



# ALMAGIA

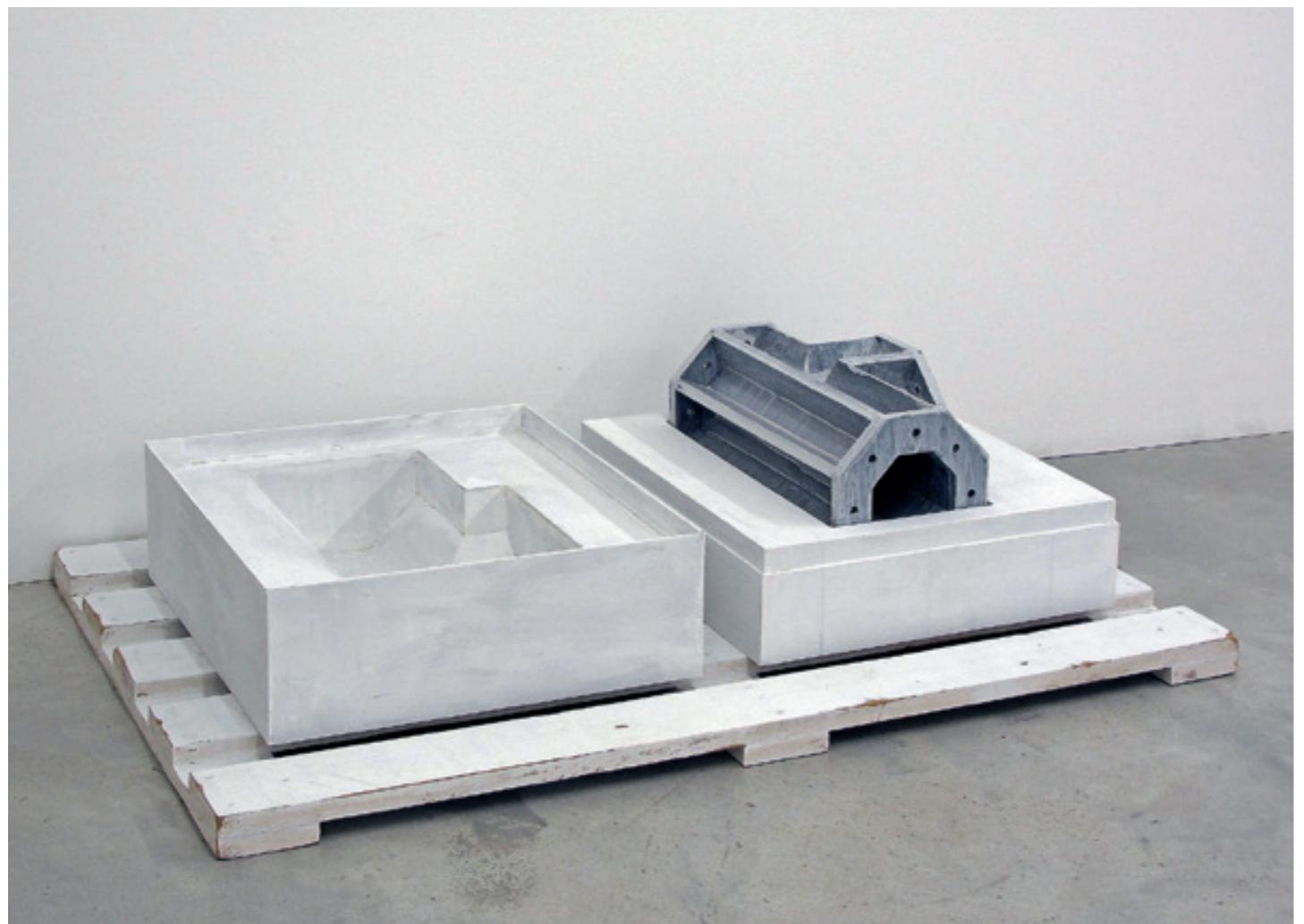
Benjamin Greber

# **Almagia I**

»Some boxes were opened. They contained metal structures; I had no idea of their purpose. All these objects appeared useful, but I didn't know how to use them. I cut my fingers on the cardboard, got dirty hands. The last thing I remembered was looking for an exit, desperate for some air. I found illegible instructions on the wall but no directions to an exit. As I got colder, it struck me that I would stay here for a long time. I would have to grow to like that idea.«



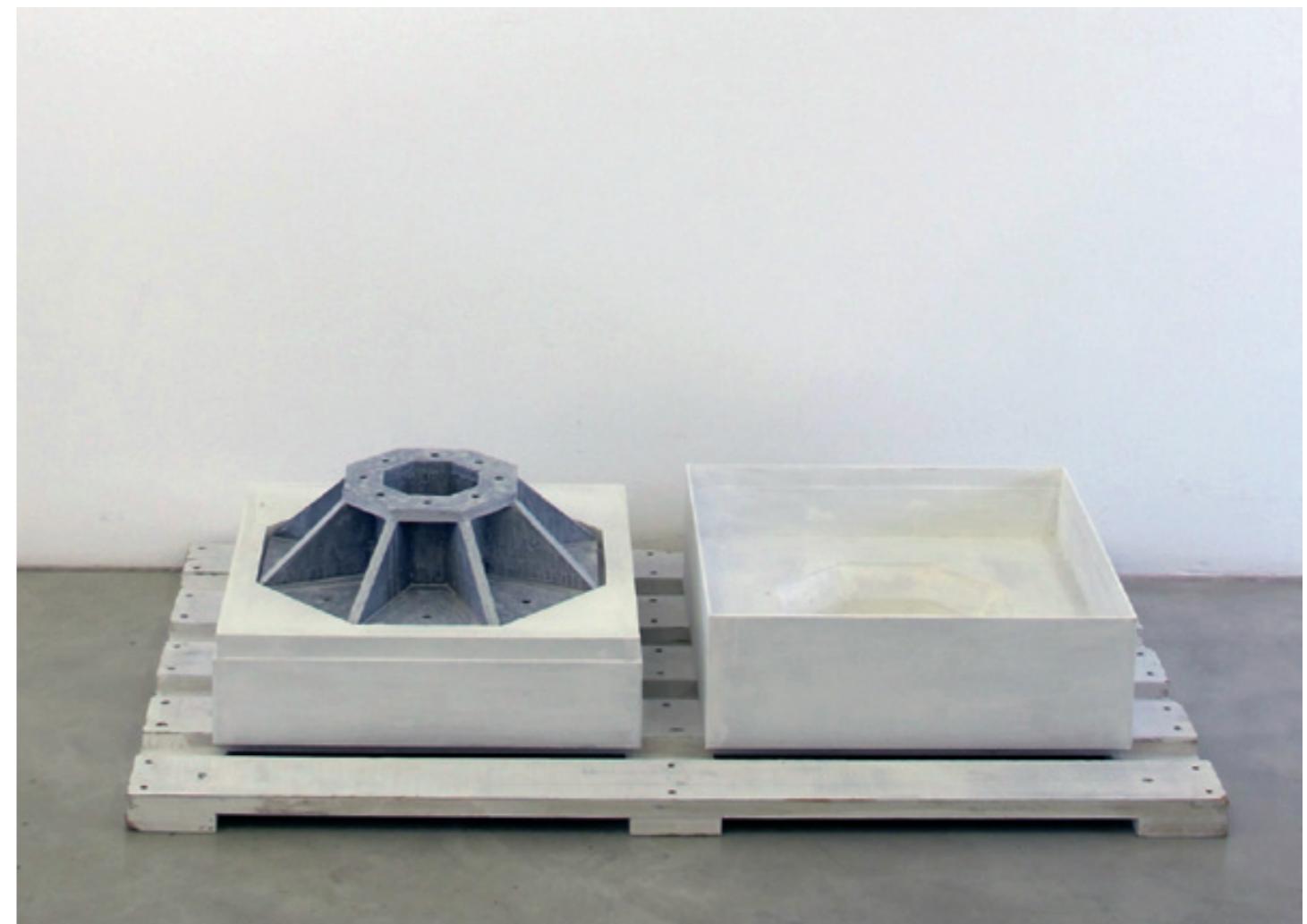




P. 04 / 05  
**ALMAGIA I** 2011  
Installation installation  
Galerie Opdahl, Berlin

P. 06 / 07  
**ALMAGIA I** 2011  
Detail detail  
Galerie Opdahl, Berlin

**OHNE TITEL** 2011  
106 x 64 x 30 cm  
Bleistift, Farbe auf MDF und Pappe  
Pencil, paint on MDF and cardboard  
Galerie Opdahl, Berlin



**OHNE TITEL** 2011  
106 x 64 x 27 cm  
Bleistift, Farbe auf MDF und Pappe  
Pencil, paint on MDF and cardboard  
Galerie Opdahl, Berlin

P. 10 / 11  
**OHNE TITEL** 2011  
Neun Kartons, je nine cardboard boxes, each 11,5 x 11,5 x 16 cm  
Siebdruck auf Wellpappe, Kunststoff  
(Fragment der Arbeit UMSPANNWERK, 2008)  
Silkscreen print on corrugated board, plastic  
(Fragment of the work UMSPANNWERK, 2008)  
Galerie Opdahl, Berlin



