kring den färdiga monteringsformen av Vivak®	37
6.3 Resultatet från de utomstående bedömningarna	38
6.3.1 Utomstående bedömningar av den färdiga monteringen med förgummerade pappersremсор	39
6.3.2 Utomstående bedömningar av den färdiga monteringen med Fosshape™	39
6.3.3 Utomstående bedömningar av den färdiga monteringen med Vivak®	39
 7. Diskussion	 41
 8. Sammanfattning	 44
 Begreppsförklaring	 46
Svensk-engelska, ett litet lexikon	46
Leverantörslista	47
Bildförteckning	48
Käll- och litteraturförteckning	49
 BILAGA 1. Gömda/osynliga monteringar	 I
BILAGA 2. Sammanställning av enkätundersökningen	V
BILAGA 3. Bedömning av gömda monteringar	X

1. Inledning

1.1 Bakgrund

Under min praktikperiod på Kulturmagasinet i Helsingborg fick jag möjlighet att lära mig mer om monteringar och monteringsmaterial för tredimensionella textila föremål. Där introducerades jag för olika beprövade monteringsmaterial som förgummerade pappersremсор och transparenta plastskivor men även ett nyare material i monteringssammanhang som heter Fosshape™.

Jag har alltid varit fascinerad av dräkter och kostymer och den glädje som dessa kreaturer sprider är fantastisk. Kvinnor i svepande klänningar och herrar i stiliga kavajer förtrollade mig redan i tidig ålder. Dräkter och kostymer förmedlar en gången tid och deras formspråk varierar mellan tidsperioder och dåtidens olika modebilder. En monteringsform kan förlänga livet på ett föremål och i en utställning hjälpa till att uttrycka en känsla eller en upplevelse. Som monteringsstillverkare är det viktigt att kunna förmedla föremålets formspråk så att när betraktaren ser föremålet får de en uppfattning om hur det en gång använts och framförts.

På Kulturmagasinet finns det en liten samling badkläder daterade från 1920-talet och framåt. Badkläderna representerar olika tidsperioder och modebilden förändras därefter. Materialen i baddräkterna varierar med allt ifrån naturliga till olika syntetiska fibrer. Även tillverkningsmetoderna varierar – från baddräkter stickade för hand till baddräkter tillverkade av företag inom textilindustrin.

Monteringsformen för dräkter på museer skiljer sig från museum till museum och från land till land. Det pågår diskussioner om hur tredimensionella textila föremål kan visas i utställningssammanhang, även om det är vanligast att man ser monteringsformen, så har gömda monteringar blivit allt vanligare. Det är föremålet i sig som man vill ska fånga betraktarens intresse, och man vill inte att monteringsformen ska ta över.

Kombinationen av att visa vackra kläder utan en synlig kropp, men med illusionen av att den finns där, är en både spännande och krävande utmaning, som jag valt att undersöka närmare i denna uppsats.

1.2 Problemformulering och frågeställningar

De krav som ställs på hur tredimensionella monteringsformer för textilier gestaltas och tillverkas är många, och det finns flera faktorer att ta hänsyn till då olika beslut ska fattas inför en utställning.

Föremålet, dess egenskaper och tillstånd, är det man i första hand måste utgå från när en monteringsform ska tillverkas. Monteringsformen får framför allt inte skada föremålet utan ska på bästa sätt avlasta det. Konservatorer har höga krav på material som ska användas till konservering och montering. Materialen genomgår tester, där man undersöker kraven på både åldersbeständighet och om materialen avger några ämnen som kan vara skadliga för föremålen. Utöver dessa tester har enskilda konservatorer egna krav och önskemål på materialen. Det kan exempelvis röra sig om hur lång tid det tar att tillverka en monteringsform och hur den visuella framställningen av monteringen kommer att bli. Olika monteringsmaterial används för att visa och framhålla ett föremåls egenskaper och karaktär.

Från samlingen med badkläder valdes tre olika modeller av badkläder ut, samtliga daterade till 1960-talet och i god kondition. Badkläderna är tillverkade av syntetmaterial som fortfarande har god elastisk töjbarhet. Utmaningen var att tillverka varsin monteringsform av de tre olika monteringsmaterialen Fosshape™, Vivak® och förgummade pappersremor till dessa badkläder och att skapa en förnimmelse av en kropp, utan att göra monteringsformen synlig.

Formgivningen av en utställning vill förmedla ett budskap och välgjorda monteringar till föremålen hjälper till att uttrycka detta budskap. Utställningsproduktionen har ofta en tajt tidsplan och begränsad budget, vilket är en utmaning i sig. Andra faktorer som man måste ta hänsyn till är huruvida monteringen är utställd i en öppen eller stängd monter. Detta påverkar mängden föroreningar som kommer i kontakt med föremålen och hur ofta städning måste ske, vilket i sin tur leder till eventuell onödig hanteringen av dem. Ljussättningen av en utställning kan påverka hur föremål uppfattas. Reflekerande ljus kan upplevas störande, och ljuset kan med tiden bleka föremål och monteringsmaterial. Det är inte ovanligt att en tillfällig utställning förlängs och blir permanent och då måste monteringsformen klara av en belastning som det inte var tänkt att den skulle ha från början, samt att monteringsmaterialet måste klara de påfrestningar som uppkommer genom ökad användning och belastning.

Utmaningen är att alla dessa krav, små som stora måste kombineras och på bästa sätt mötas och lösas för att utställningen ska bli så bra som möjligt för både betraktaren och produktionen bakom utställningen men framförallt för föremålen bästa.

Frageställningar som undersöks i uppsatsen är

- Vilka krav ställs och vilka egenskaper vill konservatorer ha på ett material som ska användas till en monteringsform för tredimensionella textila föremål?
- Vilka monteringsformer används idag till tredimensionella textilier i utställningar när efterfrågan på gömda monteringsformer ökar?
- Arbetar textilkonservatorer med monteringsmaterialen Fosshape™, Polykarbonat och förgummade pappersremor vid tillverkning av gömda monteringsformer och i så fall hur upplever de materialerna?
- Hur arbetas gömda monteringsformer fram till uppsatsens fallstudie, tre badkläder, med monteringsmaterialen Fosshape™, Vivak® och förgummade pappersremor?
- Vad anser utomstående bedömare om de gömda monteringsformerna till badkläderna?

1.3 Syfte och målsättning

Syftet med uppsatsen är att undersöka och jämföra de tre olika monteringsmaterialen Fosshape™, förgummade pappersremor och transparenta plastskivor samt hur tillverkningsmetoden av en gömd monteringsform kan utföras med dessa monteringsmaterial. Syftet är även att undersöka hur och om Fosshape™ kan användas i samma utsträckning till tredimensionella monteringsformer som de beprövade materialerna förgummade pappersremor och transparenta plastskivor.

Målsättningen är att undersöka dessa monteringsmaterial, men även uppmärksamma gömda monteringsformer för tredimensionella textilier, då utställningsformen ständigt utvecklas och förändras och nya typer av monteringsformer efterfrågas.

1.4 Befintlig forskning och kunskapsläge

Utställningar med tredimensionella textila föremål har blivit alltmer populärt vilket ökat efterfrågan på dräktmonteringar, som i sin tur gjort att konservatorer blivit mer kreativa vid tillverkningsprocessen av monteringsformer. Detta har haft till följd att flera artiklar skrivits om monteringar, monteringsmaterial och utställningsarbeten.

Publicerade texter om monteringar och monteringsmaterial som finns att tillgå är främst på engelska, dock finns det några svenska texter så som i boken *Textilkonservering– att vårda ett kulturarv*, från 2012 och kandidatuppsatsen *Dräktmontering– en fallstudie av en rysk uniformsfrack*, från 2011. De engelska böckerna är desto fler. Boken *A Practical Guide to Costume Mounting*, från 2006, av Lara Flecker är en huvudkälla när det kommer till dräktmontering. Hon är textil display specialist på the Victoria and Albert museum i London och har lång erfarenhet av dräkter och montering. Publikationen *Museum Mannequins– a Guide for Creating the Perfect Fit*, från 2002, är en betydande instruktionsbok med flertalet monteringsmaterial och därtill arbetsbeskrivningar till materialen men även hur utställningar kan förmedla uttryck med olika monteringsformer. Goda råd och tips inför och under ett monteringsarbete finns att läsa om i publikationen *Mount-making for museum objects*, från 2002, av Robert Barclay, André Bergeron och Carole Dignard från Canadian Conservation Institute i Kanada. I publikationen diskuteras hur en monteringsdesign kan se ut och hur arbetsprocessen kan gå till. De tar även upp olika monteringsmaterial, vad de kan användas till, och dess egenskaper.

För att säkerställa ett monteringsmaterials kemiska karaktär och att det inte avger några ämnen som kan skada ett föremål, genomgår materialen en serie tester, vilket kan läsas mer om i *Selection of materials for the storage or display of museum objects*, rev. 2004, som utges av the British Museum i London. Därtill finns det en intressant text av Jean Tétreault som heter *Display Materials: the good, the bad and the ugly*, från 1994, där författaren tar upp att olika typer av material innebär olika risker för föremål och hur de förhåller sig till miljön de vistas i. Båda texterna är intressanta och viktiga när ett nytt material ska introduceras för konservering och montering.

Efter det att den tillfälliga utställningen *Contemporary Japanese Fashion: The Mary Baskett Collection* på the Textile Museum i Washington D.C. var avslutad skrev Cynthia Amnéus och Marla Miles artikeln *A Method for Invisibly Mounting Costume using Fosshape*, från 2012. Fosshape™ är ett nytt monteringsmaterial inom den museala världen och har visat sig ha flera goda egenskaper, som de som undersökt och provat på att arbeta med det ofta eftersökt i ett material för textil montering.

1.5 Avgränsningar

Uppsatsen avgränsas till att undersöka tillverkningsmetoden av en gömd monteringsform med de tre monteringsmaterialen Fosshape™, Vivak® samt förgummerade pappersremсор. Fosshape™ valdes på grund av sin ”nyhetsfaktor” och de möjligheter materialet kan skapa för en monteringsform. Samtliga monteringsmaterial fanns även tillgängliga hos Kulturmagasinet där jag genomförde min praktik och därefter monteringsarbetet för uppsatsen.

Fokus vid monteringsarbetet var att utföra tredimensionella gömda monteringsformer till baddräkterna från 1960-talet, då syftet är att föremålen ska fänga betraktarens uppmärksamhet och inte monteringsformen. Studien behandlar inte baddräkternas historik eller tillstånd. Hur mallar tas ut eller hur former byggs upp beskrivs inte heller då boken *A Practical Guide to Costume Mounting* av Lara Flecker är en utmärkt källa för detta.

1.6 Metod och material

Uppsatsen inleds med en litteraturstudie i syfte att inhämta information angående monteringsarbeten och de på förhand utvalda monteringsmaterialen Fosshape™, förgumnerade pappersremсор och plastskivan Vivak®. Denna litteratur har behandlat frågor om konserveringsmaterial generellt och hur synsättet på textila monteringar ska behandlas enligt standarder och riktlinjer inom museivärlden.

För att undersöka hur utställningsformen ser ut vid museer och om de utvalda monteringsmaterialen används idag utfördes en enkätundersökning hos Svenska föreningen för textilkonservering (SFT). Enkätundersökningen återfinns i bilaga 1.

För att utvärdera hur monteringsmaterialen Fosshape™, plastskivan Vivak® och förgumnerade pappersremсор är att arbeta med utfördes monteringsformer till baddräkter. Dessa tillverkades så att så lite av monteringsmaterialet som möjligt var synligt för betraktaren. Monteringsmaterialen och de färdiga monteringsformerna har sedan beskrivits, bedömts och granskats av uppsatsens författare. Fördelar och nackdelar med monteringsmaterialen har diskuterats. Monteringarna har sedan bedömts av personer med museal kompetens för att bland annat undersöka visuell upplevelse och monteringsformens synlighet.

1.7 Källkritik

För textilmontering finns det flera källor exempelvis publikationen *Museum Mannequins– a Guide for Creating the Perfect Fit* och böckerna *A Practical Guide to Costume Mounting* och *Mount-making for Museum Objects* vilka är sammanställda av personer med lång erfarenhet inom museivärlden och med utställningsarbete. Dessa personer har god kännedom om monteringsmaterial och arbetsprocesser. Då mycket av litteraturen är engelsk kan språkliga misstolkningar ha förekommit.

För monteringsmaterialen som använts har produktblanketter, garantiblankeetter samt tekniska blanketter studerats. Dessa tillhandahålls av producenterna, som starkt rekommenderar att man noggrant läser igenom dem och följer anvisningarna före användning av materialet. Blanketterna är för säljande ändamål vilket gör att informationen är positivt vinklad till produkternas fördel. Det ska även poängteras att återförsäljarna är de som har bäst kännedom om materialen i fråga och dessa olika informationsblanketter bör studeras noga, då felaktig användning kan drabba tredje part.

De färdiga monteringsformerna med baddräkterna granskades av uppsatsens författare och presenterades med föresatsen att de personliga åsikterna om de olika monteringsmaterialen och föremålen inte skulle påverka bedömningen. De färdiga monteringsformerna med baddräkterna granskades av 24 utomstående bedömare. 14 personer såg monteringen i verkligheten och 10 personer fick se den på bild. De 14 personer som fick se monteringsformerna i verkligheten kunde själva bestämma från vilken vinkel de ville bedöma dem, medan de bilder som visades för övriga bedömare, valdes av uppsatsens författare. De utomstående bedömningarna är subjektiva och bygger på personliga åsikter som inte behöver delas av andra.

Att använda tre olika museiföremål visar på den problematik konservatorer står inför vad gäller valet av monteringsform för ett textilt föremål. De tre baddräkterna, från en museisamling, är av olika modeller och färger vilket kan ha påverkat bedömningen av det färdiga resultatet.

1.8 Etiska regler och standarder för dräkt och textilsamlingar

ICOM (International Council of Museums) är en internationell organisation för museer och museianställda. Svenska ICOM är en nationell kommitté inom ICOM.

ICOM:s etiska regler är ett försök att bygga en gemensam museiidentitet mellan nationella och internationella museiverksamheter. De etiska reglerna ska verka till gemensamma värdegrunder där museer kan agera med samlad kraft. Dessa regler ger möjlighet till yrkesmässig självreglering inom ett samhällsområde där lagstiftning på nationell nivå varierar och långtifrån alltid är konsekvent (ICOM:s etiska regler, 2011, s. 4).

Inom ICOM finns det internationella kommittéer vilka är inriktade mot olika discipliner inom museivärlden. ICOM Costume Committee är ett forum för museianställda som studerar, tolkar och bevarar alla aspekter av kläder. Kommittén har bland annat upprättat riktlinjer för samlande, bevarande, konservering och utställning av dräkt.

Museum & Galleries Commission (nuvarande the Museums, Libraries and Archives Council, MLA) upprättade 1998 publikationen *Standards in the Museum Care of Costume and Textile Collections*. Standarder som denna ger guidning och tolkning inom riktlinjer för dräkt och textilsamlingar.