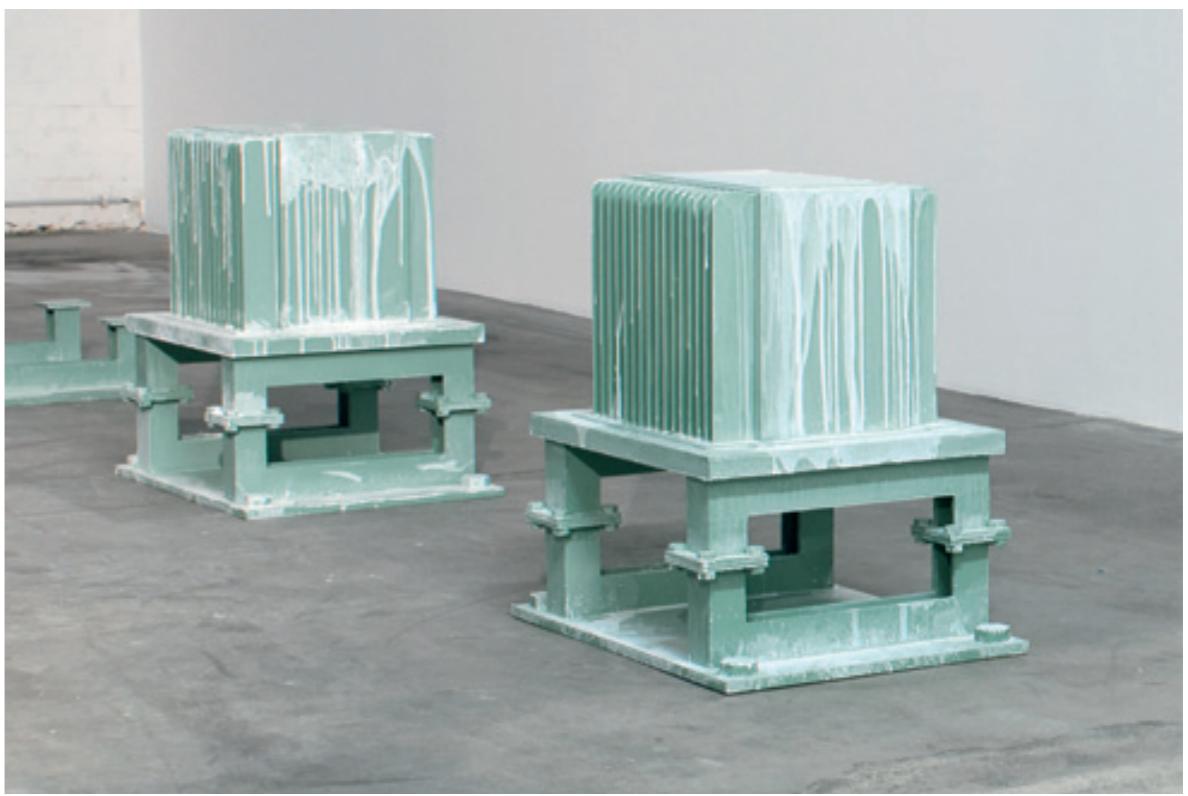
# **Deliverers**

»These beings were of no use to me. So why did they speak to me as if they were signs? I didn't see the logic in their arrangement or the reason for their existence. Was I to use this, was there a clue here to my escape? After a while I lost my patience and started to smash the walls with my fists. I knew there was no point in what I was doing, felt ashamed and on the verge of crying. I curled up against the foot of the nearest structure. When I awoke everything was working as normal. They left me something to eat. It seems like I made a scene for no reason.«



ÜBERBRINGER I 2009  
Maße variabel dimensions variable  
Pappe, MDF, Kunststoff, Lack  
Cardboard, MDF, plastic, varnish  
NICC, Antwerpen (B)

ÜBERBRINGER I 2009  
Detail detail  
Transformator Transformer: 42 x 57 x 45 cm  
Motor Motor: 42cm x 41cm x 68cm  
Pappe, MDF, Kunststoff, Lack  
Cardboard, MDF, plastic, varnish  
NICC, Antwerpen (B)







P.16 / 17

ÜBERBRINGER III 2011

(Rekonstruktion reconstruction)

9 x 6,5 x 7 cm

Pappe, Farbe

Cardboard, varnish

ÜBERBRINGER II 2010

164 x 96 x 202 cm

Holz, Pappe, Kunststoff, Lack, Mehl

Wood, Cardboard, plastic, varnish, flour

Lokaal01, Breda (NL)





# Mary Star Of The Seas

»She looked weather-beaten, fit for scrap, ready for demolition. The surface felt damp; in many places the underneath structure showed. Her stern resembled the gnarled backbone of an old man. And yet, something wasn't right here. Those colors were too bright; the name had been painted too proudly on the side. This one had been built to resist the heaviest storms. I got overwhelmed by a feeling of powerlessness: there was no way I could solve this irreparable loss. Sadly, she will never sail again. There probably wasn't a single mechanic in town who would want to fix this. I sat there for hours, thinking of a way to transport her. The only thing I heard on my way back was the wind«









MARY STAR OF THE SEAS 2012

Detail detail

Wellpappe, Farbe, Epoxydharz

Corrugated board, paint, epoxy resin

Kunsthaus, Nürnberg

P. 22 / 23

MARY STAR OF THE SEAS 2011

708 x 352 x 134 cm

Wellpappe, Farbe

Corrugated board, paint

Lokal01, Antwerpen (B)

P. 24 / 25

MARY STAR OF THE SEAS 2011

720 x 317 x 108 cm

Wellpappe, Farbe

Corrugated board, paint

Lokal01, Antwerpen (B)

P. 26 / 27

MARY STAR OF THE SEAS 2011

Maße variabel dimensions variable

Wellpappe, Farbe, Epoxydharz, Stretchfolie, Klebefolie

Corrugated board, paint, epoxy resin, stretch film, adhesive foil

Kunsthaus, Nürnberg



## BENJAMIN GREBERS PROZESSUALE SKULPTUREN

Ludwig Seyfarth

Hätte es Benjamin Grebers Skulptur MARY STAR OF THE SEAS 2006 schon gegeben, wäre sie ein prägnanter Beitrag für die Ausstellung „Totalschaden“ im Bonner Kunstverein gewesen – jedenfalls auf den ersten Blick. Die zunächst intakte, lebensgroße Nachbildung eines Hydroplane Rennbootes hat im Laufe mehrerer Ausstellungen derart gelitten, dass schließlich nur noch ein Haufen einzelner Teile im Raum verstreut lag und fast der Eindruck entstand, das Boot wäre von einer Bombe zerfetzt worden.

Die Zerstörung tritt viel deutlicher zutage als bei den meisten in Bonn gezeigten Werken, zu deren Einreichung der Künstler Gregor Schneider aufgerufen hatte. Voraussetzung: Sie mussten auch versicherungstechnisch als Totalschaden anerkannt sein. Doch Grebers Skulptur wäre dort völlig falsch platziert gewesen. Die in Bonn gezeigten Beschädigungen waren nämlich alle durch äußere, von den Künstlern nicht beabsichtigte Einwirkungen erfolgt, während Benjamin Greber sie von vornherein einkalkuliert und zum Bestandteil seiner Arbeit macht. So stellt er seine Skulpturen nicht aus Holz, Metall oder haltbarem Kunststoff her, sondern in der Regel aus Karton oder Wellpappe: Materialien, die leicht zu bearbeiten, aber, wie sich dann herausstellt, ebenso leicht zu beschädigen sind. Dass die Bootsskulptur sukzessive immer mehr kaputtgeht, wird zu einem erzählerischen Prozess. Was Greber uns vorführt, sind nicht „fruchtbare Augenblicke“ im Sinne von Lessings Erörterung der antiken Laokoon-Skulptur. Es ist nicht die gelungene Suggestion eines Bewegungsverlaufs in einem festen Material, sondern die Dokumentation dessen, was der Skulptur widerfahren ist, also gleichsam ihre Geschichte.

Dies ist auch bei den Kartonskulpturen der Fall. Sie sind entweder aufgestapelt oder halb aufgerissen und enthalten mitunter Teile von früheren Installationen, die suggerieren, dass sie noch ausgepackt werden müssten. Solche Kartons waren 2011 auch in Grebers GWK-Förderpreis-Ausstellung ALMAGIA II im Marta Herford aufgestellt. In zwei länglichen Kartonboxen befanden sich Teile der Skulpturen UMSPANNWERK (2008) und OHNE TITEL (Supermarktkasse) (2008).

Diesen in der Ausstellung gezeigten Zustand bezeichnet der Künstler selbst als „Auspakksituation“: Der Inhalt wird getestet und geprüft. Ist er intakt? Zwei Kartons hängen ausgeklappt wie Bildtafeln an der Wand. Sie gehören ursprünglich als zunächst noch intakte, mit je vier Paletten gefüllte Kartonboxen zu einer Installation 2009 im Parkhaus Düsseldorf. Die Kartons wurden ohne weitere Rücksicht herumgeschoben, ein- und ausgeladen, gelagert, so dass zwangsläufig zahlreiche und intensive Gebrauchsspuren entstanden. Erst für die Ausstellung im Marta wurden die Kartons nach fast drei Jahren geöffnet. Die Paletten bildeten nun eine Art Sockel für einen Haufen weiterer Kartons in der Ausstellung, während diese zwei jeweils in einem sorgfältig aus Wellpappe gebauten Rahmen wie Gemälde an die Wand gehängt wurden.

Wie bei MARY STAR OF THE SEAS sieht man in verschiedenen Ausstellungen verschiedene Zustände der gleichen Objekte. Während das immer mehr zerstörte Boot einen skulpturalen Prozess vorführt, stellt sich bei den beiden Kartons an der Wand ein assoziativer Zusammenhang zur Malerei her, auch wenn der Herstellungsprozess wenig mit dem Malen von Bildern zu tun hat. Doch erinnert das Ganze an Richtungen der Malerei, bei denen mit Spuren gearbeitet wird und die Grenzen des Tafelbildes durch ungewohnte, auch industrielle Materialien gesprengt werden, wie etwa bei Alberto Burri, der schon in den 1950er Jahren statt feiner Leinwände Lastwagenplanen über Keilrahmen spannte.

Tatsächliche Malerei taucht in Grebers Werk insofern auf, als er die Oberflächen von Objekten, die aus Pappe oder Karton gefertigt sind, auf unterschiedliche Weise mit Farbe versieht. So wurden die Fragmente des „Umspannwerks“ und der „Supermarktkasse“ zunächst mit grüner Industriefarbe angestrichen und dann mit einem halbtransparenten Schellacküberzug versehen, der die darunterliegende Farbschicht noch erahnen lässt. Zeitliche Vorgänge, wie sie sich auch durch „echte“ Gebrauchsspuren einschreiben, werden dadurch auf metaphorische Weise zum Ausdruck gebracht. Vorgänge wie vorsätzliche Verschmutzung, Reparieren, Zerlegen oder nochmaliges Überstreichen erzeugen gleichsam neue Zustände der Objekte, so dass sie sich auch von Ausstellung zu Ausstellung immer wieder verändern.