Etiska regler, riktlinjer och standarder är mycket viktiga i det dagliga arbetet för att ge stöd och skapa en gemensam värdegrund. Genom att säkerställa att museiverksamheten och konservatorsyrket följer dessa både nationellt och internationellt medverkar yrkesgrupperna till att skapa ett förtroende till allmänheten när det gäller bevarandet av vårt kulturarv.

2. Bakgrund till arbetet inför montering av ett museiföremål

”Under de villkor som ett föremål hanteras, ställs ut eller magasineras ska syftet vara att förlänga livslängden på föremålet” (Barclay et al, 1998, s. 3). De viktigaste faktorerna – föremålet, monteringsmaterialen samt yttre förhållandena är det som vi måste ta hänsyn till när ett föremål ska visas i utställning.

2.1 Föremålets natur

Inget föremål är det andra likt. Dess uppbyggnad, tillstånd och den fysiska och kemiska sammansättningen ser olika ut. Som konservator är det viktigt att ta reda på av vilket material som föremålet är tillverkat och hur tillverkningsprocessen sett ut för att kunna fastställa om föremålet kan skadas av något eller vad som redan har skadat det. Dessa frågor kan hjälpa till att besvara frågor som rör konserveringsproblematik, förvaringsmöjligheter eller monteringsformen inför en utställning. Föremål har en livslängd. De kan skadas eller se ut att vara utom räddning och med åren förändras även deras utseende. ”Att övertyga andra människor att knappt märkbara förändringar kan ske med ett föremål över tiden är svårt. Förändringarna sker ofta så långsamt att de inte är lätta att upptäcka och kompliceras genom att de inte sker som det förutspäts” (Barclay et al, 1998, s. 3). Som allt här på jorden påverkas föremålen runt om oss av gravitationen och det kan ske på ett av följande sätt:

”**Elastisk deformation**, när ett föremål återfår sin tidigare form när spänning frigörs (många material är elastiska under lite stress).

Oelastisk deformation, när ett föremål inte återfår sin tidigare form när spänning frigörs (deformationen är permanent).

Krypning, är en deformation som material får över tiden. Föremål kanske inte visar några deformationer under spänning till en början, men med tiden ändras formen synbart. Mycket långsamma förändringar i föremålets form eller dimension är svåra att upptäcka då vi inte tränar på att upptäcka dem. Dessa deformationer är permanenta” (Barclay et al, 1998, s. 3).

En del föremål kan ha en ”medfödd” deformation men ofta uppstår de efter år av slitage och användning och skadas än värre när de hanteras. Det är mycket på grund av åldrande eller gamla skador och lagningar som gör att föremål behöver en monteringsform eller ett stöd.

2.2 Beslut inför en utställning

”Under arbetet med en utställning får konservatorn möjlighet att samarbeta med många specialister som arkitekter och intendenterna som planlägger, med smeder som gör stöd till föremål, snickare som bygger utställningar och montrar, tekniker som ljus- och ljudsättare och städ- och driftpersonal som ser till att utställningarna fungerar efter öppnandet” (Javér, 2012, s. 69). Besluten angående hur ett föremål ska visas sker ofta med flera olika yrkeskompetenser inblandade i processen. Projektledare, utställningsformgivare, konservatorer, museitekniker och historiker alla ska samarbeta för att ge besökaren en så korrekt och visuellt tilltalande utställning som möjligt.

Ett klädesplagg som ligger i en monter är platt och livlöst. Det är svårt att se detaljer och det blir ganska ointressant. Visas klädesplagget på ett väl konstruerat stöd syns formen och detaljerna tydligare. Dräktmonteringar kan ge ett mänskligt inslag till en utställning och hjälpa betraktaren relatera till klädesplaggen i visningen, hur de draperas och hur det kan ha känts att bära. En välgjord montering kan ge liv och mening till en museiutställning (Brunn & White, 2002, s. vii).

Inför monteringsarbetet med en tredimensionell textil finns det olika faktorer som man måste ha med sig i det fortlöpande arbetet. Hur länge utställningen ska pågå kan vara avgörande för vilken typ av monteringsmaterial som används till en monteringsform. Om utställningen ska vara flera år krävs det ett stabilt, inert och visuellt tilltalande monteringsmaterial. Är utställningen endast på ett par månader används ofta material som funnits tillgänglig sedan tidigare, exempelvis en docka. Vilken typ av montrar, slutna eller öppna samt hur mycket plats det finns i dem, är avgörande för hur ett föremål kan ställas ut. Slutna montrar är bra på så sätt att klimat, föroreningar, ljus och damm kan kontrolleras bättre än i en öppen monter. Även stölder och människans behov av att röra vid föremålen skyddas i en sluten monter. Utöver dessa aspekter finns det alltid specialkrav på och önskemål kring hur föremål ställs ut.

2.3 Tester och val av material för konservering och montering

Genom att utföra tester på ett materials sammansättning får vi en tydligare bild av vilka material som kan användas inom konservering och montering och vilka material som är skadliga för föremål. "Det primära syftet med ett test är att med säkerhet fastställa att ett material inte kommer att orsaka nedbrytning om det används antingen i samma luftutrymme eller i direkt kontakt med föremål" (Thickett & Lee, 2004, s. 9). De material som inte skadar föremål kallar professionen "säkra" material. Säkra material kan exempelvis vara Melinex® eller syrafritt silkespapper. De testmetoder som används för att undersöka ett material är olika. Det finns metoder som endast kräver ett standardutrustat laboratorium och så finns det metoder som kräver avancerad utrustning och personal med specialkompetens.

Alla material som används till magasinering eller utställning för museiföremål måste väljas ut med vaksamhet, för att undvika ökad risk eller skador på föremålen (Thickett & Lee, 2004, s. 27). Skador kan orsakas av flyktiga organiska föreningar, emission eller migration av materials beståndsdelar. Typiska visuella tecken på detta är ansamlingar (korrosion), missfärgningar, klibbighet eller stoff. Fysiska faktorer måste även de räknas med. Dålig viktfördelning kan orsaka snedvridning och krackelering. Hårda eller nötande material kan lämna märken på föremålets yta vid stötar eller vibration (Tétreault, 1994).

Termer som "syrafritt", "arkivkvalité" och "godkänd för konservering" används ofta av försäljare och professionen för att beskriva material man bör välja att använda för säker packning och förvaring av föremål men det är fortfarande viktigt att man som konservator och konsument tar reda på vad materialet, rent kemiskt består av (Museums & Galleries Commission, 1998, s. 73).

Det finns dock material som används utan att de är helt tillförlitliga. Dessa kallas "osäkra" material och kan exempelvis vara polyuretanskum. Det kan vara material som fysiskt eller kemiskt bryts ner av sig själva och inte är hållbara på längre sikt. Det kan även vara material som finns tillgängliga på arbetsplatsen sedan tidigare där man inte har någon aning om vad de innehåller (Tétreault, 1994). Det gäller att anpassa användandet av de osäkra materialen vilket bestäms efter ett föremåls sårbarhet, materialets användningsområde eller hur lång exponeringstid föremålet har (Thickett & Lee, 2004, s. 27). Detta kan kontrolleras med klimatet, barriärer eller lägre syrehalt (absorbenter). Kontakt mellan föremål och konserverings- och monteringsmaterial går sällan att undvika och kräver ibland kompromisser varför det är viktigt att ta reda på vad det finns för materialalternativ.

2.4 Monteringsformer

En montering ska hjälpa till med tolkning av ett föremål samtidigt som den informerar betraktaren om den korrekta tidsperioden, form eller silhuett och samtidigt ge föremålet stöd och förebygga att skador uppkommer medan den är på utställning (Miller, 2012). Då de tredimensionella textila föremålen ofta är individuella i form och storlek bör monteringsformer utarbetas därefter. Dessa skräddarsydda kroppar kan framställas på olika sätt men är antingen synliga eller gömda för betraktaren.

2.4.1 Synliga monteringsformer

De synliga monteringsformerna (fig. 1) kan exempelvis vara industritillverkade eller egentillverkade dockor eller byster där huvud, hals, axelparti, armar, händer, ben och fötter tydligt framträder och ger monteringen en kropp. Dessa kroppar kan vid första anblick verka livlösa men de skapar för betraktaren en person med ett liv och en historia.

Det kan vara viktigt att monteringsformen har olika kroppsdelar exempelvis till utställningar med etnografiska eller traditionsdräkter där slöjor, huvudbonader eller smycken är starkt sammanknutna med plaggen för att skapa en helhet (Boersma et al, 2007, s. 117). Mänskliga drag, etnisk tillhörighet, ansiktsuttryck eller hårfrisyrer kan efterfrågas för att stödja ett budskap i en utställning, men de kan även distrahera om de inte är korrekt utförda (Boersma et al, 2007, s. 118). Samarbete mellan projektledare, intendenten och konservatorer kan resultera i mycket bra, spännande och kreativa lösningar på dessa utmaningar.



Fig. 1. Utställning med synliga monteringsformer till norska traditionsdräkter. Foto: Hanna Johanson

2.4.2 Gömda monteringsformer

Att ställa ut kläder så att museibesökaren uppfattar form och material, utan att tänka på monteringen, är en utmaning (Ehn Lundgren, 2012, s. 181). Den gömda monteringsformen är oftast en ihålig form som kan tillverkas av flertalet olika material. Samtidigt ger den föremålet ett diskret men stabilt stöd utan svåra val som hårfrisyr, tolkning av ansiktsdrag eller hudfärg (Brunn & White, 2002, s. 90). Denna monteringsform kan anpassas specifikt till ett föremål och det är även ett bra ekonomiskt val när man gör monteringar till utställning med historisk dräkt (Brunn & White, 2002, s. 1). Den gömda monteringen har ökat i popularitet till utställningar. Utformningen av stödet ger textilen en kropps utfyllnad utan att någon synlig del av monteringen visas i utställningen. Från en designers synvinkel ger de gömda monteringsformerna lösningen på ett antal problem så som att välja en siluett som passar bäst till plagget samtidigt som den ger utställningen den karaktär som efterfrågas (Gatley, 2009). För denna monteringsform får betraktaren själv använda sin fantasi om hur människan bakom plaggen såg ut.

2.5 Hantering av museala föremål

Stora skador orsakas dräkter och textilier genom olämplig eller obetänksam hantering. Det är viktigt att noggrant planera varje gång ett föremål ska hanteras (Museums & Galleries Commission, 1998, s. 42). Monteringsarbeten kräver alltid viss hantering av föremål, där det kan skadas mer i en arbetsprocess än om det hade lämnats kvar på en äldre monteringsform med sämre stödmöjligheter (Barclay et al, 1998, s. 31). Det finns några grundläggande försiktighetsåtgärder som man bör vidta vid hantering och montering av föremål.

- Arbetsytorna ska vara tillräckligt stora och rena för både föremålet och monteringsarbetet.
- Placera inte föremålet på samma arbetsyta som monteringsarbetet utförs vid.
- Om vatten, färgning, slipning eller ämnen som avger gaser ska användas, gör detta i ett separat rum skilt från föremålet.
- Minimera hanteringen av föremålet så mycket det går.
- Använd lämpliga verktyg för de olika monteringsmaterialen.

2.6 Klimat och ljus

Klimatet är en faktor som noggrant måste undersökas liksom hur föremålen reagerar för det, både inför, under och efter en utställning. Livslängden för en textil påverkas av de egenskaper som den omgivande miljön har. Temperaturen och den relativa fuktigheten (RF) samt föroreningsgraden i luften spelar alla en viktig roll i nedbrytningsprocessen av organiska och icke organiska material (Boersma et al, 2007, s. 31). I normala inomhusförhållanden har temperaturen inte något direkt inflytande på textila material. Däremot påverkar temperaturen luftfuktigheten, som i sin tur påverkar textilier. När temperaturen stiger sjunker luftfuktigheten och tvärtom och av den anledningen bör varma ljuskällor placeras utanför montrarna för att inte skapa ett för varmt och torrt klimat inne i en monter med föremål. Ljusskador är dessvärre irreversibla och accelererande, så ljusnivåerna i en utställning försöker man hålla låga och anpassade efter materialet i föremålet. Generellt sett är organiska material som textil mer känsligt för ljus och skiftningar i luftfuktighet än icke organiskt material. Det bästa för textilier hade varit om det var helt mörkt men det är ju praktiskt omöjligt i en utställning. Slutna montrar ger möjlighet att skapa ett mikroklimat för de föremål som har speciella behov (Javér, 2012, s. 72).

Riskfaktorer som den omgivande miljön och ljus är alltid närvarande och påverkar kontinuerligt samlingar. När den relativa fuktigheten ändras kan ofta en textil återhämta sig och etablera en ny fuktjämvikt med sin "nya" omgivning (Boersma et al, 2007, s. 47). Det leder till att organiska material som textilier, krymper och sväller när luftfuktigheten ökar och minskar. Stora svängningar eller små täta svängningar i den relativa luftfuktigheten gör att materialet blir uttröttat och det orkar inte längre följa med i rörelserna. Detta resulterar i skador som deformationer och sprickor (Javér, 2012, s. 72).

3. Material för montering

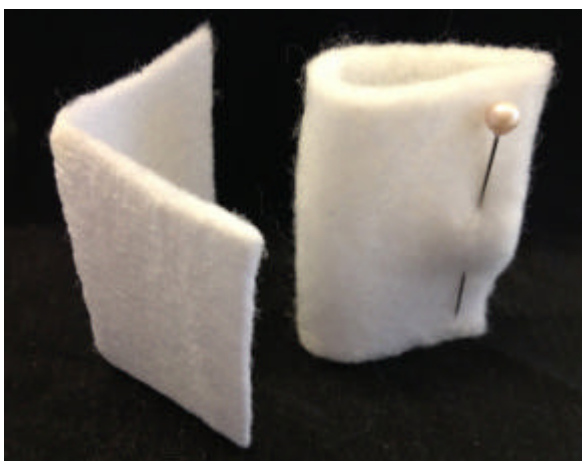
3.1 Förgummerade pappersremsor

Förgummerade pappersremsor är antingen ett kraftpapper eller ett syrafritt papper som är bestreket med ett limämne som aktiveras med vatten. "Kraftpapper är ett mycket starkt papper framställt av sulfatmassa" (Banik & Brückle, 2010, s. 511). Förgummerade pappersremsor kan vara bestrukna med polyvinylalkohol, polyvinylacetatadhesiver eller en blandning av båda och remsorna blir klibbiga när de väts (Boersma et al, 2007, s. 125). Limämnet kan även vara växtbaserat (Papyrus, 2014). Till dem hör alla stärkelsebaserade lim samt växtlim som härrör från hartser och växtgummin (RAÄ, 2014, s. 41). De förgummerade pappersremsorna används främst till att försegla eller tillverka lådor men även som stöd eller docktillverkning (Boersma et al, 2007, s. 125).