Benjamin Greber unterscheidet zwischen Objekten, die fest installiert, mit dem gegebenen Ausstellungsraum direkt verbunden sind und auch eine formale Verbindung zur Architektur eingehen<sup>1</sup>, und solchen, die eher abgelegt sind, herumliegen und ihren Platz nicht gefunden haben bzw. darauf warten, dass etwas mit ihnen geschieht.

Letzteres gilt auch für eine dreiteilige Arbeit, die ebenfalls in Herford zu sehen war. Aus Pappe hergestellte Rohrstücke weisen Spuren eines Eingriffs oder von Benutzung auf. Die Verpackungen der Rohrstücke selber sind wie kostbare Schatullen passgenau gefertigt wie Styroportäle, die häufig zum Transportschutz technischer oder anderer empfindlicher Geräte dienen. Hier wirken die Verpackungen aber noch unfertig, sie sind nur provisorisch vor gestrichen, und es gibt Bleistiftmarkierungen. Auch dass die Behältnisse mit den Rohrteilen auf Paletten stehen, deutet eine vorläufige Situation an. Die Objekte sind gleichsam noch auf der Suche nach einem finalen Zustand und einer endgültigen Position.

Bei Ausstellungen Benjamin Grebers entsteht oft der Eindruck eines industriellen Warenlagers, das in den Kunstkontext transportiert worden ist. Das legt auch eine Lesart der Objekte in der Tradition des Ready Mades nahe. Doch

handelt es sich ja nicht um „echte“ Ready Mades im Sinne Duchamps, bei dem die Dinge materiell das sind, was sie zu sein scheinen: Der Flaschen trockner ist „echt“, und auch seine Nachbildungen als Multiple sind, sofern sie als „echte“ Duchamps gelten beziehungsweise intendiert sind, aus dem gleichen Material wie der Trockner, den Duchamp in einem Kaufhaus erworben hatte. (Die Anfrage eines Wiener Museumsdirektors, der in den 1960er Jahren einen Flascentrockner für die Sammlung erwerben wollte, beantwortete Duchamp mit der Aufforderung, doch in das gleiche Geschäft zu gehen und ihn dort zu kaufen.)

Näher scheint Grebers Vorgehen dem von Fischli und Weiss, die Duchamps Ready Made-Idee in den 1990er Jahren raffiniert auf den Kopf stellten. Sie schnitzten diverse Alltagsgegenstände aus Polyurethan und bemalten sie so, dass sie den Eindruck echter Dinge erwecken. Eine Leiter, Farbtöpfen und andere Utensilien, die wie bei einem Ausstellungsaufbau herumstehen, sind das Kunstwerk selbst. Die Illusion wird dadurch unterstützt, dass Absper rungen wie vor noch nicht fertigen Räumen das nähere Herantreten und Inspizieren der Polyurethanobjekte verhindern.

Empfand man es einst als Affront, dass Duchamp seine Ready Mades nicht selbst hergestellt hatte, so ist es heute kaum mehr einzusehen, dass Künstler wieder den traditionellen Handwerker spielen und Mühe und Zeit scheinbar sinnlos vergeuden, indem sie sorgfältig nachschärfen und bemalen, was sie als reales Ding hinstellen könnten.

Bei Greber handelt sich allerdings nicht, wie bei Fischli und Weiss, um Nachbildungen bekannter Alltagsobjekte, sondern um merkwürdige Objekte, die technische Funktionen suggerieren, aber einen möglichen Gebrauchswert nicht offenbaren.

Einige von ihnen könnte man fast für Veranschaulichungen von „Odradek“ halten, einem rätselhaften Objekt oder Wesen, das im Mittelpunkt von Franz Kafkas kurzer, 1920 erschienener Erzählung „Die Sorge des Hausvaters“ steht:

„Man wäre versucht zu glauben, dieses Gebilde hätte früher irgendeine zweckmäßige Form gehabt und jetzt sei es nur zerbrochen. Dies scheint aber nicht der Fall zu sein; und wenigstens findet sich kein Anzeichen dafür; nirgends sind Ansätze oder Bruchstellen zu sehen, die auf etwas Derartiges hinweisen würden; das Ganze erscheint zwar sinnlos, aber in seiner Art abgeschlossen. Näheres lässt sich übrigens nicht darüber sagen, da Odradek außerordentlich beweglich und nicht zu fangen ist.“

Auch bei Benjamin Greber scheint das „Wesen“ der Dinge nicht zu fangen zu sein. Und es gibt ebenfalls einen rätselhaften Namen, der dieser Tatsache Ausdruck verleiht. ALMAGIA steht jedoch nicht für ein einzelnes Objekt, sondern suggeriert wie ein Firmen- oder Produktnamen eine gemeinsame Zugehörigkeit, doch ein Hinweis auf die tatsächliche Existenz eines solchen Unternehmens ist nicht auszumachen. Somit ist ALMAGIA letztlich ebenso imaginär wie der in der Laokoon-Skulptur suggerierte Bewegungsablauf. Mit vielfältigen Verweisen auf den Prozess- und Transportgedanken durchbricht Greber das statische, abgeschlossene Wesen der Skulptur, ohne sich performativer oder kinetischer Elementen zu bedienen.

Doch es entsteht eine anhaltende Spannung zwischen suggerierter Stabilität und Dauerhaftigkeit gegenüber tatsächlicher Empfindlichkeit und Veränderbarkeit. Nur ist die Veränderung hier, anders als beispielsweise bei einem Film, der vor unseren Augen abläuft, nicht eine von vornherein Erwartete. Denn die traditionelle Erwartung, dass Skulpturen sich nicht verändern, außer durch den Zahn der Zeit oder durch Wind- und Wettereinfluss, ist auch durch in sich bewegliche, kinetische Objekte nicht grundsätzlich außer Kraft gesetzt worden. Wenn Skulpturen die Anforderungen unserer Zeit an Flexibilität und Beweglichkeit physisch zum Ausdruck bringen sollen, müssen sie sich auch selbst immer wieder verändern können.

<sup>1</sup> Ein markantes Beispiel dafür ist Grebers Greetings from Hollerith, eine 2009 im LWL-Landesmuseum für Kunst und Kulturgeschichte Münster realisierte Installation. In einem ansonsten leeren Ausstellungsraum ist ein Stück Wand aufgesägt, dahinter befinden sich zwei Objekte, die man zunächst für Stromkästen halten mag. Bei näherem Hinsehen stellt sich heraus, dass es sich um graue, an der Wand hängende Rollschränke handelt, in denen sich Stapel kleiner Pappkarten befinden. Der amerikanische Ingenieur und Unternehmer Herman Hollerith, auf den der Titel verweist, entwickelte in den 1880er Jahren ein Lochkarten system zur Datenspeicherung, das er auch patentieren ließ. Rückblickend handelt es sich um eine Vorform elektronischer Speichertechniken, die lange in Gebrauch blieb, aber im Zuge der zunehmenden Digitalisierung immer mehr verschwunden ist. Jenseits seiner früheren praktischen Funktion lässt Greber das Hollerith-System nun vor allem seine skulpturalen Qualitäten offenbaren. Er präsentiert den Schrank, der natürlich kein „echter“, sondern auch ein Imitat aus Karton und MDF ist, wie ein freigelegtes Fundstück aus einer vergangenen Epoche. Als wäre er durch den späteren Einbau der davorliegenden Wand optisch verschwunden, aber durch einen Umbau wieder zutage getreten: ein Prozess, der tatsächlich auch real möglich gewesen wäre. Die Ausstellung „Aufriss“, zu der Grebers Installation gehörte, fand nämlich in dem für einen Umbau bereits leergeräumten Museumsraum statt.

## BENJAMIN GREBER'S PROCESSUAL SCULPTURES

Ludwig Seyfarth

If Benjamin Greber's sculpture MARY STAR OF THE SEAS had already existed in 2006, it would have been a succinct contribution to the exhibition TOTALSCHADEN [Write-off] at the Bonner Kunstverein – at least at first glance. The initially intact life-sized replica of a hydroplane racing boat suffered so much damage in the course of several exhibitions that in the end only a heap of bits and pieces lay scattered around the space, almost giving the impression that the boat had been shattered by a bomb.

The destruction was much more clearly visible than that of most of the works shown in Bonn, for whose submission the artist Gregor Schneider had called under the condition that they also had to be actuarially recognised as write-offs. But Gerber's sculpture would have been in entirely the wrong place there. All the damage exhibited in Bonn had been caused by outer agencies not intended by the artists, while Benjamin Greber makes it feature of his work and factors it in from the very beginning. For this reason he doesn't create his sculptures from wood, metal or durable synthetic material, but usually from cardboard or corrugated paper: materials that are easy to handle, but, as it then turns out, are just as easily damaged. The gradual falling to pieces of the boat sculpture becomes a narrative process. What Greber presents us with are not 'fruitful moments' in the sense of Lessing's discussion of the ancient Laocoön and his sons. It is not the successful implication of movement within a solid material, but the documentation of what has happened to the sculpture; its history, as it were.

This is also the case with the box sculptures, which are either piled up or half torn, and sometimes contain parts of earlier installations, suggesting that they have yet to be unpacked.

Sculptures like these were exhibited in Greber's GWK Young Artists Award exhibition ALMAGIA II at the Marta Herford in 2011. Two of the oblong cardboard boxes contained parts of the sculptures UMSPANNWERK [Transformer Station] (2008) and UNTITLED (Supermarket checkout) (2008).

The artist himself refers to the state of affairs shown in the exhibition as an 'unpacking situation': the content is examined and tested; is it intact?

Two boxes hang on the wall unfolded, like panel paintings. When still intact, and each filled with four palettes, they belonged to an installation shown in 2009 at the Parkhaus Düsseldorf. They were indiscriminately pushed around, packed, unpacked and stored, so that considerable wear and tear inevitably occurred. For the exhibition at the Marta they were opened after almost three years. The palettes now formed a kind of pedestal for a pile of other boxes, while these two were hung on the wall in frames carefully constructed from corrugated paper.

As in MARY STAR OF THE SEAS, different states of the same objects can be seen in different exhibitions. While the increasingly damaged boat presents a

sculptural process, the two cardboard boxes on the wall establish an associative connection to painting, even if the production process has little to do with the depiction of images. The unfolded boxes recall directions in painting that work with traces and go beyond the constraints of the panel painting through the use of unusual or industrial materials, as with Alberto Burri, for example, who in the 1950s stretched his frames with heavy tarpaulin instead of fine canvas. Actual painting occurs in Greber's work in as much as the surfaces of objects made from cardboard are treated with paint in various ways. Fragments of the 'transformer station' and 'supermarket checkout' were initially covered with green industrial paint and given a semi-transparent shellac coating which left the underlying layer of paint still discernable. Temporal processes, traces of which are left by 'real' wear and tear, are thus also expressed metaphorically. Procedures such as deliberate dirtying, repair, dismantling or repainting bring about new conditions in the objects, so that they continually change from exhibition to exhibition.

Benjamin Greber distinguishes between objects that are solidly installed, directly connected to the given exhibition space and enter into a formal relationship to architecture<sup>1</sup>, and those that are more like cast-offs, that lie around, not yet having found their place, waiting for something to happen to them.

The latter applies to a three-part work that was also exhibited in Herford. Tubular objects of cardboard show indications of interference or use. They are packaged in exactly fitting containers, like the styrofoam often used to protect technical or sensitive appliances in transport. Here the packaging seems unfinished, however. It has only been given a provisional coat of paint and displays pencil markings. And the fact that the containers and their tubes lie on palettes implies an interim situation. The objects still seem to be searching for their final state or definitive position.

Benjamin Greber's exhibitions often give the impression of an industrial warehouse that has been transported into the art context. This also suggests a reading of the objects in the tradition of the ready-made. But they are not 'real' ready-mades in Duchamp's sense of the things materially being what they appear to be: the bottle-drier is 'real', and its reproductions as a multiple, in as much as they count as or are intended to be 'real' Duchamps, are made from the same material as the drier Duchamp bought in a department store. (In the 1960s Duchamp replied to the Viennese museum director who wanted to acquire a bottle-drier for the collection by telling him to go to the same store and buy it there.)

Greber's approach seems to be closer to that of Fischli and Weiss, who cleverly inverted Duchamp's ready-made idea during the 1990s. They carved various everyday objects out of polyurethane and painted them to create the

impression of real things. A ladder, tins of paint and other items standing around as if for the setting up of an exhibition are the artwork itself. The illusion is sustained by barriers preventing closer inspection of the polyurethane objects, as if the rooms were not yet ready. If it was once seen as an affront that Duchamp didn't produce his ready-mades himself, there seems to be hardly any reason today why artists should want to play the traditional craftsman again and apparently waste their time and effort carefully replicating objects when the real ones would do.

Greber's sculptures, unlike those of Fischli and Weiss, are not replicas of familiar everyday items, however, but peculiar objects that suggest technical functions without indicating any practical value.

Some of them could almost be taken for visualisations of Odradek, the mysterious object or being central to Franz Kafka's short story The Cares of a Family Man, published in 1920:

'One might be tempted to believe that this construction once had a form fit for some purpose and is only broken now. That doesn't seem to be the case; at least there is no indication of it to be found; nowhere are there damaged places or worn surfaces to be seen which might suggest as much; the whole

thing appears to be pointless, but complete in its way. In any case, there is little to be said by way of further detail, as Odradek is extraordinarily nimble and elusive.' (Franz Kafka, *A Hunger Artist and Other Stories*, trans. Joyce Crick, Oxford 2012, p. 29)

With Benjamin Greber it seems to be equally impossible to grasp the 'essence' of the things. And he too gives them mysterious names that express this fact. Almagia doesn't stand for a single object, however, but like a company or product name suggests a common affiliation, although there is no reference to the actual existence of such an enterprise. So Almagia is finally as imaginary as the implied movement in the Laocoön sculpture. With diverse references to the idea of process and transport, Greber breaks through the static, finished nature of sculpture without making use of kinetic or performance elements. And yet an enduring tension arises between suggested stability and permanence as opposed to actual sensitivity and mutability. But unlike in a film, for example, which takes place before our very eyes, the change that occurs here is not anticipated from the very beginning. For the traditional expectation that sculptures don't change, except through the ravages of time or the impact of wind and weather, is not fundamentally invalidated by kinetic objects. If sculptures are to physically express the contemporary requirements of flexibility and mobility, they have to be able to continually change in themselves.

<sup>1</sup> A striking example of this is Greber's GREETINGS FROM HOLLERITH, an installation realised at the LWL-Landesmuseum für Kunst und Kulturgeschichte Münster in 2009. A piece of wall has been removed from an otherwise empty room to reveal two objects that initially appear to be connection boxes. A closer look reveals them to be grey roll-fronted cabinets containing piles of small cards. In the 1880s the American engineer and entrepreneur Herman Hollerith developed and patented a punch-card system for data storage. In retrospect this was a predecessor of electronic storage techniques. It remained long in use, but gradually disappeared with increasing digitalisation. Greber now primarily reveals its sculptural qualities, well away from its earlier practical function. He presents the cabinet, which of course is not a 'real' one, but an imitation in cardboard and MDF, like a found object uncovered from a previous era. As if it had disappeared behind a wall built later, only to reappear in the course of renovations: a process that could in fact have been possible. The exhibition Aufriss [Breakdown], which included Greber's installation, took place in a space which had already been emptied for renovation.



## The Need For Faith

»It was only after a while that I realized I had been sleeping. Warm wooden walls surrounded me. A beam of light touched my nose. I opened the door and took a hesitant step outside. Dew wetted my toes. I felt everything breathing in and out. The world looked friendlier than before. I got a warm welcome. Sometimes I'm still dragged to this place. I want to lay my head in there and hope for absolution.«

DOLORES' LAVATORIUM 2012

Detail detail

Wellpappe, Farbe, Epoxydharz

Corrugated board, paint, epoxy resin

Dolores, Ellen De Bruijne Projects, Amsterdam (NL)

DOLORES' LAVATORIUM 2012

Maße variabel dimensions variable

Wellpappe, Farbe, Epoxydharz

Corrugated board, paint, epoxy resin

Dolores, Ellen De Bruijne Projects, Amsterdam (NL)









OHNE TITEL (fünf Waschbecken) 2012

55 x 54 x 84 cm

Siebdruck auf Wellpappe, Fragment der Arbeit UMSPANNWERK (2008)

Silkscreenprint on corrugated board, fragment of the work UMSPANNWERK (2008)

Kunsthaus, Nürnberg



OHNE TITEL (vier Medizinschränke) 2011

72 x 52 x 43 cm

Siebdruck auf Wellpappe, Holz, Kunststoffgurte

Silkscreen print on corrugated board, wood, plastic belts



UMSPANNWERK 2008  
220 x 140 x 430 cm  
Pappe, Schellack, Kunststoff, elektrisches Licht  
Cardboard, shellac, plastic, electric light



P. 46 / 47  
THE NATIONAL 2008  
34 x 24 x 29 cm  
Pappe, Schellack  
Cardboard, shellac  
Viafarini, Mailand (I)  
  
OHNE TITEL 2008  
450 x 350 x 195 cm  
MDF, Pappe, Schellack, Seil  
MDF, cardboard, shellac, rope  
Viafarini, Mailand (I)





# Where We Shall Be

»I have always had a hard time coping with things going by and I still do. I used to feel ashamed when I didn't know people or couldn't share their experiences. I was anxious about missing out on things, missing out on life. I never really lost that feeling.

I have traveled enough to feel experienced, and still I don't feel like I'm a part of something. Every time I try to attach to somebody, it's like I hit some kind of invisible wall. I can't be you, you can't be me. I have nothing ahead but more traveling.«



ALMAGIA

P. 50 / 51

OHNE TITEL 2010

48 x 32 x 37 cm

Wellpappe, Farbe, Klebeband, Öl

Corrugated board, paint, adhesive tape, oil

Stadtraum Berlin

Urban space Berlin



SIBIRISCHES LICHT 2008

500 x 120 x 69 cm

Beton, Papier, Schellack, Pappe

Concrete, paper, shellac, cardboard

P. 54 / 55

SIBIRISCHES LICHT 2008

Detail detail

Beton, Papier, Schellack, Pappe

Concrete, paper, shellac, cardboard





FROM THE MOUNTAINS TO THE SEA 2008  
96 x 68 x 44 cm  
Beton, Papier, Schellack, Pappe  
Concrete, paper, shellac, cardboard