3.2 Fosshape™

Det nya materialet som kommer att ersätta Buckram kallas Fosshape™ av återförsäljare och användare då materialet har många egenskaper som underlättar utförandet av monteringsarbeten. Fosshape™ används med stor framgång inom teatern för scenkläder, rekvisita och scenografi men det har även haft framgång i museivärlden och då främst till utställningar som monteringsmaterial för tredimensionella föremål.

Fosshape™ är en patentskyddad 100 % polyesterpolymerblandning utan tillsatser eller efterbehandlingar. Materialet Fosshape™ är i sitt råa eller oaktiverade stadium (fig. 2) ett vitt filtliknande non-woven material. De individuella polyesterfibrerna är sammansatta av två polyestrar, som har olika smältpunkt, där det yttre skalet har en betydligt lägre smältpunkt än kärnan. Fibrerna är mekaniskt sammanvävda för att forma materialet. När Fosshape™ kommer nära en värmekälla, börjar det yttre skalet på fibern bli mjuk eller smälter, vilket gör att fibern drar ihop sig och blir stel när den svalnar. Materialet aktiveras mellan 100-130°C



med antingen en torr eller våt värmekälla. Det filtliknande materialet är enkelt att klippa med sax utan att det fransar sig. Det kan sys med symaskin eller för hand i både sitt oaktiverade och aktiverade tillstånd. I och med värmeaktiveringen krymper materialet upp till 30 % dock är det fortfarande fullt genomsläppligt och andas (Amnéus & Miles, 2012, s.4).

Fig. 2. Till vänster Fosshape™ i sitt aktiverade stadium och till höger i sitt oaktiverade stadium.
Foto: Hanna Johanson

Fosshape™ finns i tre varianter. Fosshape™ 300 har en tjocklek på ca 4 mm i sitt oaktiverade stadium och väger 300 g/m² medan Fosshape™ 600 har en tjocklek på ca 6,5 mm i sitt oaktiverade stadium och väger 600 g/m². Sedan finns det en nyare variant som heter Fosshape™ 600-D. Den har samma vikt som Fosshape™ 600 och den polymera formeln är densamma men de individuella fibrerna är mer tvinnade och kompakta vilket resulterar i ett lite tunnare material. Fosshape™ 600-D har bättre nötningsbeständighet och mindre stretch än Fosshape™ 600 (Uhlir, 2013).

Materialet har en liten egenvikt vilket underlättar om det finns restriktioner om hur mycket en montering får väga. Fosshape™ är enkelt att modellera efter en basform och aktiveringen går snabbt. När tyngre föremål ska visas på Fosshape™ kan ett extra lager eller dubbla lager (exempelvis 300+300) av materialet ge formen ökad bärighet. Vid aktiveringen med värme och tryck, vilket skapar en bindning mellan lagren vilket gör ytan jämn, häftar Fosshape™ till sig själv. På detta sätt kan Fosshape™ även sammanfoga skarvar dock kräver detta ordentligt med sömnsmån och eventuellt ett par sömnadsstygn. Det är även vanligt att exempelvis ethafoam sätts inne i formen för stabilitet, speciellt om monteringen ska fästas på en ställning. Möjligheten att sy i Fosshape™ samt att ge materialet en annan ytfinish genom att måla, färga eller dekorera den kan skapa många möjligheter till olika utföranden av monteringar (Universityproducts, 2014).

3.2.1 Tester och analyser av Fosshape™

Oddy-testet har utförts och testresultaten visade att materialet är säkert att använda i närheten och i direkt kontakt med museiföremål, men som en skyddande åtgärd rekommenderas en inert barriär mellan Fosshape™ och föremålet när det används till långtidsutställning eller förvaring. Fosshape™ har undersökts med FTIR (Fourier Transform Infrared Spectroscopy) som visar att materialet mest liknar polyetentereftalat, PET (se avsnitt 3.3.4). Materialet har undersökts för tillsatser eller efterbehandlingar genom en XRF-analys (X-ray fluorescence spectroscopy). Resultaten visade att Fosshape™ inte innehöll några skadliga ämnen. Svaveltest och syratetest har utförts och inte heller visade dessa några skadliga ämnen (Amnéus & Miles, 2012, s. 5).

3.3 Montering med plastskivor

Att tillverka en montering av plast är populärt mycket på grund av det transparenta och diskreta utseendet av den färdiga monteringsformen. Denna monteringsmetod påverkar ofta inte föremålets framställning i en utställning utan kan till och med förhöja upplevelsen då betraktaren tillåts se fler sidor av föremålet.

3.3.1 Vad är plast?

Plast är polymerer blandade med tillsatser och färgämnen. En polymer är en stor molekyl som byggts upp av mindre repeterade kemiska enheter (monomerer). En polymer inbegriper mellan 1000-10000 monomerer (Shashoua, 2013).

Alla plaster tillhör en av två grupper, härdplaster eller termoplaster.

Härdplaster (omättade) kan endast skulptureras till en form en gång, formen stelnar sedan i en kemisk process. Omhettning av härdplaster splittrar materialet.

Termoplaster (mättade) har fått sitt namn eftersom de kan formas och omformas, böjas och tvinnas till komplexa former flera gånger när de utsätts för värme. Varje gång de värms, återfår de sin mjukhet. De har även en tendens att återgå till sin originalform, detta kallas *minne* (Moss, 2001, s. 239).

3.3.2 Arbetsmetod för en monteringsform med plastskivor

Plastskivor finns tillgängliga i många olika tjocklekar och fabrikat men arbetsmetoden är densamma för alla. "Arbetsättet är enkelt och metoden är därför relativt snabb när man väl lärt sig hantera platen som till en början kan upplevas som rätt bångstyrig. Tidsåtgången är

ungefär en halv dag per dräktsform när man är igång. Räkna dock med att den första formen tar betydligt längre tid” (Ehn Lundgren, 2012, s. 184).

Plastskivor har en skyddsfilm på båda sidor och där är det lätt att rita upp ett mönster eller en mall. En tredimensionell monteringsform kommer att ha ett antal skarvar så det är viktigt att tänka på var dessa placeras så att de är så osynliga som möjligt i en utställning. Det uppritade mönstret klipps upp med plåtsax eller sågas med bandsåg om den kompetensen finns. Det finns olika bearbetningstekniker för att forma eller skulptera plasten exempelvis med en hårtork eller en varmluftspistol. För bäst resultat värms plasten på båda sidorna. ”För tredimensionella former kan en passande torso eller basform användas till att forma plasten runt” (Flecker, 2007, s. 208). Vassa kanter kan antingen slipas med fil eller sandpapper eller värmas försiktigt för att få en mjuk form samt hål kan borras i plasten. ”Skarvar fästs ihop av små plastbitar som smälts fast på insidan av formen med hjälp av diklormetan som penslas på plastbitarna eller injicieras mellan dem. Under torktiden hålls skarven ihop med klämmor” (Ehn Lundgren, 2012, s. 186). Monteringsformen kan användas som den är på grund av att materialet är inert. Det transparenta utseendet gör att den inte behöver vadderas men den kan täckas med tyg för att göra monteringen mjukare och skapa friktion för att hålla föremålet på plats (Boersma et al, 2007, s. 117). Det kan vara nödvändigt att vaddera dolda delar av monteringen med polyestervadd och tyg för att skapa en fylligare form (Flecker, 2008, s. 208).

3.3.3 Polykarbonat (PC)

Varumärken: Lexan^{*}, Veralite[®], Makrolon[®], Makroclear[®] m.fl.

Polykarbonat är en transparent termoplast som sägs vara upp till 30 gånger starkare än akrylatplasten och är näst intill okrossbar vilket är dess främsta tillgång (Barclay et al, 1998, s. 9). De optiska egenskaperna som gör att materialet är transparent beror på polymerernas amorfa struktur. Polykarbonat är en generell sorts polymerer som innehåller karbonat sidogrupper (-OCO-) i sina molekyler. Blek gul nyans av plasten beror på orenheter i monomererna (bisphenol -A) och kan döljas genom att tillsätta blåa färgämnen. Polykarbonat är en polär polymer som löses upp av klorerade lösningsmedel. Den har dålig resistens för kemikalier och väderpåverkan samt är nästan självsläckande vid brand. Polykarbonat har bra seghet och styvhet även i förhöjda temperaturer och ner till -40°C (Shashoua, 2008, s. 242). Materialet har bra elektrisk isolerings förmåga och tål temperaturer upp till +150°C (Shashoua, 2008, s. 33). Den har hög slagtalighet men tenderar att krackelera av för hög belastning. Polykarbonat formas vanligtvis genom strängsprutning eller värmeformning (Shashoua, 2008, s. 242).

3.3.4 Polyetentereftalat (PET), polyester

Varumärken: Vivak[®], Mylar[®], Melinex[®], Fosshape[™] m.fl.

Polyetentereftalat används inom flera områden och främst tänker man kanske på PET-flaskor och förpackningar medan det inom textilindustrin refereras till konstfibrer och då främst till den syntetiska fibern polyester.

Polyestrar delas in som mättade (termoplaster) eller omättade (hårdplaster). Mättade polyestrar är hårda, kristallina, starka och tuffa. De används vanligtvis till drickaflaskor, datorer, röntgenplåtar, paketering mm. De är termoplaster, så de mjuknar när värme påförs och stelnar när de svalnar. Omättade polyestrar används som glasfiberplast, exempelvis båtar, bagage och fiskespön. Omättade polyestrar är hårdplaster, så de kan endast värmas en gång innan de försvagas. Mättade polyestrar som polyetentereftalat är kondenserade polymerer (Shashoua, 2008, s. 55). Den organiska tereftalsyran förbinds med etylenglykol och bildar

polyesterharts. Genom kondensation vid hög temperatur i vakuum bildas polyetentereftalat, polyester. Granulater som bildas smälter vid hög temperatur, från ca +280°C och spinns med smältspinningsmetoden. Efter töjning blir de släta filamenten texturerade och kapade till stapelfibrer (Nilsen & Uri Nilsen, 1995, s. 36). Polyesterar har god nötningsresistens och är tåliga. Polyetentereftalat har bra elektrisk isoleringsförmåga i olika omgivningsförhållanden på grund av att dess glasomvandlingstemperatur, T_g , är mycket högre än rumstemperaturen. Polyetentereftalat är ogenomträngligt för vatten men har en låg genomtränglighet för syre (Shashoua, 2008, s. 244). Polyetentereftalatpolymeren har en kristallin struktur (Shashoua, 2008, s. 104) och får sin transparens för att dess kristaller är så små att de inte stör ljusvägarna (Shashoua, 2008, s. 100).

Förutom homopolymeren, polymer som endast består av en sorts monomer, PET kan materialet modifieras till en sampolymer eller copolymer, som består av fler än en sorts monomerer. PETG (polyetentereftalat glykol) är en glykolmodifierad copolyester med goda mekaniska egenskaper och utmärkt kemikalieresistens (Plastintime, 2014). PETG är en transparent termoplast med samma formningsegenskaper som polykarbonaten. PETG formas enkelt i låga temperaturer på grund av sin värmealstringförmåga.

4. Metoder

4.1 Enkätundersökning bland SFT:s medlemmar

Enkätundersökningen "Gömda/osynliga monteringar" skickades ut till medlemmar i Svenska föreningen för textilkonservering (SFT) via deras maillista, se bilaga 1. Huvudsyftet med enkäten var att undersöka om gömda monteringsformer användes i utställning och vilken typ av monteringsmaterial som är vanligast idag vid monteringsarbete. Det var även intressant att undersöka om monteringsmaterialen Fosshape™, förgummerade pappersremсор och polykarbonat, som på förhand valdes till denna uppsats, användes för montering av textilier och vilka åsikter textilkonservatorerna hade om dem.

4.2 Bakgrund till fallstudien

Då jag inför praktiken på Kulturmagasinet i Helsingborg önskat att få lära mig mer om montering av tredimensionella textilier fick jag chansen att arbeta med det nya monteringsmaterialet Fosshape™ och de beprövade monteringsmaterialen förgummerade pappersremсор och montering med plastskivor. I och med introduktionen av dessa monteringsmaterial och i samband med litteraturstudierna kom funderingen på vad dessa material har gemensamt ur en utställningssynpunkt. Slutsatsen var att man med samtliga monteringsmaterial kan tillverka gömda monteringsformer där betraktarens fokus ska ligga på föremålet.

4.2.1 Val inför monteringsarbetet med monteringsmaterialen

Till denna fallstudie valdes det att tillverka gömda monteringsformer till tre baddräkter. Baddräkterna valdes ut främst efter deras kondition men även att de skulle likna varandra i modellen och utformandet. Att tre baddräkter valdes ut och inte en beslutades då ett monteringsarbete innebär mycket hantering och provning av föremålet vilket kan slita och skada det.

Valet av vilket monteringsmaterial som skulle användas till vilken baddräkt grundades på baddräktsmodellerna. Den orange baddräktsmodellen hade mycket lösare passform vilket gjorde att den troligtvis inte hade fått ett bra stöd av plastskivan. Fosshape™ kunde ha använts men monteringsmaterialet hade inte fått komma till sin rätt i den monteringsformen. Denna baddräkt skulle få bättre stöd av de förgummerade pappersremсорna då monteringsformen i efterhand kan förstöras genom vaddering. Den röda och den blå baddräkten är liknande i modeller och i konstruktion vilket gjorde att beslutet om vilket monteringsmaterial som skulle användas på vilken baddräkt avgjordes genom att titta på baddräkternas detaljer.

Valet av vilka baddräkter som kunde användas till fallstudien samt arbetet med samtliga monteringsformer utfördes i samråd med informanten.

4.2.2 Jämförelse och val mellan plastskivorna Lexan* och Vivak®

Montering till en bindmössa utfördes med både Lexan* 9030 (* Trademark of SABIC Innovative Plastics IP BV) och Vivak®, innan beslut togs om vilken plastskiva som baddräkten skulle monteras med. Lexan* 9030 med en dimension på 2 mm och Vivak® med en dimension på 1,5 mm användes då det var detta som fanns tillgängligt.

Monteringsformen till baddräkten valdes sedan att inte utföras i Lexan* utan i Vivak® då det var mycket enklare att både klippa och forma den plastskivan. Den tjocka dimensionen på Lexan* var mycket troligt orsaken till att det var svårt att arbeta med den både vad gäller att klippa biten som skulle användas och formningen med varmluftspistol. När Vivak® fick en jämn värmefördelning var den mycket lätt att forma under en lite längre period innan den stelade. Vivak® har inte heller den tendensen som Lexan* har att när man värmer den för länge så uppkommer små bubblor i plasten. Detta beror troligtvis på att Lexan* och Vivak® har olika termiska egenskaper.

4.3 Utomstående bedömningar

För att få en mer objektiv bedömning av de tre gömda monteringsformerna med baddräkterna och materialen Fosshape™, Vivak® samt förgummerade pappersremors möjligheter som monteringsmaterial granskades de av utomstående personer med museal kompetens.

De frågor som bedömningen tog upp var:

- Hur är det visuella intrycket av föremålet på monteringen?
- Hur är det estetiska intrycket av monteringen?
- Är monteringen synlig?
- Ger monteringen stöd för föremålet?
- Ser monteringen stabil ut?
- Är monteringen acceptabel i ett utställningssammanhang?
- Vilken montering ser bäst ut och varför?

5. Fallstudie: 1960-talsbaddräcker

5.1 1960-talsbaddräcker

Från Kulturmagasinet's lilla samling med badkläder valdes tre baddräcker ut. Samtliga var daterade till 1960-talet och i tre olika modeller av stickad trika. Den orange baddräkten är en halterneckmodell, det vill säga med ett band som fästs från högra kupan, runt nacken och till vänstra kupan vilket lämnar ryggen bar. Den röda med vitt inslag är ribbstickad med två axelband och en insydd behå medan den blå, även den med två axelband har ett mönster som liknar blommor (fig. 3). De är av olika syntetmaterial där den elastiska töjbarheten fortfarande är kvar. Just baddräcker av syntetiska material utsätts ofta för oelastisk deformation och förlorar sin spänst och form. Baddräkternas material samt de figurnära modellerna ställer höga krav på monteringsformens estetiska design och på monteringsmaterialen som används.



Fig. 3. Baddräcker från 1960-talet inför montering
Foto: Hanna Johanson



Fig. 4. Baddräkten provas på basformen inför vadderung. Foto: Hanna Johanson

5.2 Tillverkning av en gömd montering med förgumnerade pappersremсор

Föremål: Orange halterneckbaddräkt.
Föremålsnr: 101-88.

Förberedelser

För utförandet av en monteringsform med förgumnerade pappersremсор behövdes en basform (fig. 4). Den tillverkades av ethafoam, polyesteravd och kläddes med tubgas till rätt storlek och proportioner för baddräkten. Därefter kläddes den in i ett skyddande lager plast då de förgumnerade pappersremсорna kommer att appliceras när de är våta. De förgumnerade pappersremсорna klipptes till 15-20 cm långa remсор.

Att bygga upp en monteringsform

De förgummerade pappersremarna doppades i vatten och applicerades på basformen totalt i fyra lager. Varje enskilt lager läggs i olika riktningar för att täcka alla eventuella skarvar och för att göra formen stark (fig. 5). "Varje lager ska helst torka innan nästa lager appliceras. Det sista lagret ska lämnas att torka i minst 24 timmar" (Boersma et al, 2007, s. 117). Formen klipptes upp på lämpligt ställe och flyttades försiktigt från basformen så inte pappersremarna knäcktes och gjorde formen svag. Där formen klipptes upp lappades den ihop med nya pappersremor. "Om formen behöver göras stadigare finns det olika alternativ att tillgå. Det ena är att lägga ett till lager av förgummerade pappersremor på insidan av formen" (Brunn & White, 2002, s. 52). Man kan även lämna insidan som den är och istället montera ethafoam inne i formen för stadga. Hur mycket extra stöd som behövs till formen beror på föremålet.



Fig. 5. De förgummerade pappersremarna appliceras på den inplastade basformen.
Foto: Hanna Johanson



Fig. 6. Provning nr 3. Markering av överflödigt material vid vänster benringning. Foto: Hanna Johanson

Färdigställande av monteringen

När den tredimensionella formen torkat ordentligt kläddes den i tubgas och baddräkten provades för att kontrollera passformen och för att markera ut överflödigt material som kunde klippas bort (fig. 6). "Förgummerade pappersremor är känsliga för fukt så monteringar tillverkade av detta material måste lackas för att göra dem mer toleranta" (Boersma et al, 2007, s. 117). Schellack används ofta till denna typ av montering. Denna montering lackades inte då den endast tillverkades för denna uppsats syfte och det fanns inga risker att monteringsformen med baddräkten utsattes för fukt. När allt överflödigt material klipptes bort målades formen invändigt med gouachefärg för att matcha föremålets färg. Monteringsformen vadderades med polyestervadd och kläddes med tubgas för att få en jämnare ytstruktur, få mjuka kanter samt för att skapa en barriär till föremålet. Ett infärgat sidentyg lades runt samtliga kanter för en snygg finish. För att fästa tyget och polyestervadden runt bystringningen och benringningarna på monteringen användes adhesivet Jade®403 samt förstyggn för att sy fast dem (fig. 7-8). För att hålla upp nackbandet användes ståltråd och krympslang.

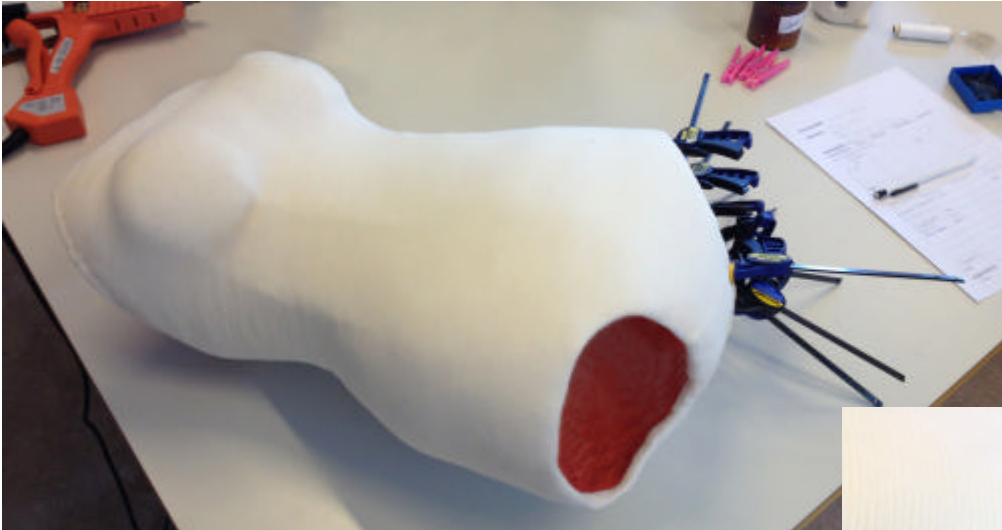


Fig. 7-8. Monteringsformen är vadderad med polyestervadd och klädd med tubgas vilken limmas och sys fast runt ben- och bystringning.
Foto: Hanna Johanson

Tabell 1. Tidschema för tillverkning av montering med förgumnerade pappersremсор

Moment	Tid	Kommentar
Provning nr 1 med baddräkten samt tillverkning och vaddering av en basform (fig. 4).	2 timmar	Färdig basform fanns som dock krävde justering och tillverkning av gren för baddräkten.
Provning nr 2 med baddräkten	30 minuter	
Uppbyggnad med pappersremсор	2 timme + torktid	Ca 30 minuter/lager, 4 lager i olika riktningar
Klippa upp monteringsformen och flytta den från basformen samt lappa ihop sidan	1 timme + torktid	
Provning nr 3 med baddräkten, markering av överflödigt material	1 timme	
Klippa formen överflödigt material	30 minuter	
Måla insidan	1 timme	Torktid minst 24 timmar
Sy barriär, stöd till nackband	4 timmar	
Totalt	12 timmar	
Inaktiv tid, torktid	Ca 72 timmar	Samtliga fyra lager pappersremсор applicerades på en gång trots litteraturens rekommendation att varje enskilt lager skulle torka var för sig.

5.2.1 Fördelar och nackdelar med förgummerade pappersremсор

Fördelar

- Enkelt material att använda då det endast krävs pappersremсор och vatten.
- Materialet går att omforma efter att det har stelnat, dock endast små justeringar. Monteringsformen är även lätt att minska i omfång om den inte skulle passa.
- Billigt material att köpa in.
- Det är lätt att arbeta fram en bra monteringsform.

Nackdelar

- En basform behövs för att kunna aktivera pappersremсорna.
- Lång torktid, minst 24 timmar efter att monteringsformen är färdigställd. Enligt flera källor ska även varje enskilt lager torka innan ett nytt påförs.
- Kladdigt och blött, vilket kräver att arbetet bör utföras i ett rum skiljt från föremålet.
- Svårt att få en jämn ytstruktur, vilket för det mesta kräver att monteringen vadderas.
- För att göra monteringen stabil och inert krävs ett lackat ytskikt.
- En monteringsform av endast pappersremсор kanske inte klarar tunga föremål under längre tid utan ett invändigt stöd.

5.3 Tillverkning av en gömd montering med Fosshape™

Föremål: Röd ribbad baddräkt med insydd behå.

Föremålsnr: 47-89.

Förberedelser

För utförandet av en monteringsform med Fosshape™ behövdes en basform. Den tillverkades av ethafoam och polyestervadd samt kläddes med tubgas till rätt storlek och form för baddräkten. Till denna montering användes Fosshape™ 600 (90 x 125cm) för att få en stabilitet då monteringen skulle hänga fritt och inte behöva något extra stöd. Fosshape™ kläddes runt basformen med en skarv längs ena sidan och insnitt togs efter formen (fig. 9). Här var det viktigt att tänka på att Fosshape™ krymper, så extra material krävdes. Insnittet syddes sedan med polyestertråd på symaskin. Fosshape™ lades sedan på torson så att sömmen hamnade på insidan monteringen (fig. 10). Mitt fram, mitt bak samt i sidorna sattes nålar in i basformen. Detta på grund av att när materialet sedan aktiveras krymper det och hela monteringen kan hamna snett, få fel proportioner och vara jobbigt att arbeta med.



Fig. 9. Insnittet markeras med nålar.
Foto: Hanna Johanson



Fig. 10. För att sedan sys på maskin och fästas tillbaka ut och in på basformen. Foto: Hanna Johanson



Fig. 11. Fosshape™ är aktiverad och formen är nu stel. Foto: Hanna Johanson

Aktivering

Aktiveringen sker enklast med antingen varmluftspistol eller ångstrykjärn. I detta fall användes främst ångstrykjärn då man kan applicera tryck och det ger en jämnare fördelning av värmen. (fig. 11-12). Varmluftspistolen användes där strukturen på formen skulle vara lite mer tydlig dock är det mycket lätt att smälta materialet för mycket. Fosshape™ stelnar och behåller sin form efter det att den har svalnat vilket endast tar några minuter (fig. 11). Formen klipptes upp på lämpligt ställe, i detta fall längst ena sidan, och flyttades försiktigt från basformen så att inte materialet knäcktes för mycket och förstör formen. Där monteringsformen lämnats öppen syddes fogen ihop för hand med polyestertråd. Överflödigt material klipptes bort och extra värme påfördes på delar som kändes oaktiverade eller behövde formas ytterligare som vid axelbanden.



Fig. 12. Närbild på hur Fosshape™ krymper vid aktivering. Nålar, dvs. de svarta prickarna sitter centrerat från halsen till grenen. Längs med nålarna är Fosshape™ aktiverad och krympt vilket syns på strukturen. Foto: Hanna Johanson

Färdigställande av monteringen

När monteringsformen sytts ihop till en tredimensionell form och klätts med tubgas provades baddräkten för att kontrollera passformen och för att markera överflödigt material som kunde klippas bort. Monteringen var i detta skede helt vit och syntes tydligt när föremålet var på. Monteringsformen målades inuti med en akrylfärg i passande färg (fig. 13). Formen kläddes med tubgas för att ge den en jämnare ytstruktur. Detta gör kanterna mjukare då Fosshape™ är lite nötande. Tubgasen skapar även en barriär till föremålet. Ett infärgat sidentyg syddes fast med förstyg runt samtliga kanter för en snygg finish (fig. 14).



Fig. 13. Monteringsformen målas på insidan.
Foto: Hanna Johanson



Fig. 14. Ett sidentyg sys fast runt kanterna
Foto: Hanna Johanson

Tabell 2. Tidschema för tillverkning av monteringen med Fosshape™

Moment	Tid	Kommentar
Provning nr 1 med baddräkten samt tillverkning och vaddering av basform.	2 timmar	Färdig basform fanns som dock krävde justering och tillverkning av gren till baddräkten.
Provning nr 2 med baddräkten	30 minuter	
Insnitt samt sömnad	1 timme	
Aktivering med ångstrykjärn	1,5 timmar	Nåla noga då Fosshape™ krymper.
Flytta monteringsformen från basformen och sy ihop fogen	1 timme	
Provning nr 3 med baddräkten	30 minuter	
Klippa form och överflödigt material	30 minuter	
Måla insidan	1 timme	Torktid minst 24 timmar
Sy barriär	4 timmar	
Totalt	12 timmar	
Inaktiv tid	24 timmar	Torktid för färgen som målades på insidan.

5.3.1 Fördelar och nackdelar med Fosshape™

Fördelar

- Ett enkelt monteringsmaterial att använda där monteringsformer kan tillverkas snabbt.
- Aktiveringen går fort och kräver ingen torktid.
- Lätt att använda till olika former och materialet är mångsidigt.
- Eftersom det är ett filtliknande material får monteringen en textil känsla, passande för textilier.
- Ytfinishen blir jämn och eftersom materialet går att måla kan monteringen få vilken färg som helst.
- Enkelt att fästa andra material i Fosshape™ genom att sy fast dem.

Nackdelar

- En basform behövs för att kunna aktivera Fosshape™.
- Vissa partier kan efter aktivering kännas oaktiverade. Detta kan bero på att inte tillräckligt med värme och tryck appliceras vid aktiveringen.
- Materialet krymper, vilket man måste ha med i sina beräkningar.
- Återförsäljare finns i dagsläget endast utomlands.
- Materialets meterpris ligger på en mellanprisklass.

5.4 Tillverkning av en gömd montering med Vivak®

Vivak® är ett registrerat varumärke från Bayer AG.

Föremål: Blå mönstrad baddräkt.

Föremålsnr: 97-88.

Förberedelser

Monteringen utfördes med Vivak® med en dimension på 1,5 mm. Ett mönster för baddräkten ritades där hänsyn togs till var skarvarna placerades. Mönstret ritades upp på plastens skyddsfilm och klipptes därefter ut med en plåtsax (fig. 15). Extra "sömnsmån" togs till runt mönstret då det var svårt att beräkna hur monteringsformen skulle växa i och med formningen.



Fig. 15. Mönstret ritas upp på plastskivans skyddsfilm och klipps ut med plåtsax. Foto: Hanna Johanson

Aktivering

Plasten värmdes med en varmluftspistol. Formningen startade på monterings framsida och fortsatte sedan till baksidan. Sist formades grenpartiet och den tredimensionella formen visade sig för första gången (fig. 16). Sidorna formades sedan till en midja. För att få en jämnare värmespridning, vilket gör att plastskivan enklare kan formas, värmdes den så mycket som det gick på båda sidorna. Insnitt klipptes upp efter arbetets gång. När monteringen tagit form provades baddräkten på formen. Före provning var det viktigt att täcka plastens vassa kanter så de inte skadade baddräkten. Överflödigt material markerades och kunde sedan klippas bort med plåtsax (fig. 17).