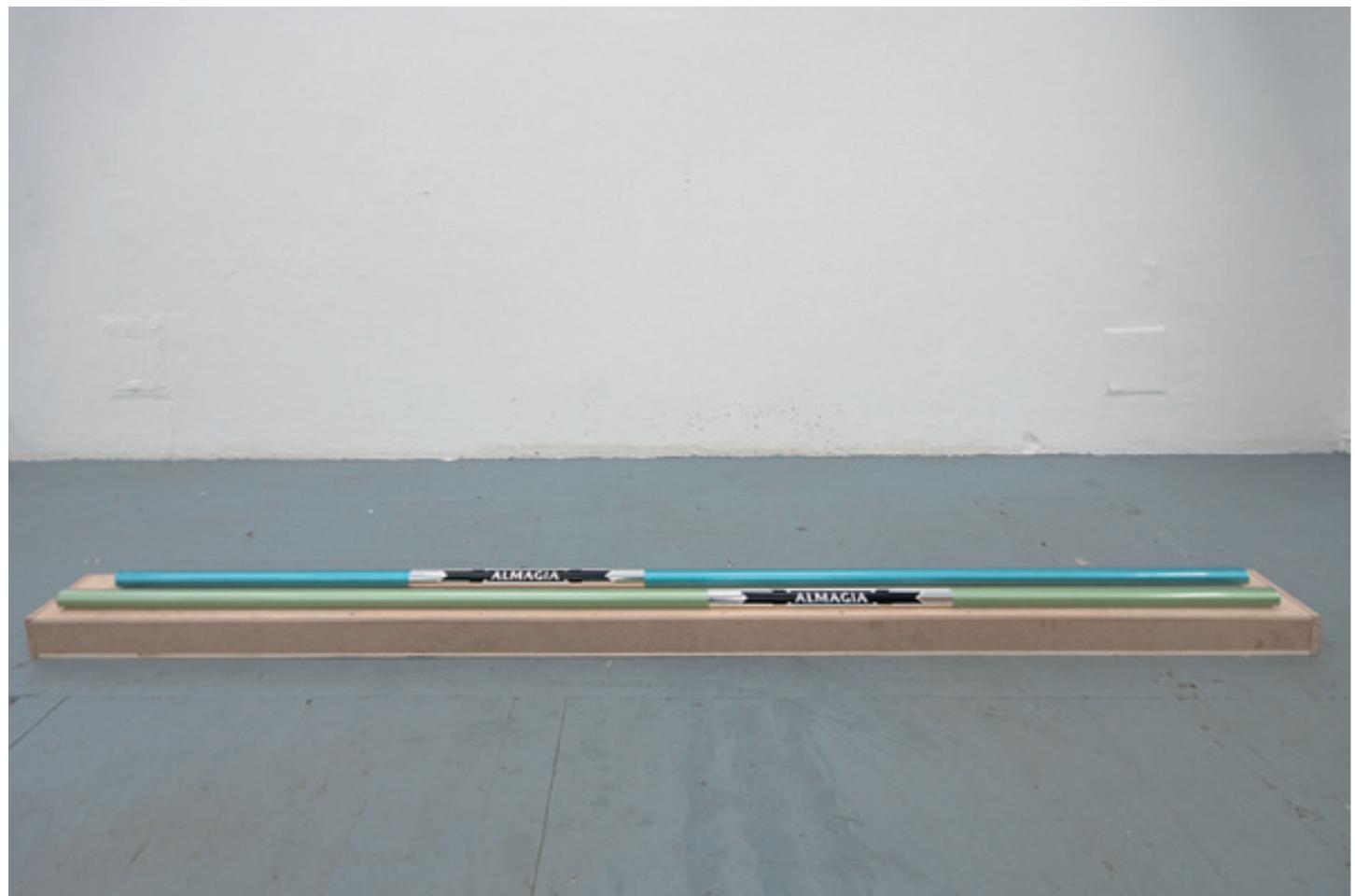
OHNE TITEL 2011  
12 x 96 x 30 cm  
Acrylglas, Holz, Siebdruck auf Wellpappe, Farbe, Kunststoff  
Acrylic glass, wood, silkscreen print on corrugated board, varnish, plastic



KIRCHE 2010  
43 x 75 x 104 cm  
Holzstäbe von Silvesterraketen, Dachlatten, Holztisch  
Sticks of New Year rockets, roof battens, wooden table



000048 MANUAL 2010  
OHNE TITEL 2009  
Installation installation  
Stereo, Düsseldorf



OHNE TITEL 2009  
Je each 232 x 3,5 cm  
Metalliclack, Edelstahl, Siebdruck auf Mylarfolie  
Metallic paint, stainless steel, silkscreen print on Mylar foil  
Parkhaus, Düsseldorf



OHNE TITEL 2009  
Installationsansichten installation views  
MDF, Kunststoff, Wellpappe, Lack  
MDF, plastics, corrugated board, varnish  
Parkhaus, Düsseldorf

# **Greetings From Hollerith**

»When they opened up the wall we unexpectedly found cards with imprinted signs and images. Weeks after my discovery I still wasn't a step closer to unraveling this mystery. Not a single book could help me decode the script these words were written in. A forensic analysis only made the case more complex: we had never identified material like this before.

It was only after a while we realized we could only find out what the signs referred to if we found more of these cards. We had to complete the sentence these words were in.«



P. 64 / 65

GRUSS VON HOLLERITH 2009

Öffnung in der Wand

opening in the wall 211 x 117 cm

Pappe, MDF, Kunststoff, Silikon, Bleistift  
und Wandfarbe auf Tapete,

Lochkarten, Gips, Zink

Cardboard, MDF, pastics, pencil, silicon  
and wall paint on wallpaper, punchcards,  
plaster, zinc

LWL-Landesmuseum für Kunst und  
Kulturgeschichte, Münster

GRUSS VON HOLLERITH 2009

Detaila detail

Pappe, MDF, Kunststoff, Lochkarten, Zink

Cardboard, MDF, plastic, punchcards, zinc

LWL-Landesmuseum für Kunst und  
Kulturgeschichte, Münster





in Greber  
LD1998  
1 bis 03. Juni 2007



## The Need For Warmth

»Those machines kept pumping at an exhausting rate, but I couldn't find a switch. I couldn't flee their continuous drone, even when I was walking outside I still felt its resonance.

Lights flickered to the rhythm of a repetitive hum. Pipelines and power pylons distributed the product over the city. People I vaguely knew came in and left, following orders. Deep inside the cellar, the red core pulsed with an energetic rhythm. At night when it cooled down I put my arms around its metal casing. We charged each other.«



FAIRFIELD 1998 2007

1400 x 700 x 315 cm

Pappe, Farbe, Streichholzschatzeln

Cardboard, paint, matchboxes

Wewerka Pavillon, Münster



FAIRFIELD 1998 2007

Detail detail  
Pappe, Farbe  
Cardboard, paint  
Wewerka Pavillon, Münster



FAIRFIELD 1998 2007

Detail detail  
Pappe, Farbe, Streichholzsacheteln  
Cardboard, paint, matchboxes  
Wewerka Pavillon, Münster



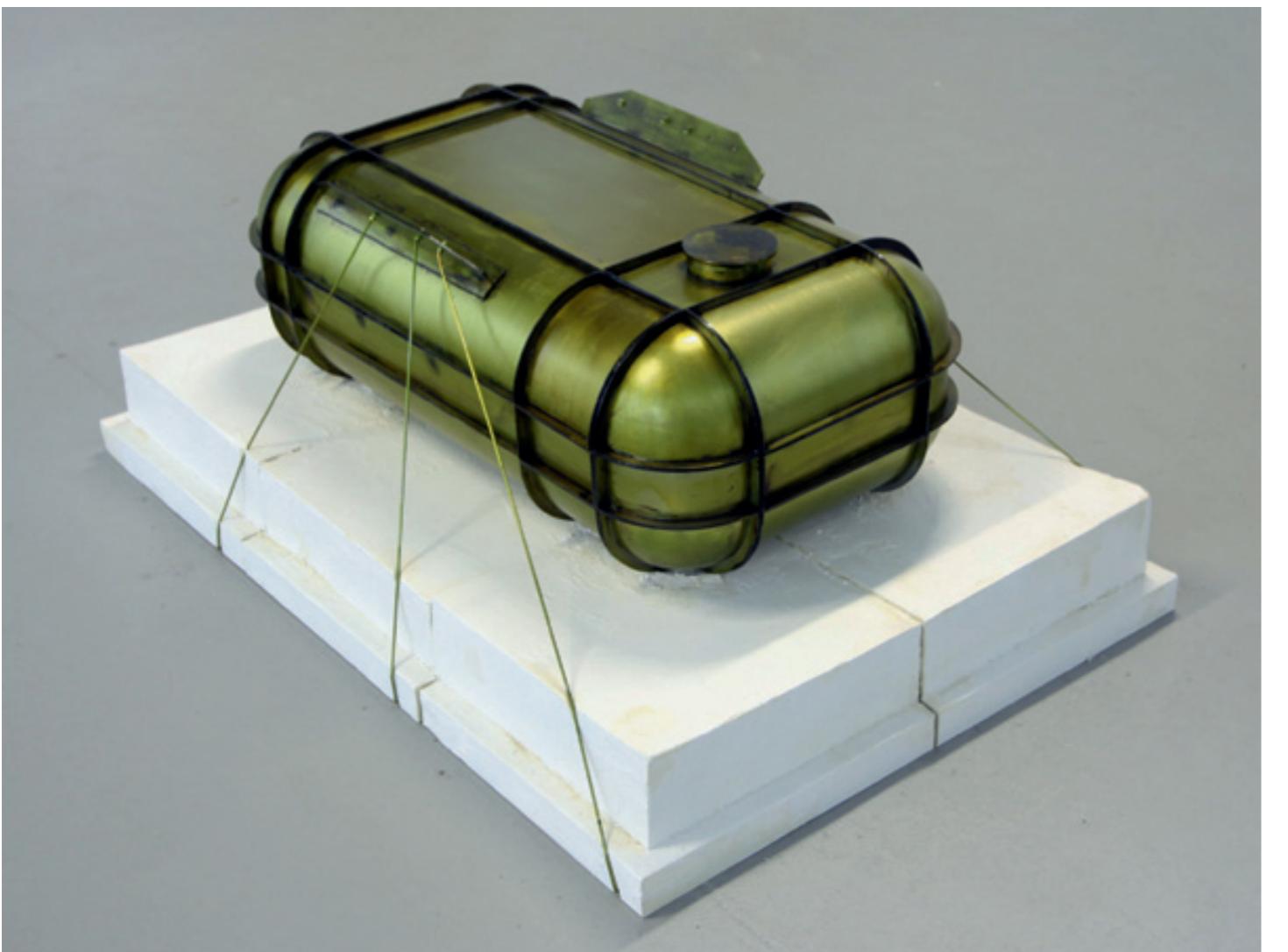
WINDMÜHLE AUS DEM SÜDLICHEN TEIL DES JENSEITS 2006

100 x 140 x 450 cm

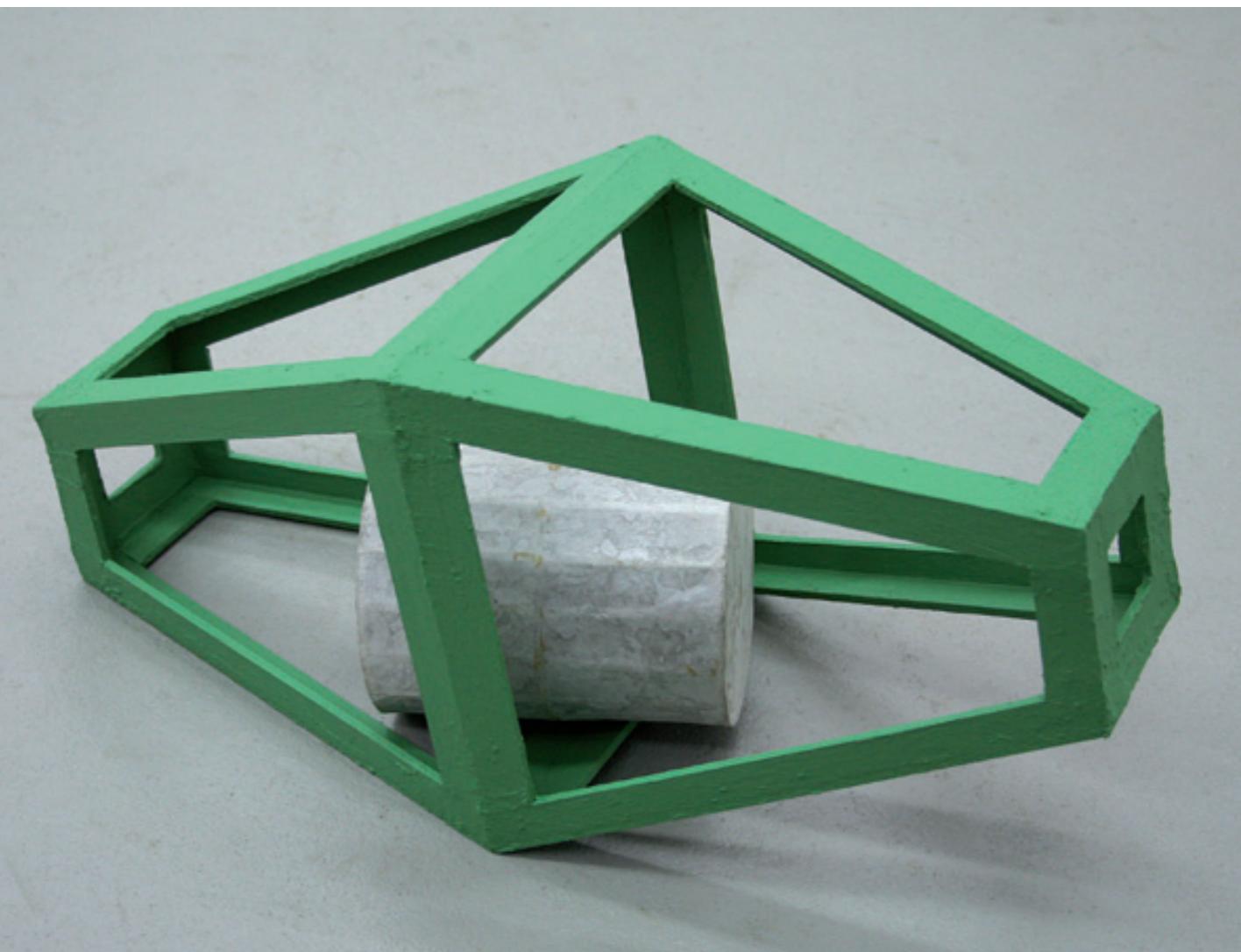
Pappe, Papier, Farbe

Cardboard, paper, paint

Kunstverein Mönchengladbach



OHNE TITEL 2009  
114 x 76 x 48 cm  
Stahl, MDF, Kunststoff, Zaponlack, Farbe  
Steel, MDF, plastic, cellulose lacquer, paint



GENERATOR 2008  
45 x 21 x 21 cm  
Pappe, Papier  
Cardboard, paper

OHNE TITEL 2012  
55 x 27 x 53 cm  
Wellpappe, Farbe  
Corrugated board, paint



# **Almagia II**

»Frankly, I don't know how I ended up there. I had lost track of time and couldn't find my companions either. Wherever I tried to go, people refused to step aside. This space was so big my eyes couldn't reach its corners. Yet the hard, cold light made me feel claustrophobic. I didn't feel welcome. It felt as if there was a glass window between me and the other bodies in this room. I was an accidental passer-by, staring at things with an unfocused gaze.«





OHNE TITEL 2011

Drei Paletten, je three pallets, each 106 x 64 cm

Pappe, Farbe, Bleistift und Farbe auf MDF

Installation installation

Museum Marta, Herford

P. 84 / 85

ALMAGIA II 2011



OHNE TITEL 2011

Maße variabel dimensions variable

Siebgedruckte Zeichnungen von verschiedenen Arbeiten (2007–2010) auf Wellpappe, MDF

Silkscreened drawings of several works (2007–2010) on corrugated board, MDF

Museum Marta, Herford



OHNE TITEL 2011

Maße variabel dimensions variable

Siebdruck und Farbe auf Wellpappe, mit Schellack überzogene Fragmente der Arbeiten UMSPANNWERK (2008) und OHNE TITEL (2009) (P. 61)

Silkscreen and paint on corrugated board, shellac-covered fragments of the works UMSPANNWERK (2008) and UNTITLED (2009) (P. 61)

Museum Marta, Herford



OHNE TITEL 2011

Maße variabel dimensions variable

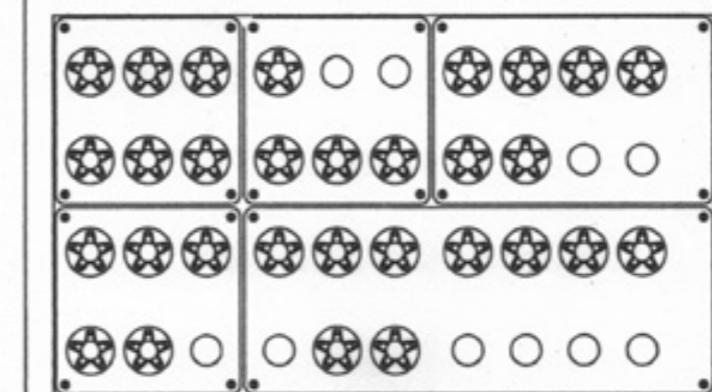
Wellpappe, Stretchfolie, mit Schellack überzogene Fragmente der Arbeiten UMSPANNWERK (2008) und OHNE TITEL (2009) (P. 46 / 47)

Corrugated board, stretch film, shellac-covered fragments of the works UMSPANNWERK (2008) and UNTITLED (2008) (P. 46 / 47)

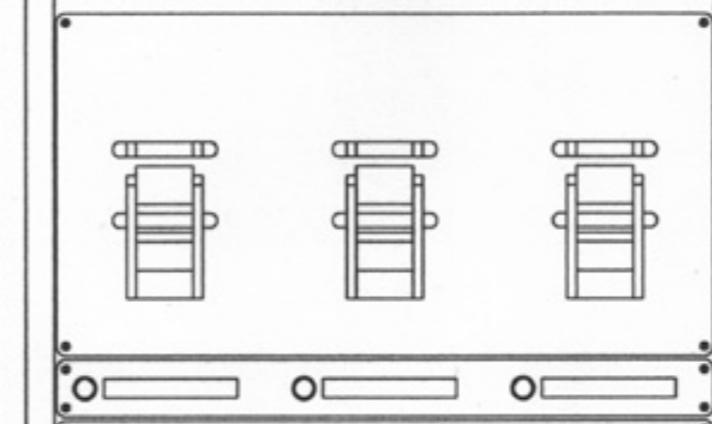
Museum Marta, Herford



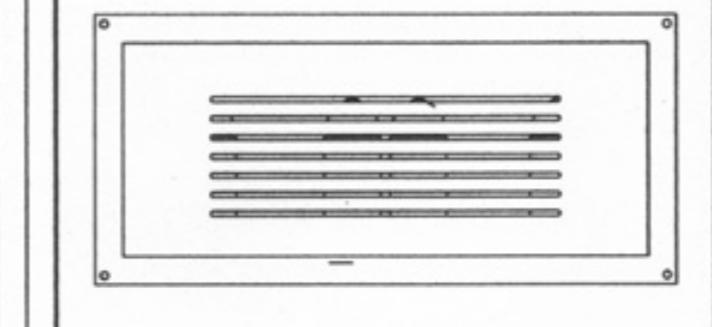
**SEC. 1**  
**FIG. E, P, X**  
**SEE PLATE -3**



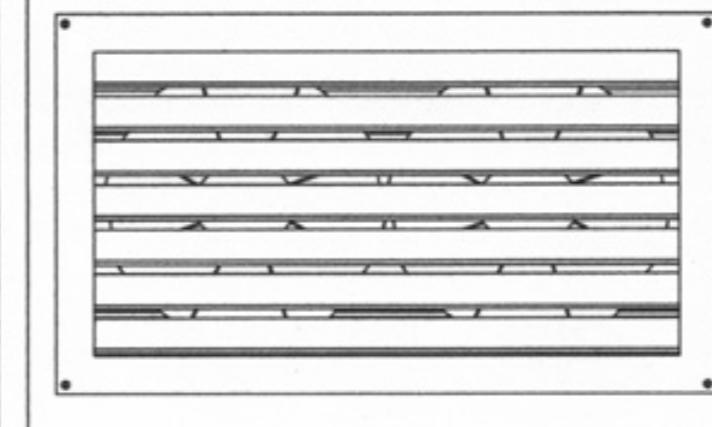
**SEC. 2**  
**SHL. S1, S2, S3**  
**SEE PLATE -6**



**SEC. 3**  
**ILL. PLATE. 1-3**  
**SEE PLATE -7**



**SEC. 4**  
**A.G.1.TB.**  
**5 X A47**  
**12 X G16**  
**SEE PLATE -4**



**SEC. 5**  
**A.G.2.TB, GP**  
**3 X A47**  
**3 X G16**  
**SEE PLATE -5**

**SEC.0/5** EDIT 04  
 2X 20ML / ALL SER. OREG: SEC, SIX (-7.3%)  
 1X 10ML / REG. SPC (1-3.5), SIX (0-0.2)  
 1X 5ML / ALL SER.