Fig. 16. En tredimensionell form arbetas fram med varmluftspistol. Foto: Hanna Johanson



Fig. 17. Överflödigt material klippas bort. Foto: Hanna Johanson

Färdigställande av monteringen

När monteringen fått bra proportioner bestämdes var skarvarna på insidan skulle placeras. Dessa fästes med Acrifix®116 (fig. 18). Vassa kanter slipades ner med fil och sandpapper.



Fig. 18. Acrifix®116 används till att fästa skarvar på insidan av monteringen. Foto: Hanna Johanson

Tabell 3. Tidschema för tillverkning av montering med Vivak®

Moment	Tid	Kommentar
Tillverkning av mönster	3 timmar	
Rita upp mönstret och klippa formen	1 timme	Använd skyddsvantar under arbetets gång.
Forma	7 timmar	Tänk på att arbete med varmluftspistol kräver certifiering i Heta Arbeten.
Provning med baddräkten	30 minuter	
Klippa form, överflödigt material	30 minuter	
Limning av skarvar	30 minuter	Sörj för god ventilation. Kort torktid av limmet.
Slipa kanter	1 timme	
Totalt	13,5 timmar	
Inaktiv tid	Ca 30 minuter	Torktid för limmet

5.4.1 Fördelar och nackdelar med plastskivor

Fördelar

- Ingen torktid.
- Plastens optiska egenskaper gör att föremålet kan ses från flera sidor, utvändigt och invändigt.
- Monteringar utan för mycket former ger ett närmast osynligt intryck.

Nackdelar

- Svår att forma i mer avancerade former.
- Vid felaktig ljussättning av plasten kan den vara mycket synlig och reflektera i en utställning.
- Blir lätt repig.
- Statisk, så damm dras lätt till plasten.
- En plastskiva är dyr men man får ut flera monteringsformer på en skiva, naturligtvis beroende på storleken på föremålet som ska monteras.

6. Resultat

6.1 Resultatet från enkätundersökningen med SFT:s medlemmar

Enkätundersökningen "Gömda/osynliga monteringar" skickades ut till medlemmar i Svenska föreningen för textilkonservering (SFT) via deras maillista, se bilaga 1. Av 71 medlemmar svarade 16 på utskicket varav 9 medlemmar kunde svara på frågorna i enkäten. En sammanställning återfinns i bilaga 2.

Antalet svarande på enkätundersökningen var inte högt jämfört med hur många enkäter som skickades ut. En bidragande orsak till det var att det varierar hur mycket monteringsarbeten som utförs på arbetsplatserna. På flertalet arbetsplatser arbetar man inte med montering av tredimensionella textilier överhuvudtaget. På arbetsplatser där monteringsarbeten utförs jobbar flera textilkonservatorer tillsammans i arbetslag. Där var då svaranden den i arbetslaget som arbetade mest med montering av tredimensionella textilier som svarade på enkäten.

6.1.1 Monteringsformen på utställningar idag

Enligt undersökningen svarade 5 av 9 svarande, att den vanligaste monteringsformen för tredimensionella textilier i kortare utställningar (0-12 månader) var den synliga monteringen. Endast 1 av 9 uppgav att den osynliga/gömda monteringsformen var vanligast. För utställningar som varar längre (12 månader upp till flera år) svarade 4 av 9 att den synliga monteringsformen fortfarande var vanligast men både synliga och gömda/osynliga monteringar förekom oftare då. Vid uppförande av en ny utställning svarade 4 av 9 att det mest efterfrågades synliga monteringsformer. 8 av 9 av konservatorerna tillverkar gömda/osynliga monteringsformer på arbetsplatsen om det skulle efterfrågas.

5 av 9 svarade att genom samarbete mellan konservatorn, projektledaren och utställningsformgivaren beslutas det om hur monteringen visuellt ska framstå i en utställning. Mer sällan ligger beslutet hos en ensam part men när det gör så kan det exempelvis vara en kunds önskemål som ska tillgodoses. Museitekniker har en viktig roll i utställningsarbetet då de har erfarenhet och kunskap om material och tillverkningsmetoder samt praktiska lösningar på problem.

6.1.2 Monteringsmaterialen som används idag

Konservatorerna fick prioritera två egenskaper de sökte i ett monteringsmaterial och svaren blev enligt följande. 6 av 18 svar prioriterade tiden det tar att tillverka en montering. För 4 av 18 svar var den visuella framställningen viktigast och ytterligare 4 av 18 svar prioriterade att monteringsmaterialet måste vara inert och inte påverka föremålet. 3 av 18 svar vill att materialet ska vara arbetsvänligt och endast 1 av 18 svar prioriterar priset på monteringsmaterialet.

Gällande vilket monteringsmaterial som konservatorerna oftast använder och varför de använder det skiljer sig svaren åt. Köpta byster eller dockor användes framförallt när de sedan tidigare fanns tillgängliga på arbetsplatsen. Att tillverka en stomme av exempelvis hönsnät som man sedan klär med gipsremсор eller etamin är något som flera beskrivit att de använder och att de känner sig trygga med och erfarna med arbetsmetoden. Denna monteringsform känner de blir stabil och estetiskt tilltalande. 3 av 9 svaranden använder polykarbonat och även här används det på grund av erfarenhet av arbetsprocessen. Materialet är inert, kan formas och det är lätt att införskaffa. Ethafoam, syrafri kartong, galgar, melinex, silkespapper, kapaskivor,

klädda pappersrör, metallkonstruktioner, olika textila material och tubgas är bara några material som nämns. Ofta används inte endast ett material utan flera till en montering och det har att göra med ekonomi, personalresurser och tiden det tar att tillverka en montering.

Som nämnts i kapitel 2 så ställs det höga krav på ett monteringsmaterial. När frågan om vilket material konservatorerna tyckte bäst uppfyllde kraven de har och varför, var svaren som följer: flera ansåg gipsremсор, etamin eller liknande var bra material då de har stort användningsområde, är inerta och ger lätta och stadiga stöd. Materialen kräver dock mycket förarbete och det är inte alltid lätt att få till rätt form. Många tyckte polykarbonat eller plexiglas uppfyllde deras krav på stabilitet, att de är inerta, enkla att arbeta med och att materialen har ett rimligt pris. Ethafoam eller liknande används främst när monteringsarna skall vara synliga då materialet är inert, håller formen och är lätt att få tag på. En konservator nämnde även att hon provat för lite för att ha en åsikt.

6.1.3 De på förhand utvalda monteringsmaterialen

8 av 9 svaranden, använder inte Fosshape™ till monteringar varav den, en person som svarande ja, var i färd med att skaffa in materialet för kommande monteringsuppdrag. Anledningarna till att man inte använder materialet angavs som att man inte känner till det eller funnit ett behov för det. Flera svarade att de tyckte materialet är dyrt och svårt att få tag på, medan andra är på väg att köpa in Fosshape™.

Polykarbonat använder 8 av 9 textilkonservatorerna till montering. Flera svarande använder det till enklare monteringsformer för plagg där det är viktigt att se insidan. I böjd form används det till olika stöd men även genom tillverkning av individuella galgar som sedan vadderas upp till en större form. Polykarbonatskivor används även som underlag till plana textilier. Anledningen till att någon inte använder materialet är att det beskrivs som lite omständligt i materialinköp, redskap och arbetsprocessen.

8 av 9 svaranden använder inte förgumnerade pappersremсор i monterings-sammanhang. Flera svarande känner inte till materialet eller har inte behov av det. Någon brukar tillverka egna pappersremсор. Svarande som använde pappersremсор till monteringsformer har gjort det när utställningarna skulle vara en kortare period, eftersom monteringsformen med pappersremсорna inte förstärkts på något sätt. Pappersremсорna används även till förstärkning av lådor och askar.

6.1.4 Övriga kommentarer och synpunkter

7 av 9 svarar att de tycker det var extremt eller mycket viktig att undersöka nya monteringsmaterial och användningen av dem.

Svarande framhöll att det är viktigt att utgå från föremålet och arbeta efter det. Men olika faktorer som tidsbrist, personalbrist, kunder eller ekonomin styr för det mesta vilket monteringsmaterial som används och man har då helt enkelt inte möjlighet att testa nya material. Någon nämner även att det används monteringsmaterial som inte är säkra (se avsnitt 2.3) ur ett bevarandeperspektiv. En mycket viktig del i utställningsarbetet är samarbete mellan kunnig personal.

6.2 Resultaten av fallstudien

6.2.1 Tankar kring den färdiga monteringsformen av förgummerade pappersremсор

Monteringen med de förgummerade pappersremсорna (fig. 19-20) är en monteringsmetod som ger ett visuellt tillfredställande intryck. Monteringen ser bra ut för en utställning. Dock har monteringen en liten avsaknad av en kvinnlig silhuett från vissa vinklar vilket gör att det estetiskt intrycket inte får den önskade effekten av en kropp. Monteringen ser på några ställen inte ut att vara figurnära men detta beror främst på baddräktmodellen. På några ställen syns det mer tydligt att monteringen har en bucklig form fast det finns en mjuk barriär mellan den och baddräkten. Monteringen är i det närmsta osynlig framifrån och från sidorna. På baksidan syns pappersremсорna. Beroende på en monters utformning och placeringen av monteringen däri så är detta en gömd monteringsform. Monteringen är målad på insidan och detta kan uppfattas som baddräktens insida. För en tillfällig utställning är denna monteringsform stabil och acceptabel men för en permanent utställning behöver monteringsytan lackas.



Fig. 19-20. Till vänster ses den färdiga monteringsformen av förgummerade pappersremсор. Till höger monteringsformen med den orange baddräkten på. Foto: Sven-Olof Larsén

6.2.2 Tankar kring den färdiga monteringsformen av Fosshape™

Monteringen med Fosshape™ (fig. 21-22) ger baddräkten en textil känsla som genomsyrar monteringen utifrån och in. Det visuella intrycket är att monteringen ser lätt och mjuk ut. Estetiskt har monteringen en fin, slät, figurnära form som dock ser lite klumpig ut upptill vid axelbanden. För att undvika detta finns det flera andra alternativ att tillgå, som att istället använda Fosshape™ 300. Det är upptill som monteringen är mest synlig men om andra alternativ skulle användas vid axelbanden, skulle denna monteringsform vara helt osynlig.

Fosshape™ monteringen ger bra stöd för baddräkten och det är en stabil montering. Montering av Fosshape™ går absolut att använda till en utställning.



Fig. 21-22. Till vänster ses den färdiga monteringsformen av Fosshape™. Till höger monteringsformen med den röda baddräkten på. Foto: Sven-Olof Larsén

6.2.3 Tankar kring den färdiga monteringsformen av Vivak®

Monteringen med Vivak® (fig. 23-24) ger på sitt sätt ett visuellt bra intryck. Att baddräkten syns både på utsidan och insidan gör att man riktigt kan se föremålet. Det estiska uttrycket blir tyvärr inte riktigt tillfredställande. Kroppsformen blir kantig och stel och får på sina ställen inte fram en figurnära och slät form. Om monteringen är synlig är en fråga som har två sidor. En montering med fint arbetade former och skarvar placerade på rätt ställe samt med korrekt ljussättning gör att monteringen inte är synlig fast den antagligen ändå syns. När delar av monteringen blir kantig och lite bucklig samt om ljussättningen reflekterar i monteringen, som i detta fall, blir monteringen mycket mer synlig och den uppfattas som mindre attraktiv. Detta är dock den montering som syns minst av alla tre och visar fram föremålets alla sidor. Monteringen ger bra stöd för föremålet och baddräkten sitter kvar på monteringsformen trots att den inte på alla ställen är figurnära. Plastskivorna är en stabil monteringsmetod som är acceptabel i ett utställningssammanhang men passar bäst till föremål med mindre avancerade former än en baddräkt.



Fig. 23-24. Till vänster ses den färdiga monteringsformen av Vivak®. Till höger monteringsformen med den blå baddräkten på. Foto: Sven-Olof Larsén

6.3 Resultatet från de utomstående bedömningarna

Samtliga de tre monteringsformerna bedömdes av utomstående bedömare. 14 personer såg monteringen i verkligheten och 10 personer fick se den på bild. Totalt var 24 personer med och bedömde. Bedömarna är bland annat konservatorsstudenter, konservatorer, intendent, utställningsproducenter och museibiträden.

Bedömarna svarade på dessa frågor för samtliga tre monteringsformer:

- Hur är det visuella intrycket av föremålet på monteringen?
- Hur är det estetiska intrycket av monteringen?
- Är monteringen synlig?
- Ger monteringen stöd för föremålet?
- Ser monteringen stabil ut?
- Är monteringen acceptabel i ett utställningssammanhang?
- Vilken montering ser bäst ut och varför?

En sammanställning av bedömningarna finns i bilaga 3.

6.3.1 Utomstående bedömningar av den färdiga monteringen med förgummade pappersremсор

Monteringen med förgummade pappersremсор fick sammantaget goda resultat på det visuella och estetiska intrycket av både de som sett den i verkligheten och de som sett den på bild. Bedömarna som sett monteringen i verkligheten gav den dock lite bättre omdöme än de som sett den på bild. På frågan om monteringen var synlig svarade 13 av 14 bedömare, som sett den i verkligheten, och 7 av 10 bedömare, som sett den på bild, att monteringen var osynlig. Flera av kommentarerna till detta poängterade att monteringen var för synlig bakifrån och stödet till nackbandet syntes för tydligt. Majoriteten av bedömarna tyckte att monteringen såg ut att ge stöd och stabilitet för baddräkten. Även här såg man att omdömena varierade mellan de som sett monteringen i verkligheten och de som sett den på bild, där de som sett den i verkligheten gav monteringen lite bättre omdömen. Kommentarna var att monteringen inte såg ut att fylla formen helt och ge stöd. Majoriteten av både de som sett monteringen i verkligheten och de som sett den på bild tyckte att monteringen var acceptabel i ett utställningssammanhang.

Av de tillfrågade tyckte 2 av 14 bedömare, som sett monteringen i verkligheten, att denna såg bäst ut varav ingen som sett monteringen på bild tyckte detta var den bästa monteringen. Ytterligare 2 bedömare, 1 som sett den i verkligheten och 1 som sett den på bild, hade svårt att välja en montering och tyckte både att denna och monteringen med den röda baddräkten såg bäst ut. Anledningarna till att de tyckte om monteringen var att den var mest osynlig, hade en slät fin form och att den såg stabil ut.

6.3.2 Utomstående bedömningar av den färdiga monteringen med Fosshape™

Monteringen fick sammantaget mycket goda resultat både på det visuella och estetiska intrycket. Här var omdömena mer lika oavsett om bedömarna sett monteringen i verkligheten eller på bild. De som sett monteringen på bild tyckte till och med att denna montering var lite bättre än de som sett den i verkligheten. 10 av 14, som sett monteringen i verkligheten, och 5 av 10, som sett den på bild tyckte att monteringen var osynlig. En av anledningarna till att inte fler tyckte monteringen var osynlig var att axelbanden såg tjocka och klumpiga ut. Samtliga 14 bedömare, som sett monteringen i verkligheten, samt 8 av 10, som sett den på bild, tyckte monteringen såg ut att ge stöd för föremålet. 11 av 14, som sett monteringen i verkligheten, och 9 av 10, som sett den på bild tyckte att den såg stabil ut. Majoriteten, 13 av 14, som sett monteringen i verkligheten och 9 av 10, som sett den på bild tyckte monteringen var acceptabel i ett utställningssammanhang.

Av de tillfrågade tyckte 9 av 14 bedömare, som sett monteringen i verkligheten, och 8 av 10 som sett den på bild att denna montering var den som de tyckte såg bäst ut. Även här var det 2 bedömare, 1 som sett den i verkligheten och 1 som sett de på bild, som hade svårt att välja mellan denna och monteringen för den orange baddräkten. Huvudanledningen till att de tyckte denna montering såg bäst ut, var att den hade bäst kroppsform och att monteringen såg mest stabil ut och gav bra stöd.

6.3.3 Utomstående bedömningar av den färdiga monteringen med Vivak®

Detta var den montering som bedömarna hade mest skilda omdömen om. 13 av 14 bedömare, som såg monteringen i verkligheten, och 7 av 10, av bedömarna som såg den på bild tyckte att det visuella intrycket var bra. De jämförde denna montering med de två andra monteringsarna som de sett tidigare och då tyckte de monteringen av Vivak® inte var lika bra som de andra

två. På det estetiska intrycket tyckte 10 av 14, som såg monteringen i verkligheten, att den såg bra ut men här skiljde det sig åt vad gäller omdömena från bedömarna som såg den på bild. Endast 4 av 10 tyckte monteringen var estetiskt tilltalande. Kommentarer till detta var att monteringen blänkte och reflekterade, att monteringen var mycket mer bucklig och allt för synlig. 10 av 14 bedömare, som såg monteringen i verkligheten, och 8 av 10 bedömare, som såg den på bild, tyckte att monteringen var synlig men att just tydligheten, att monteringen är synlig, gjorde den acceptabel. Majoriteten av både bedömarna som sett den i verkligheten och de som sett den på bild tyckte att monteringen såg ut att ge stöd för baddräkten. Vad gäller stabiliteten varierade omdömena. Samtliga 14 bedömare som sett monteringen i verkligheten tyckte den såg stabil ut medan 7 av 10 som sett den på bild tyckte det. 10 av 14, som sett den i verkligheten, och 6 av 10, som sett den på bild, tyckte att monteringen var acceptabel i ett utställningssammanhang.

Av de tillfrågade tyckte 2 bedömare, som sett denna montering i verkligheten, och 1 bedömare som sett den på bild, att denna montering var den som såg bäst ut. Anledningarna till att de tyckte den såg bäst ut var bland annat att just genomskinligheten gör att monteringen syns minst och att man kan se föremålet från insidan med denna montering.

7. Diskussion

En tredimensionell monteringsform för textilier ska i första hand stödja föremålet utan att skada det, men det ska även kunna förmedla en silhuett och ett originaluttryck. Olika typer av monteringsformer förmedlar skilda budskap och detta kan ha en stor betydelse för en utställning (Miller, 2012). Synliga monteringsformer ger betraktaren en människokropp som kan verka stel och livlös men ändå förmedla att detta är hur en person kan ha sett ut och kläderna får på så sätt ett liv. Känslan av identitet och samhörighet kan uppfattas starkt av betraktaren. En monteringsform som är gömd har som syfte att framhålla kläderna mer än den eventuella personen bakom och betraktaren får då bilda sig en egen uppfattning om hur dess karaktärsdrag sett ut. Denna monteringsform behåller den mänskliga formen och kan antingen verka skrämmande eller så ser betraktaren sig själv som bäraren av kläderna. Monteringsformen kan även verka åt andra hållet. Om det är en känd person som använt kläderna kan det exempelvis vara svårt att få fram den personens specifika ansiktsdrag och denna monteringsform kan vara ett alternativ genom att inte förvränga personens karaktärsdrag (Boersma et al, 2007, s. 118-119) (Brunn & White, 2002, s. 90).

Textila föremål ser mycket olika ut och inget är det andra likt. Konservatorer måste ta hänsyn till vilket slags föremål som man arbetar med och inför en utställning ligger oftast inte besluten endast hos konservatorn om hur föremålet ska presenteras utan flera är inblandade. Det är konservatorn som känner till föremålets tillstånd och vilken monteringsform som på bästa sätt stödjer det utan att orsaka skada.

Enkätundersökningen som skickades ut via SFT:s maillista visade på blandade resultat. Tredimensionella monteringsarbeten utförs inte så ofta men de förekommer. Eftersom de utförs mer sällan på de flesta arbetsplatser används material och metoder som textilkonservatorerna känner sig komfortabla med. De prioriterar materialegenskaper som tiden det tar att tillverka en monteringsform, hur monteringen visuellt framställs och att monteringsmaterialet är inert. Den vanligaste monteringsformen på arbetsplatserna är den synliga monteringen men de gömda monteringarna blir allt mer populära. De på förhand utvalda monteringsmaterialen undersöktes i enkäten vilket gav både väntade och oväntade resultat. Ett oväntat resultat var att flera angav att de inte kände till materialet förgummerade pappersremсор eller använde dem. Att Fosshape™ inte var så välkänt var inte lika förvånande då det endast nyligen börjat användas mer flitigt. Plastskivor används men inte i stor utsträckning för montering till tredimensionella textilier (bilaga 2, sammanställning av enkätundersökningen).

Under specialterminen var de förgummerade pappersremсорna ett material som vi fick prova på vid monteringskursen i utbildningen till textilkonservator på Göteborgs universitet. De förgummerade pappersremсорna är ett beprövat material som används till monteringsformar. Materialet har flera fördelar då det är billigt att köpa in, lättillgängligt, har samma arbetsprocess och ger liknande resultat som med etamin eller gipsremсор (Brunn & White, 2002, s. 51). Vid en längre utställning med dessa monteringsformer krävs det att de lackeras, men detta moment utförs även på montering med etamin (Informanten).

Materialet Fosshape™ är ett nyare monteringsmaterial. Eftersom det har en textil karaktär får monteringen en mjuk och lätt känsla med runda former och kanter vilket är mycket positivt för monteringar till textilier. Arbetsprocessen är inte svår och kräver inga avancerade verktyg. I dagsläget finns Fosshape™ endast tillgängligt från återförsäljare i USA och materialet ligger på en medelprisklass (Universityproducts, 2004). De tester och prover som genomförts har

visat på bra åldersbeständighet och materialet avger inte några ämnen som kan vara skadliga för museiföremål (Amnéus & Miles, 2012, s. 5).

Monteringsarbetet med plastskivor kräver mer skulptering och estetisk formgivning av tillverkaren. Det är mycket lätt att forma dem för mycket eller för lite, då man oftast inte har en basform att skulptera efter. Det är betydligt enklare att få till rätt form med hjälp av en basform (Flecker, 2006, s. 207-208). Detta material är bra på så vis att det enkelt kan värmas igen och formas om. Plastskivorna lämpar sig bäst till enklare monteringsformer men utvecklingen av dessa material går framåt och dess egenskaper förändras och förbättras vilket bland annat gör dem enklare för frihandsformning.

Monteringsarbetet med de olika materialen tog ungefär lika lång tid att utföra för denna uppsats, eventuell torktid är då inte inkluderad. Men liksom allt arbete "ger övning färdighet" och så även med detta. Den första monteringen tar längre tid än nästa och är det flera monteringar som ska tillverkas kan de utföras mer samlat och på så sätt fördelas timmarna på flera och snittiden blir lägre.

Monteringarna av baddräktarna ansågs olika estetiskt tilltalande både av mig själv som tillverkare och av de utomstående bedömarna. En anledning som säkerligen bidrog till detta, medvetet eller omedvetet, var att det var tre olika modeller och färger. Den personliga preferensen för baddräktarna spelade troligen en stor roll i bedömningen. Antagligen skulle utvärderingen ha sett annorlunda ut om endast en och samma baddräkt används för alla tre monteringsformerna. Detta skulle säkert ha resulterat i en rättvisare bedömning av monteringsformens "osynlighet" och det estetiska intrycket. Anledningen till att tre baddräkter valdes ut och inte en var att monteringsarbete innebär mycket hantering och provning vilket sliter och kan skada föremålet.

De utomstående bedömarna var rätt eniga i sina åsikter om de färdiga monteringsformerna. De flesta svaranden tyckte att monteringsformen av Fosshape™ var den som såg bäst ut, gav baddräkten en fin figur och monteringen såg integrerad ut med baddräkten. För de andra två var åsikterna skilda. Monteringsformen med de förgummerade pappersremorna tyckte bedömarna var för synlig och att den inte fyllde ut baddräktens former. Med monteringsformen av Vivak® tyckte bedömarna att den reflekterade för mycket och att monteringsformen var bucklig vilket gjorde att baddräktens former inte kom till sin rätt.

Som tillverkare av monteringsformerna har jag fått vissa erfarenheter med de materialen som används. Arbetsprocessen med de förgummerade pappersremorna tar lång tid, är blött och kladdigt men det är ett enkelt och billigt sätt att tillverka en monteringsform. Materialet är även lättillgängligt. Den färdiga monteringsformen blir hård och stel, känns lite otymplig men den känns ändå säker som en utställningsmontering. Fosshape™ är ett mycket roligt och enkelt material att arbeta med. Alla variationer av monteringar man kan tillverka av det, möjligheterna med materialet och att det tillför en textil känsla gör Fosshape™ till ett spännande material och något att räkna med för framtida monteringsarbeten. Arbetsprocessen med plastskivor är mer krävande. Att skulptera på fri hand utan en basform är svårt och en monteringsform med mer avancerade former ger inte alltid det bästa resultatet utan känns lite hård och kantig. Plastskivorna är dock lättillgängliga och liksom verktygen för att skulptera dem. För baddräktarna är min åsikt att monteringen med Fosshape™ är den som passar bäst för denna typ av föremål för att få fram dess karaktär och textila känsla.

Sammanfattningsvis går det att tillverka monteringsformer av ett flertal material. Vilket monteringsmaterial som används är en kombination av faktorer som avgör. Hur utställningen

ska utformas avgör vilken monteringsform som föremålet ska framställas med. Konservatorn har kunskaper om olika material och ger vägledning och förslag till dessa val för föremålets bästa. Faktorer som tid, ekonomi, inskaffning av material och personal måste tas hänsyn till inför ett monteringsarbete. Till monteringsmaterialen kan man använda olika arbetsmetoder och ofta kombineras olika material där traditionella monteringsmetoder alltid kommer att användas och utvecklas. Då är det spännande med nya material och arbetssätt som på många sätt kan förena beprövade med obeprövade material och metoder.

8. Sammanfattning

Denna uppsats syfte är att presentera monteringsmaterialen förgummerade pappersremсор, Fosshape™ och plastskivan Vivak® och tillämpa dessa i en fallstudie. Dessa monteringsmaterial skiljer sig åt i arbetsprocessen och vilket intryck den färdiga monteringsformen ger betraktaren. Med samtliga monteringsmaterial tillverkades gömda monteringsformer till tre 1960-talsbaddräkter.

Tredimensionella textila föremål finns ofta representerade i utställningar idag och monteringsformen för dessa ser olika ut från museum och land. Monteringsformerna är oftast synliga, dvs. med synliga huvud, armar, händer och ben. En monteringsform som blivit allt vanligare är den gömda monteringsformen där föremålet är placerat på en ihålig form vilket sätter föremålet i fokus.

En enkätundersökning skickades ut till medlemmarna i SFT för att få en bättre uppfattning och förståelse för monteringsformen i utställningssammanhang och monteringsarbetet idag. Här undersöktes vilka typer av monteringsmaterial som textilkonservatorerna använder och varför de materialen används. Enkäten undersökte även hur textilkonservatorer ställer sig till monteringsmaterialen förgummerade pappersremсор, Fosshape™ och polykarbonat. Används dessa som monteringsmaterial idag och i så fall hur används de? Utfallet av enkätundersökningen visade att den synliga monteringsformen var den vanligast förekommande till både kortare och längre utställningar. Den var även mest efterfrågad när en ny utställning skulle sättas upp. Monteringsmaterialen som textilkonservatorerna använder var allt från etamin till industritillverkade dockor. Enkätsvaren om monteringsmaterialen förgummerade pappersremсор, Fosshape™ och polykarbonat visade att de svarande använder polykarbonat till monteringsarbetet. Majoriteten använde inte förgummerade pappersremсор och ännu hade ingen använt Fosshape™ för monteringar dock – var några på väg att införskaffa materialet.

För att undersöka arbetsmetoden med monteringsmaterialen förgummerade pappersremсор, Fosshape™ och Vivak® valdes tre baddräkter ut från Kulturmagasinet i Helsingborg. Utmaningen var att tillverka monteringsformer av dessa tre monteringsmaterial där monteringsformen skulle vara gömd för betraktaren och baddräkten skulle vara i fokus. För var och en av baddräkterna valdes ett monteringsmaterial och arbetsprocessen beskrivs där fördelar och nackdelar undersöktes och diskuterats. Arbetsprocessen med de tre monteringsmaterialen såg olika ut där det tog längst tid att tillverka en gömd monteringsform med plastskivan Vivak®. Det var även svårt att forma den i en kurvig form som krävdes för baddräkten. Det tog lika lång tid, 12 timmar, att tillverka den gömda monteringsformen med de förgummerade pappersremсорna som med Fosshape™. Där måste tilläggas att monteringsarbetet med de förgummerade pappersremсорna var ett blött och kladdigt arbete och materialet har lång torktid, minst 24 timmar. Monteringsformen av Fosshape™ tillverkades mycket snabbt och hade ingen torktid.

Samtliga gömda monteringsformer bedömdes av 24 utomstående personer med museal kompetens, så som konservatorer, intendent och konservatorsstudenter. 14 bedömare såg monteringen med baddräkten i verkligheten och 10 bedömare såg den på bild. De bedömde bland annat monteringarnas estetiska intryck, om monteringen såg stabil ut och om den var acceptabel i ett utställningssammanhang. Bedömarna fick sedan välja vilken montering de tyckte såg bäst ut.

Resultatet av bedömningen av monteringen med de förgumnerade pappersremsorna visade att den gav ett sammantaget mycket gott resultat. Baddräcksmodellen som användes till denna montering hade en lös passform och bar rygg. Enligt bedömarna gav monteringen ett visuellt bra intryck och monteringsformen såg stabil ut. Flera bedömare tyckte dock att monteringsformen syntes för mycket bakifrån och vid nackbandet. 2 av 14 bedömare, som sett monteringen i verkligheten, tyckte denna montering såg bäst ut varav ingen som sett monteringen på bild tyckte detta var den bästa monteringen. Ytterligare 2 bedömare, 1 som sett den i verkligheten och 1 som sett den på bild, hade svårt att välja mellan denna montering och monteringen för den röda baddräkten.