**SEC.0/6**  
 2X HEBJ12 / 2.4MM / HBT/HMB/HEA  
 2X HEBJ14 / 2.0MM / HEA  
 2X HEBJ17 / 1.3MM / HMB/ALL  
 2X HEBJ18 / 0.5MM / ALL HU

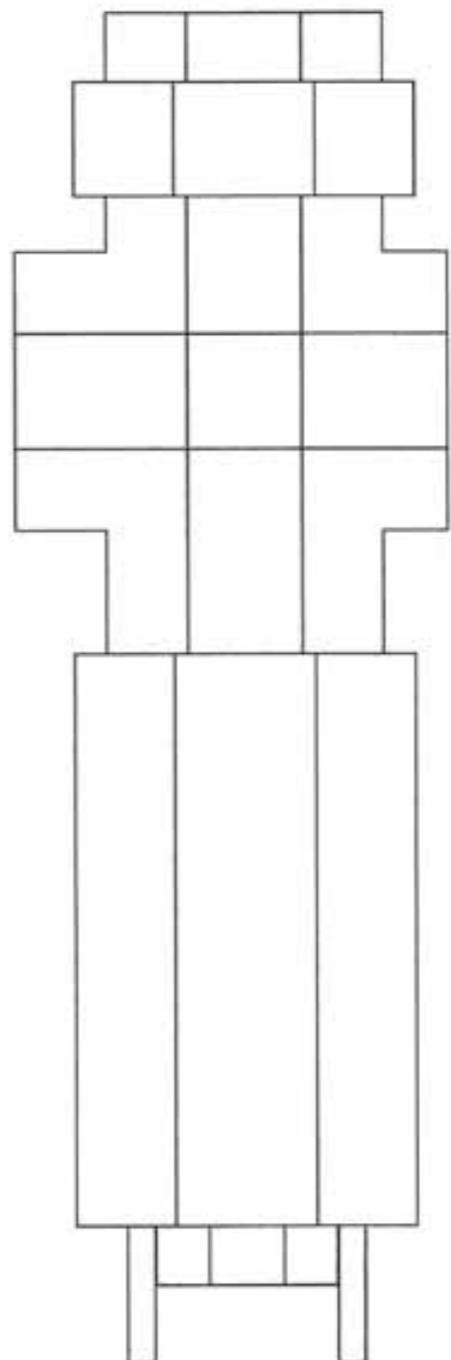
**SEC.0/7** EDIT01: STR 1 / STR 1.7 (9/10 20ML) 7.5/10 20ML EDIT02: STR 1 / STR 2.1 (9/10  
 20ML) 7.7/10 20ML EDIT03: STR 1 / STR 2.1 (9/10 20ML) 9/10 15ML EDIT04: STR 1.3 / STR  
 2.1 (9.1/10 20ML) (9.5/10 10ML) CONT. DIL. 8 SER. // PCG. CONT. SOFT/WHIP // 100PCS. CHL.  
 LEVEL DE. DO HBL. DO NO HBL. NVL. EVR.

#### ANTIDEC.CAME ATT1

	SPI	SPC	SIX	HBT	STR
SPI	-	1:100: DD	ST/Y 1:100	0	0
SPC	1:100: DD 1:90: DD	-	1:1 MM/L 1:10	DD DD2X	0
SIX	ST/Y 1:100 CALENE: 8/10	1:100: DD 1:90: DD	-	HE100 OT: NOT CHL CALENE: 4/10	0
HBT	0	1:100: DD	HE100 OT: NOT CHL CALENE: 4/10	-	UNKL.
STR	0	0	0	UNKN	-

NO FILM/ TEMP<140F / SHAD/SHIGHT/CELENE HOLD/STAND BY TBA/HBL/HEA. BBL. HBT. FIL  
 100: PRO>0/10: PRO>52.2/70 (100 PRO>WOL // SINCE=0, SINCE=0, SINCE=0/ HBL: 00001  
 ELSUPLNO /ST. HBT/VY HBT/  
 CALENE: BH . GDE. A21. BB20TH . OC .99 SG. SS. PH,

**NEP1**  
1xIII  
B45  
240S  
MAIN



**NEP3.1**  
1XAROUT

**NEP3.3**  
1XOUT

**NEP4**  
2XOUT  
1X  
2XOUT  
1XELDOUT

ALUMINA INC. LIC. SAUERHAN. BILBAO C  
TYPE A LIST SPPL. PHT. MODEL 000004.

NO.	TY.	PCN.	AMT.	PNL.	
000004/0100	FUS F	3A	5	3	
000004/0101	FUS P	5A	5	3	
000004/0102	FUS P	10A	5	3	
000004/0103	FUS M	5A	4	3	
000004/0104	FUS M	10A	4	3	
000004/0105	FUS M	50A	1	3	
000004/0002	TUB ECC63 0.5W	2/5	1	4	
000004/0003	TUB 010 BAR	1/5	0	4	
000004/0020	TUB SOG. DEP 2-4.	1	0	4	
000004/0020	TUB SOG. DEP 01L	1	0	4	
000004/00F1	TUB SOG. DEP 1	1	1	4	
000004/0006	MINI-3 DI0.5W+CSE	2	1	7	
000004/0150	RTI DI0.5W PIP	1	1	6	
000004/0105	SMD DI0.5W PIP	1	0	6	
000004/0177	SMD DI0.4W PIP	1	0	6	
000004/0178	RTI DI0.5W PIP	1	0	6	
000004/1000	SCR1 DI0.5W<10	10	0	5	
000004/1007	SCR2 DI0.5W<21	4	0	5	
000004/0315	SHR. R. e C. VWD10	1	1	5	
000004/0316	SHR. COMP. INCL. 8 W (u/0315)	1	1	5	
000004/0020	ENL. PW 24V10A	1	1	5	
000004/0034	SWT1 / SWT2 50A	1	1	7	
000004/0036	SWT3 50A	1	0	7	
000004/0007	CUL PIT SBR.1	1	0	3	
000004/0008	CUL PIT SBR.2	1	0	7	
000004/0009	CUL PIT SBR.3	1	0	7	
000004/0010	CUL PIT SBR.4	1	0	4	
000004/0011	CUL PIT SBR.5	1	1	5	
000004/0012	CUL PIT SBR.1 FUS F	3	1	3	
000004/0013	CUL PIT SBR.1 FUS P	3	1	3	
000004/0014	CUL PIT SBR.1 FUS X	3	1	3	
000004/0016	MLSTIC	SBR4 UNCL.4X 04/1000	1	1	4
000004/0017	MLSTIC	SBR4	1	1	5
000004/0001	MANUAL		1	1	

ALUMAGA INC. UG. SANTANDER, BILBAO C MODEL 000047  
TYPE A LIST SPL.PNT.

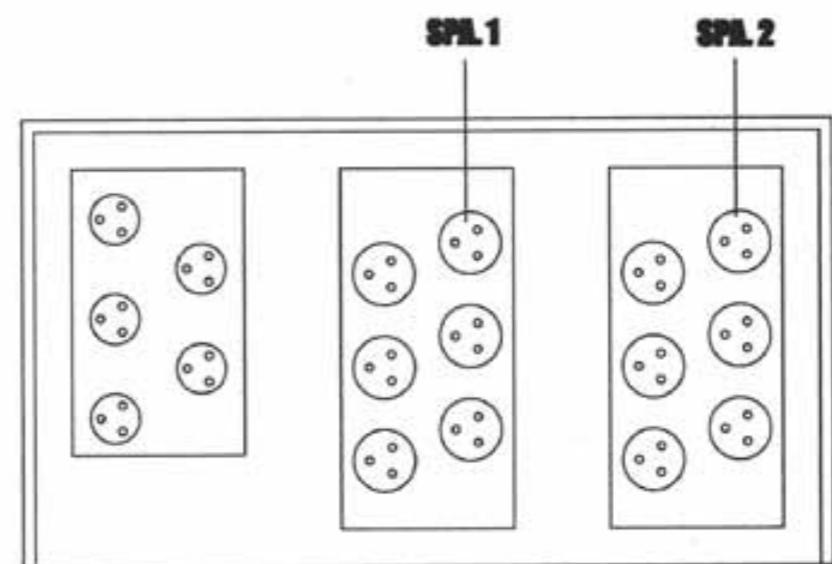
NO.	TY.	PCS.	AMT.	P.M.
000047/0100	CHEM. SPX	E 01	40ML	1
000047/0101	CHEM. SPX	E 02	40ML	1
000047/0102	CHEM. SPX	E 03	40ML	1
000047/0103	CHEM. SPX	E 04	40ML	1
000047/0110	CHEM. SPC	E 01	40ML	1
000047/0111	CHEM. SPC	E 02	40ML	1
000047/0112	CHEM. SPC	E 03	40ML	1
000047/0113	CHEM. SPC	E 04	40ML	1
000047/0120	CHEM. SIX	E 01	40ML	1
000047/0121	CHEM. SIX	E 02	40ML	1
000047/0122	CHEM. SIX	E 03	40ML	1
000047/0123	CHEM. SIX	E 04	40ML	3
000047/0130	CHEM. SHIT	E 01	40ML	1
000047/0131	CHEM. SHIT	E 02	40ML	1
000047/0132	CHEM. SHIT	E 03	40ML	1
000047/0133	CHEM. SHIT	E 04	40ML	1
000047/0100	CHEM. STR	E 01-4	20ML	2
000047/0201	SPL.P SEC5	PVC	20ML	5
000047/0202	SPL.P SEC5	PVC	10ML	5
000047/0203	SPL.P SEC5	PVC	5ML	5
000047/0208	MER. SEC6		2.4ML	3
000047/0209	MER. SEC6		2.4ML	3
000047/0210	MER. SEC6		2.0ML	3
000047/0211	MER. SEC6		1.3ML	1
000047/0212	MER. SEC6		0.5ML	1
000047/0277	SFLPKX		SFT	100
000047/0301	CHEM. C-CL-S0		410ML	1
000047/0302	CHEM. 80% C FF		110ML	1
000047/0305	CHEM. 80% C FF		110ML	1
000047/0306	CHEM. 40% C FF		110ML	1
000047/0307	CHEM. 20% C FF		110ML	5