Bedömningen av monteringen med Fosshape™ var den som fick det mest eniga omdömet. Det visuella och estetiska intrycket var mycket bra från både de som sett monteringen i verkligheten och de som sett den på bild. Monteringen fick bra omdömen vad gällde dess osynlighet dock tyckte några bedömare att den var lite klumpig upptill och speciellt vid axelbanden. Majoriteten tyckte att monteringsformen gav stöd för föremålet och såg stabil ut. 9 av 14 bedömare, som sett monteringen i verkligheten, och 8 av 10, som sett den på bild tyckte denna montering såg bäst ut. Även här var det 2 bedömare, 1 som sett den i verkligheten och 1 som sett de på bild, som hade svårt att välja mellan denna och monteringen för den orange baddräkten.

Monteringsformen med plastskivan Vivak® var den monteringen som bedömarna hade mest skilda omdömen om. Det visuella intrycket var bra men inte lika bra som de andra två monteringsarna. På det estetiska intrycket tyckte exempelvis 4 av 10, som sett monteringen på bild att den inte var tilltalande. Majoriteten tyckte att monteringsformen gav stöd till föremålet och den såg stabil ut. Både fördelen och nackdelen med denna montering vara att plasten var transparent. Det gjorde att monteringsformen blänkte och reflekterade ljuset men samtidigt svarade bedömarna att det gav monteringsformen en tydlighet. 2 bedömare som såg monteringen i verkligheten, och 1 bedömare som sett den på bild tyckte detta var den montering som såg bäst ut. Transparensen i monteringen gjorde bland annat att monteringsformen syns minst.

Begreppsförklaring

Oddy-testet är ett accelererande korrosionstest som undersöker om ett material avger ämnen som kan vara skadliga för ett annat föremål, särskilt om materialen ska vistas tillsammans i ett stängt utrymme. Oddy-testet är en destruktiv analysmetod som kräver en provbit av materialet som ska testas.

FTIR (Fourier Transform Infrared Spectroscopy) är en spektroskopisk mätmetod som exempelvis används för att identifiera materials sammansättning.

XRF (X-ray fluorescence) används för grundämnesanalys och kemisk analys av ett material.

Glastemperatur, glasomvandlingstemperatur, T_g är den temperatur där polymerer övergår från ett hårt och styvt till ett formbart material.

Etamin eller **Buckram** är tät bomulls- eller linneväv med stärkelselim och arbetsmetoden är densamma som för gipsremсор.

Svensk-engelska, ett litet lexikon

Sv: Gömda monteringar

Eng: Hollow form mannequins, invisible mannequins, floating forms

Sv: Förgummerade pappersremсор, Förseglingsremсор

Eng: Gummed paper tape, kraft tape, butcher's tape

Sv: Polykarbonat

Eng: Polycarbonate

Sv: Polyetentereftalat

Eng: Polyethylene terephthalate

Sv: Etamin

Eng: Buckram

Leverantörslista

Förgummerade pappersremsor

Papyrus
Bronsåldersgatan 2
213 76 Malmö
www.papyrus.com/sv

Jade®403

Talas
330 Morgan Ave
Brooklyn, NY 11211
USA
Tel: +1 212 219 0770
Fax: +1 212 219 0735
www.talasonline.com

Fosshape™

University Products
www.universityproducts.com

Lexan* & Vivak®

Vink Plast AB
Bjurögatan 36
211 24 Malmö
Tel: 040-671 97 00
Fax: 040-671 97 10
www.vink.se

Acrifix®116

Slöjd Detaljer
www.slojd-detaljer.se

Ethafoam

ET Emballageteknik AB
Heljesvägen 3
437 36 Lindome
Tel: 031-99 72 90
sales.gbg@emballageteknik.com

Polyestervadd

Nevotex
Box 235
571 23 Nässjö
Tel: 0380-55 38 00 el 51 81 40
Fax: 0380-51 72 94
www.nevotex.se

Tubgas

FMAB Förbandsmaterial AB
www.onemed.com

Bildförteckning

Omslagsbild: 1960-talsbaddräkter på gömda monteringsformer, Sven-Olof Larsén, Kulturmagasinet, Helsingborg, 2014

- Fig. 1. Utställning med synliga monteringsformer till norska traditionsdräkter, Hanna Johanson, 2013
- Fig. 2. Till vänster Fosshape™ i sitt aktiverade stadium och till höger i sitt oaktiverade stadium, Hanna Johanson, 2014
- Fig. 3. Baddräkter från 1960-talet inför montering, Hanna Johanson, 2014
- Fig. 4. Baddräkten provas på basformen inför vadderering, Hanna Johanson, 2014
- Fig. 5. De förgummerade pappersremorna appliceras på den inplastade basformen, Hanna Johanson, 2014
- Fig. 6. Provning nr 3. Markering av överflödigt material vid vänster benringning, Hanna Johanson, 2014
- Fig. 7-8. Monteringsformen är vadderad med polyestervadd och klädd med tubgas vilken limmas och sys fast runt ben- och bystringning, Hanna Johanson, 2014
- Fig. 9. Insnitten markeras med nålar, Hanna Johanson, 2014
- Fig. 10. För att sedan sys på maskin och fästas tillbaka ut och in på basformen, Hanna Johanson, 2014
- Fig. 11. Fosshape™ är aktiverad och formen är nu stel, Hanna Johanson, 2014
- Fig. 12. Närbild på hur Fosshape™ krymper vid aktivering. Nålar, dvs. de svarta prickarna sitter centrerat från halsen till grenen. Längs med nålarna är Fosshape™ aktiverad och krympt vilket syns på strukturen, Hanna Johanson, 2014
- Fig. 13. Monteringsformen målas på insidan, Hanna Johanson, 2014
- Fig. 14. Ett sidentyg sys fast runt kanterna, Hanna Johanson, 2014
- Fig. 15. Mönstret ritas upp på plastskivans skyddsfilm och klipps ut med plåtsax, Hanna Johanson, 2014
- Fig. 16. En tredimensionell form arbetas fram med varmluftspistol, Hanna Johanson, 2014
- Fig. 17. Överflödigt material klipps bort, Hanna Johanson, 2014
- Fig. 18. Acrifix®116 används till att fästa skarvar på insidan av monteringen, Hanna Johanson, 2014
- Fig. 19-20. Till vänster ses den färdiga monteringsformen av förgummerade pappersremor. Till höger monteringsformen med den orange baddräkten på, Sven-Olof Larsén, 2014
- Fig. 21-22. Till vänster ses den färdiga monteringsformen av Fosshape™. Till höger monteringsformen med den röda baddräkten på, Sven-Olof Larsén, 2014
- Fig. 23-24. Till vänster ses den färdiga monteringsformen av Vivak®. Till höger monteringsformen med den blå baddräkten på, Sven-Olof Larsén, 2014

Samtliga tabeller utförda av Hanna Johanson, 2014

Käll- och litteraturförteckning

Otryckta källor

Muntliga källor

Informant: Pia Christensson, textilkonservator, Kulturmagasinet, Helsingborg, 24 mars-3 april 2014, Diskussioner och tips som uppkom under monterings framväxt.

Workshop

Working with Fosshape (powerpoint presentation), NATCC Workshop, San Francisco, USA, 12-13 november 2013, Shelly Uhlir, Exhibition Specialist/Mount-maker, Conservation Department, National Museum of the American Indian, Smithsonian, USA

Seminarier och föreläsningar

Plast, *Elementary polymer chemistry*, Institutionen för kulturvård, Göteborgs universitet, Göteborg, föreläsning april 2013, Yvonne Shashoua, Senior researcher, Nationalmuseet, Danmark

Tryckta källor

Amnéus, Cynthia. & Miles, Marla. (2012). A method for invisibly mounting costume using Fosshape, *Journal of the American Institute for Conservation*. vol. 51, no. 1, ss. 3-14

Banik, Gerhard. & Brückle, Irene. (2010). *Paper and water: a guide for conservators*. Oxford: Butterworth-Heinemann

Barclay, Robert. Bergeron, André & Dignard, Carole. (2002). *Mount-making for museum objects*. 2 ed. Ottawa: Canadian Conservation Institute

Boersma, Foekje. Brokerhof, Agnes W. Berg, Saskia van den & Tegelaers, Judith. (2007). *Unravelling textiles: a handbook for the preservation of textile collections*. London: Archetype

Brunn, Margot & White, Joanne. (Eds.) (2002). *Museum mannequins: a guide for creating the perfect fit*. Alberta Regional Group of Conservators (ARG!). Edmonton. Alberta. Canada

Ehn Lundgren, Anna. (2012). Dräkt på plast dräktmontering med polykarbonat. In: Christensson, Pia & Overland, Viveka. (red.) (2012). *Textilkonservering: att vårda ett kulturarv*. Uddevalla: Bohusläns museums förlag, ss.180-189

Flecker, Lara. (2006). *A practical guide to costume mounting*. Oxford: Butterworth-Heinemann

Javér, Anna. (2012). Ut ur mörkret upp till ljuset den utställande konservatorn. In: Christensson, Pia & Overland, Viveka. (red.) (2012). *Textilkonservering: att vårda ett kulturarv*. Uddevalla: Bohusläns museums förlag, ss. 68-81

Moss, Sylvia. (2001). *Costumes & chemistry: a comprehensive guide to materials and applications*. New York: Costume & Fashion Press

Nilsen, Kjell. Uri Nilsen, Gerd. (1995). *Tekstil Materialkunnskap*. Yrkeslitteratur as. Interface Media as. Oslo. 3 opplag 2011 [Original titel: Fachwissen Bekleidung. (1993) Verlag Europa Lehrmittel, Nourney, Vollmer GmbH & Co]

Shashoua, Yvonne. (2008). *Conservation of plastics: materials science, degradation and preservation*. Oxford: Butterworth-Heinemann

Elektroniska källor

Gatley, Sam. (2009). *The Invisibles*. <http://www.vam.ac.uk/content/journals/conservation-journal/issue-57/the-invisibles/> (2014-04-21)

Heta Arbeten. <http://www.hetaarbeten.se/> (2014-05-19)

ICOM-International Council of Museums. (2011). *ICOMs etiska regler. 2:a upplagan* http://icom.museum/fileadmin/user_upload/pdf/Codes/sweden_01.pdf (2014-04-30)

Miller, Keira. (2012) *Packing and Mounting Unveiled*, <https://www.youtube.com/watch?v=z2G1rux3P2Y>, (part 1-3), Museum of New Zealand Te Papa Tongarewa. (2014-04-17)

Museums & Galleries Commission. (1998). *Standards in the museum care of costume and textile collections*. <http://www.needleprint.com/Downloads/Textile%20Conservation%20Standards.pdf> (2014-02-24)

Papyrus. http://www.papyrus.com/svSE/products.htm?select=s_se01_cat2110316&expand=s_se01_cat2110316&catalogType=current (2014-05-05)

Plastintime AB. <http://www.plastintime.se/produkter/plasthalvfabrikat/petg-plattor>, (2014-04-15)

Riksantikvarieämbetet (RAÄ). http://samla.raa.se/xmlui/bitstream/handle/raa/3310/Varia%202013_35.pdf?sequence=1, Materialguiden, (2014-04-09)

Tétreault, Jean. (1994). *Display Materials: the good, the bad and the ugly*. Exhibitions and Conservation. Scottish Society for Conservation and Restoration. <http://www.iaq.dk/papers/good-bad-ugly.htm> (2014-02-24)

Thickett, D & Lee, L.R. (rev. 2004). *Selection of materials for the storage or display of museum objects*. The British Museum. London. Occasional Paper. Number 111 http://www.britishmuseum.org/pdf/OP_111%20selection_of_materials_for_the_storage_or_display_of_museum_objects.pdf (2013-12-17)

Universityproducts. http://www.universityproducts.com/cart.php?m=product_list&c=2156 (2014-05-05)

Produktdatablad

Lexan*: <http://www.vink.se/sv-SE/Produkter/Bygg/Lexan-Polykarbonat.aspx> (2014-05-05)

Vivak®: <http://www.bayersheeteurope.com/58/Products/Vivak/Vivak.htm> (2014-05-05)

Fosshape™: http://www.universityproducts.com/cart.php?m=product_list&c=2156 (2014-05-05)

Acifix®116: <http://www.acifix.com/product/acifix/en/products/solvent-basedadhesives/acifix-1s-0116/pages/default.aspx> (2014-05-05)

Jade®403: http://talononline.com/photos/instructions/Jade_403_info_sheet.pdf (2014-05-05)

BILAGA 1.

GÖMDA/OSYNLIGA MONTERINGAR



1. Till en kortare utställning (0-12 månader), vilken monteringsform till tredimensionella textilier är vanligast hos er?

- Synliga monteringar
- Gömda/osynliga monteringar

2. Till en längre utställning (12 månader upp till flera år), vilken monteringsform till tredimensionella textilier är vanligast hos er?

- Synliga monteringar
- Gömda/osynliga monteringar

3. Vilken monteringsform är mest efterfrågad av er när en ny utställning ska utföras?

- Synliga monteringar
- Gömda/osynliga monteringar

4. Tillverkar ni på arbetsplatsen monteringar som ska vara gömda/osynliga?

- Ja
- Nej

5. Vem tar det slutgiltiga beslutet hos er om hur en montering visuellt ska framstå i en utställning?

- Konservatorn
- Projektledaren
- Utställningsformgivaren

Annat:

6. Vilka är de två högst prioriterade egenskaperna som du söker i ditt val av material till monteringar? (markera två alternativ nedan)

- Pris på materialet
- Den visuella framställningen av monteringen
- Tillgängligheten av materialet
- Hur arbetsvänligt materialet är
- Tiden det tar att tillverka en montering

Annat: _____

7a. Vilket monteringsmaterial använder ni främst vid tillverkning av monteringar som ska vara gömda/osynliga?

7b. Hur kommer det sig att ni använder er av det materialet?

8. Använder ni materialet Fosshape till monteringar?

- Ja
- Nej

om ja

8a. Hur har ni använt materialet Fosshape?

om nej

8b. Varför använder ni inte materialet Fosshape?

9. Använder ni materialet Polykarbonat till monteringar?

- Ja
 Nej

om ja

9a. Hur har ni använt materialet Polykarbonat?

om nej

9b. Varför använder ni inte materialet Polykarbonat?

10. Använder ni förgummerade pappersremsor till monteringar?

- Ja
 Nej

om ja

10a. Hur har ni använt förgummerade pappersremsor?

om nej

10b. Varför använder ni inte förgummerade pappersremsor?

11a. Vilket monteringsmaterial till gömda/osynliga monteringar tycker du bäst uppfyller de krav du har på en montering?

11b. Vad gör det materialet till ett bra monteringsmaterial?

12. Hur viktigt är det att undersöka nya monteringsmaterial och användningen av dem?

- Extremt viktigt
- Mycket viktigt
- Ganska viktigt
- Inte alls viktigt

ÖVRIGA KOMMENTARER

Ett stort TACK till dig för din medverkan!

BILAGA 2. Sammanställning av enkätundersökningen

Totalt antal utskick:	71
Antal svarande på utskicket:	16
Antal svarande på enkäten:	9

1. Till en kortare utställning (0-12 månader), vilken monteringsform till tredimensionella textilier är vanligast hos er?

5 Synliga monteringar	1 Både synliga och gömda/osynliga
1 Gömda/osynliga monteringar	2 Kan ej svara

2. Till en längre utställning (12 månader upp till flera år), vilken monteringsform till tredimensionella textilier är vanligast hos er?

4 Synliga monteringar	2 Både synliga och gömda/osynliga
1 Gömda/osynliga monteringar	2 Kan ej svara

3. Vilken monteringsform är mest efterfrågad av er när en ny utställning ska utföras?

4 Synliga monteringar	2 Både synliga och gömda/osynliga
1 Gömda/osynliga monteringar	2 Kan ej svara

4. Tillverkar ni på arbetsplatsen monteringar som ska vara gömda/osynliga?

8 Ja
1 Nej

5. Vem tar det slutgiltiga beslutet hos er om hur en montering visuellt ska framstå i en utställning?

5 Konservatorn, projektledaren, utställningsformgivaren (museitekniker)
1 Konservatorn
1 Konservatorn, intendent, formgivare
1 Utställningsformgivaren, konservatorn
1 Kunden

6. Vilka är de två högst prioriterade egenskaperna som du söker i ditt val av material till monteringar? (markera två alternativ nedan)

6 Tiden det tar att tillverka en montering
4 Den visuella framställningen av monteringen
4 Materialet ska vara inert, inte påverkar föremålet
3 Hur arbetsvänligt materialet är
1 Pris på materialet

7a. Vilket monteringsmaterial använder ni främst vid tillverkning av monteringar som ska vara gömda/osynliga?

7b. Hur kommer det sig att ni använder er av det materialet?

- Polyestervadd och bomullstrikå till ärmor och liknande "lätta" delar – Enkelheten.
- Etamin eller liknande – Jag har arbetat mycket med det genom åren och har blivit duktig på att anpassa det. Har mer och mer gått över från etamin till syrafria pappersremсор.
- Böjbar polykarbonat, plexi som varmböjs, hönsnät klätt med gipsremсор (det användes senast för 4 år sedan) – Erfarenhet att arbeta med materialet, lätt att tillgå.
- Polykarbonat – Det är lätt, inert och kan formas.
- Hönsnät och gipsbindor – Stabilt och estetiskt tilltalande.
- Polykarbonat och ethafoam – Det kan formas, är inert.
- Polyestervadd, silkepapper, kapaskivor av syrafri kartong – tror inte de finns att köpa längre, köpta byster/kroppar, plexiglas, bomullskartong, klädda pappror, klädda trä- eller metallkonstruktioner, opreparerat bomullstyg eller tvättade tyger av annat slag, tubgas - Det monterade objekten kan vara allt ifrån arkeologiska, över naturhistoriska föremål till kultur- och konsthistoriska objekt. Som konservator har jag under 25 års tid haft tillgång till en mycket kompetent möbelsnickare tillika utställningstekniker. Skicklighet på hög nivå har gett de mest optimala lösningarna med hänsyn till våra ekonomiska ramar, personalresurser och tidsutrymme. Materialen är sådana som vi har i lager och som vi lättare kan experimentera med.
- Syrafri kartong, Polykarbonat skivor, Melinex, olika textila material – Jag arbetar ofta med plana objekt och då funkar detta bra.
- Dockor eller utgår från ett mönster. Kycklingnät med gipsbindor. Har provat syntetiska gipsbindor men tyckte inte de var lika bra. Galgar. exempelvis en tvådelad textil (liv och kjol) 2 galgar med vadd/pölstring och flera enklare underkjolar för att bygga upp figuren – Pris.

8. Använder ni materialet Fosshape till monteringar?

1 Ja

8 Nej

om ja

8a. Hur har ni använt materialet Fosshape?

- Har inte provat ännu men är i färd med att skaffa in.

om nej

8b. Varför använder ni inte materialet Fosshape?

- Har inte haft tid och möjlighet att prova materialet, men ska försöka göra det vid tillfälle.
- Det har varit svårt och dyrt att få tag i men jag har beställt hem prov så att jag ska testa att använda det inför en kommande utställning av dräkt.
- Aldrig funnits ett behov.
- Jag känner inte till det (3 svaranden).
- Har sett det på ett museum i USA. Men har inte haft behov för att undersöka närmare var man köper det.
- Jag har läst om materialet och tycker det verkar intressant men har i nuläget klarat mig med de material som jag har erfarenhet av.

9. Använder ni materialet Polykarbonat till monteringar?

8 Ja

1 Nej

om ja

9a. Hur har ni använt materialet Polykarbonat?

- Till former där det är viktigt att se fodret eller detaljer på insidan av plaggen. Jag tycker det är svårare att få en korrekt form med än etamin/syrafriappappersremсор.
- Som underlag och i böjd form för olika stöd.
- Som skiva som kläs med tyg och som stöd för seldon.
- Till montering av tvådimensionella textilier. Skivorna kläds med något lämpligt textilt material.
- För att lyfta upp föremålet. Invändigt stöd.
- Mycket sällan. Akrylglas oftare. Polykarbonat har vi i första där hög säkerhet ska råda. I vissa montrar eller vid vissa monteringar i ram.
- Oftast gäller detta plana textilier. Först klär vi polykarbonat skivan med bomullsfilt sedan en remsa runt kanten av lämpligt material. I de flesta fall monteras objektet genom sömnad.
- Plexiglas, exempelvis till vandringsutställningar. Individuella plexiglasgalgar till textilerna med vadd/pölstring som de sedan kunde sätta fast i speciella dräktlådor där galgarna är fastsatta i kortändan.
- Några enklare former till västar och livstycken.

om nej

9b. Varför använder ni inte materialet Polykarbonat?

- Har känts lite omständligt med materialinköp, redskapen och arbetsprocess.

10. Använder ni förgummerade pappersremсор till monteringar?

1 Ja

8 Nej

om ja

10a. Hur har ni använt förgummerade pappersremсор?

- Ungefär till samma område som etaminen men där utställningarna ska stå kortare period. De har inte varit riktigt lika hållbara eftersom jag inte förstärkt dem som jag gjort med etaminen.

om nej

10b. Varför använder ni inte förgummerade pappersremсор?

- Känner inte till materialet (2 svaranden).
- Aldrig funnits ett behov.
- Jag känner inte till materialet och vet inte varför det ska/kan användas till.
- Brukar tillverka egna vid behov.
- Vet inte vad du syftar på för material. Vet inte om jag skulle lita på gummilösningen. Håller det en längre tid? Kan oönskade ämnen migrera från dem?
- Har inte haft det behovet.
- Ej till tredimensionella monteringar. Förstärkning till askar och lådor.

11a. Vilket monteringsmaterial till gömda/osynliga monteringar tycker du bäst uppfyller de krav du har på en montering?

11b. Vad gör det materialet till ett bra monteringsmaterial?

- Har provat för lite för att ha en åsikt
- Jag tycker om etamin för att det ger lätta, stadiga stöd men det är inte alltid lätt att få den rätta formen. Det kräver mycket förarbete. – Av erfarenheten har gjort att jag hanterar materialet väl vid montering av dräkt. Men mest av allt tycker jag om att jobba med ethafoam eller liknande material där man skulpterar fram en form som passar dräkten. Men det använder vi främst till andra typer av stöd där monteringarna inte behöver vara lika osynliga.
- Böjbar polykarbonat, plexi som varmböjs, hönsnät klätt med gipsremsor (det användes senast för 4 år sedan)– Stabilt, inga ämnen som migrerar ut, framför allt i permanenta utställningar - Enkelt att arbeta med, rimliga priser.
- Hönsnät och gipsbindor – Inert och stort användningsområde. (2 svaranden)
- Det verkar som om Fosshape kan bli ett bra material. Etafoam och polykarbonat fungerar bra – Kan formas, är inert, är styvt, håller formen, lätt att få tag på.
- En mångfald – omöjligt att ge ett svar. Våra objekt kan vara så diametralt olika – fisknät, flytvästar, brudklänningar, vajande fanor, mässhakar, bindmössor, sydvästar, badkläder, stickade plagg, jutesäckar.
- Syrafri kartong, Polykarbonat skivor, Melinex, olika textila material – De är beständiga och håller för lång tids förvaring. Materialen är ett bättre alternativ till exempelvis tunga träskivor, de är viktigt med neutrala material som inte avger skadliga ämnen.

12. Hur viktigt är det att undersöka nya monteringsmaterial och användningen av dem?

- 3 Extremt viktigt
- 4 Mycket viktigt
- 1 Ganska viktigt
- 1 Inte alls viktigt

ÖVRIGA KOMMENTARER

”Vi har idag inga osynliga monteringar av tredimensionella textilier i våra utställningar och huvudanledningen till det är att det inte specifikt har efterfrågats av utställningsproducenten eller formgivaren i aktuella utställningar. Tidigare har man använt hönsnät och gipsbindor för att göra osynliga monteringar men det är en metod som jag själv inte skulle använda på grund av att det blir tungt, skräpar mycket och är svårt att lära sig bli tillräckligt bra.

Utställningsprocesserna är ofta väldigt tajta både vad gäller tid och ekonomi och då har man vanligtvis inte tid att testa sig fram till nya metoder utan man väljer gärna en beprövad metod som man vet fungerar både för föremålet, estetiskt och för mig som ska jobba med det. I mitt fall har valet då fallit på synliga monteringar på docka som tillpassas individuellt efter föremålet.”

”På grund av tidsbrist och personalbrist finns det idag ingen tid att alls utforska och utveckla nya material för monteringar. Därför används monteringsmaterial som kanske inte är de som vi helst vill använda.”

”Utgår alltid från föremålet och vart föremålet ska hänga. Om utställningen är en lång eller kort utställning spelar roll. ”

”Vi utgår alltid från föremålet och eftersom vi alltid har med en kund att göra så är det en rolig utmaning att få lösa problem. Eftersom det är en kund har priset alltid en stor inverkan och monteringen ska vara lätt att hantera. Olika krav som ställs på en som konservator och att hitta lösningar är roligt.”

BILAGA 3. Bedömning av gömda monteringar

Antal bedömningar: 14 som sett monteringarna i verkligheten
 10 som sett monteringarna på bilder
 Totalt 24 personer

Yrken:

Konservatorer (olika inriktningar), konservatorsstudenter, intendent, utställningsproducenter, museibiträden m.fl.

Orange baddräkt och monteringsmaterial

Frågor	Det ser mycket bra ut	Det ser bra ut	Vet ej, kan ej bedöma	Det ser inte bra ut	Det ser inte alls bra ut	Övriga kommentarer	
						Ja	Nej
Hur är det visuella intrycket av föremålet på monteringen?	9 2	5 7	1				
Hur är det estetiska intrycket av monteringen?	7 2	6 6	1	2			
Är monteringen synlig?	5 2	5 1	2			3 4	1 1
Ger monteringen stöd för föremålet?	5	6 5	1	1		3 1	2
Ser monteringen stabil ut?	6 3	3 3	1 1	2		4 1	
Är monteringen acceptabel i ett utställningssammanhang	7 3	5 3	1			2 2	1

Antal som tyckte orange baddräkt såg bäst ut: 2 (1) (1) inom parentes de som hade svårt att välja en montering.

Varför: (inom parentes om fler än 1)

Monteringen var mest osynlig (2)

Ser mest stabil ut

Slätare och finare form

Övriga kommentarer:

Nackbandet syntes för mycket och det såg ej stabilt ut (8)

Måla hela stödet inuti

Verkar inte så bra

Monteringen var enbart synlig bakifrån, ej direkt från framsidan, vilket kan bero på modellen (2)

Monteringen inte såg ut att fylla helt och ge stöd (kan bero på baddräktsmodellen) (3)

Kanske inte acceptabel i ett längre utställningssammanhang

Röd baddräkt och monteringsmaterial

Frågor	Det ser mycket bra ut	Det ser bra ut	Vet ej, kan ej bedöma	Det ser inte bra ut	Det ser inte alls bra ut	Övriga kommentarer	
						Ja	Nej
Hur är det visuella intrycket av föremålet på monteringen?	8 7	6 3					
Hur är det estetiska intrycket av monteringen?	8 9	5 1	1				
Är monteringen synlig?	3 3	4	3 1			3 2	1 4
Ger monteringen stöd för föremålet?	7 6	4 2	1			3	1
Ser monteringen stabil ut?	7 5	2 4	3 1			2	
Är monteringen acceptabel i ett utställningssammanhang	7 6	3 1	1 1			3 2	

Antal som tyckte röd baddräkt såg bäst ut: 9 8 (1) (1) inom parantes de som hade svårt att välja en montering.

Varför: (inom parantes om fler än 1)

Monteringen såg mest stabil ut och gav bra stöd (6)

Monteringen hade bäst kroppsform (13)

Monteringen var mest osynlig (4)

Monteringen ser helt integrerade ut med föremålet (2)

Monteringen var visuellt, estetiskt tilltalande (2)

Materialet inuti ser ut att vara skonsamt för föremålet

Övriga kommentarer:

Snygga infärgade kanter

Måla hela insidan på monteringen

Monteringen hade bra kroppsform, passform (3)

Axelbanden var tjocka och lösa (3)

Syns endast bakifrån, kan tolkas som baddräktens foder

Osynlig montering

Kanske inte ger stöd på lång sikt

Invändigt är papper och Fosshape™ lika

Blå baddräkt och monteringsmaterial

Frågor	Det ser mycket bra ut	Det ser bra ut	Vet ej, kan ej bedöma	Det ser inte bra ut	Det ser inte alls bra ut	Övriga kommentarer	
						Ja	Nej
Hur är det visuella intrycket av föremålet på monteringen?	5 2	8 5	1	3			
Hur är det estetiska intrycket av monteringen?	5 1	9 3	1	4	1		
Är monteringen synlig?	3 1	4 1	1 1	2 1		3 6	1
Ger monteringen stöd för föremålet?	6 2	4 3	4			2 1	2
Ser monteringen stabil ut?	8 4	2 2	1	2		4 1	
Är monteringen acceptabel i ett utställningssammanhang	5 2	2 2	3 2	1 2		3 2	

Antal som tyckte blå baddräkt såg bäst ut: 2 1

Varför: (inom parantes om fler än 1)

Genomskinligheten gör att den syns minst

Man kan se modellen inifrån

Man ser mindre av monteringen

Övriga kommentarer:

Monteringen blänker, reflekterar (5)

Acceptabel i en utställning trots att monteringen är synlig, det är just tydligheten

Ser inte helt stabil ut

Bra att man kan se fodret på insidan

Den ser ok ut om insidan måste synas om det är nödvändigt, annars kanske man ska välja något annat material

Monteringen var bucklig (4)

Ser mindre bra ut än de andra

Monteringen var lite för synlig (2)