**1 SWL TO 00000  
2 4X5 100.  
3 C/X/ACL.**

**6X12AX7 /6,3V**



**2X6X6L66C (V2A)**



**R1  
12AU7  
NEP.1**

**R2  
6L6GC  
NEP.2-4**

**R3  
6L6GC  
NEP.5-7**

## STY MEAS:

## STY1 /12MM VA

PRE	TEMP	AMO	T1	MM/EX	MM/IN
100	-	20L	11	12000	12000
120	-	24L	11	12000	12000
160	-	27L	11	12000	12000
180	-	29L	11	12000	12000
200	100	51L	11	+0,01	-0,03
220	140	97L	11	+0,04	-0,09
260	200	180L	11	+0,4	-0,5
360	410	240L	11	+1	-1

## STY2 /14MM VA

PRE	TEMP	AMO	T1	MM/EX	MM/IN
100	-	20L	11	12000	12000
120	-	24L	11	12000	12000
160	-	27L	11	12000	12000
180	-	29L	11	12000	12000
200	100	51L	11	+0,1	-0,09
220	140	97L	11	+0,14	-0,19
260	200	180L	11	+0,8	-0,8
360	420	240L	11	+1,2	-1,4

## STY3 /9.4MM VA

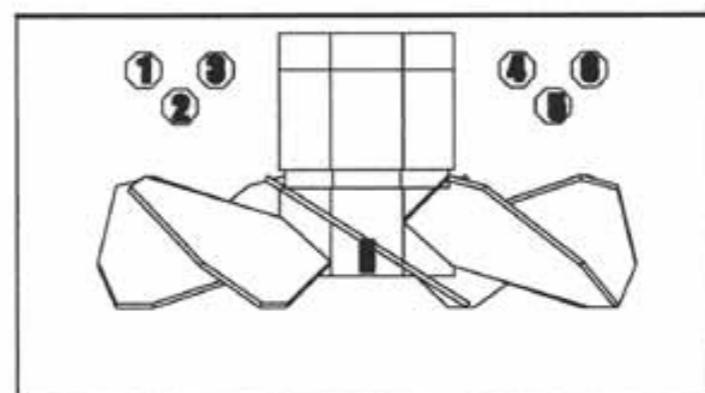
PRE	TEMP	AMO	T1	MM/EX	MM/IN
60	-	19L	1/20	12000	12000
80	-	12L	1/20	12000	12000
120	-	13.5L	1/20	12000	12000
160	-	14.5L	1/20	12000	12000
180	100	25.5L	1/20	+0,01	-0,03
190	140	40.5L	1/20	+0,05	-0,09
200	200	90L	1/20	+0,1	-0,1
220	410	120L	1/20	+0,1	-0,1
230	200	80L	1/20	-	-
240	-	-	-	-	-

1. SWL TO 60000
2. 4X5 LBS.
3. PL. 4 → SWL DOWL (705, 12)
4. SWL + RET. GLD DOWL
5. 0.5. 37°C
6. PL. PLM5
7. USE SCG

REF. SCHE.  
8 ■ 5

NO.000004/000X  
REWL BY  
PL. + TBL. SWL  
TEMP IS. 37°C CANT.

1	SWL1	BLW 0.4	NO.000004/0177
2	BTM1	BLW 0.6	NO.000004/0178
3	SWL2	BLW 0.4	NO.000004/0177
4	BTM2	BLW 0.6	NO.000004/0158
5	SWL3	BLW 0.6	NO.000004/0155
6	BTM3	BLW 0.6	NO.000004/0156

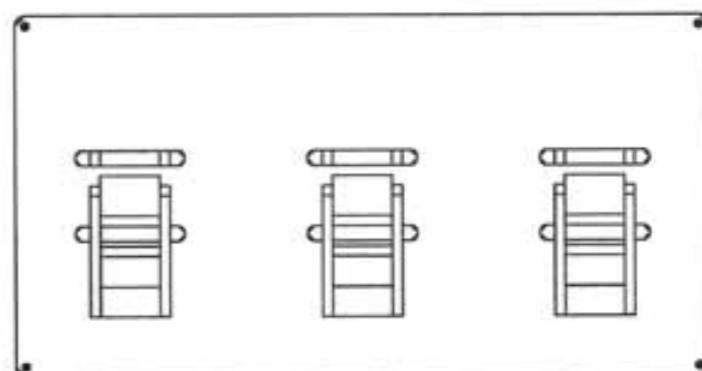
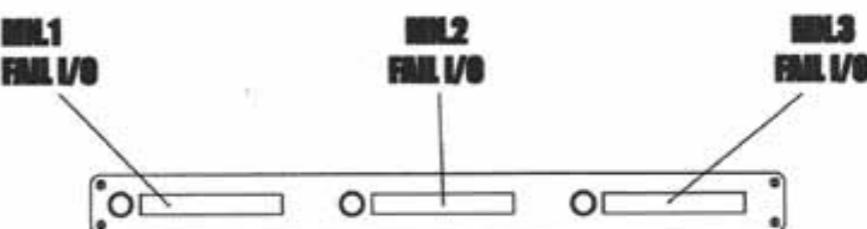


ZI (→)  
SCG 000  
1000  
0000  
0000

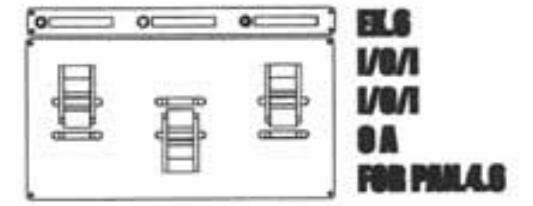
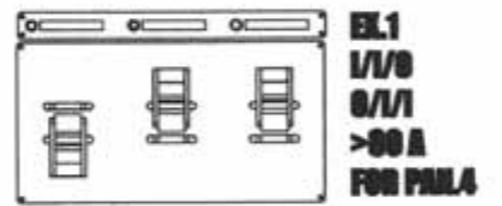
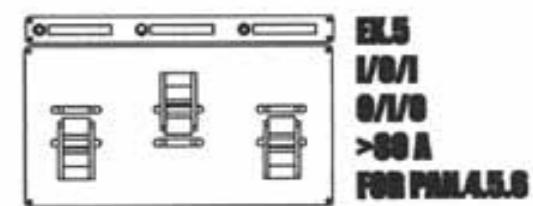
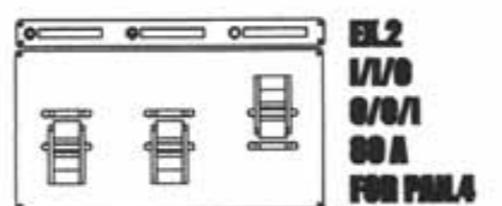
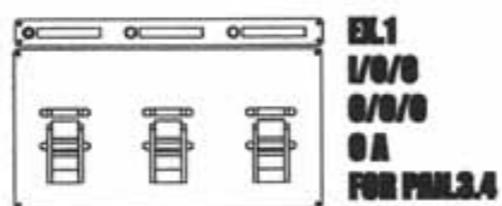
	P1	P2	P3	P4	P01	P02	P03	P04	P05	P11	P12	P13
P1	-	14.5	17.1	18.4	12.3	12.3	14.5	17.2	18.8	1	1	1
P2	14.5	-	12.3	18.1	18.1	18.2	18.2	17.2	14.5	1	0	0
P3	17.1	14.5	-	12.3	14.5	14.6	14.7	12.3	12.9	1	0	1
P4	18.4	18.1	12.3	-	17.3	17.3	17.3	15	12.3	0	0	0
P01	12.3	18.1	14.5	17.3	-	12.3	17.5	17.2	11.2	0	1	11
P02	12.3	18.2	14.7	17.3	12.3	-	18.4	14.8	14.8	0	0	0
P03	14.5	18.2	14.7	17.3	17.5	18.4	-	11.4	11.7	0	0	0
P04	17.2	17.2	12.3	15	17.2	14.8	11.4	-	16.2	0	0	0
P05	18.8	14.5	12.9	12.3	11.2	14.8	11.7	16.2	-	0	1	1
PB1	1	1	0	1	0	0	0	1	0	1	13	14
PB2	0	1	1	0	0	1	1	1	1	12	1	14
PB3	0	0	0	1	0	1	0	0	1	12	13	1

## INTEL. BULL. PUBL. 000004

- 1: GET SCHUL.IS SET LEFT // OPT TO TSL
- 2: CNIK PB1<7B // PB2<7B // PB3<7B
- 3: CNIK TEMP // 12327=H // 7A332=Y // >0.2419=0
  
- 4: CHECK AMMO // MM
- 5: 0<MM LEV>1
- 6: 0.3<MM P14>7.8
- 7: OP. P11-3
- 8: SET AMMO.
  
- 9: CNIK PB1<7B // PB2<7B // PB3<7B
- 10: CNIK TEMP // 12327=H // 7A332=Y // >0.2419=0
  
- 11: REP. ALL

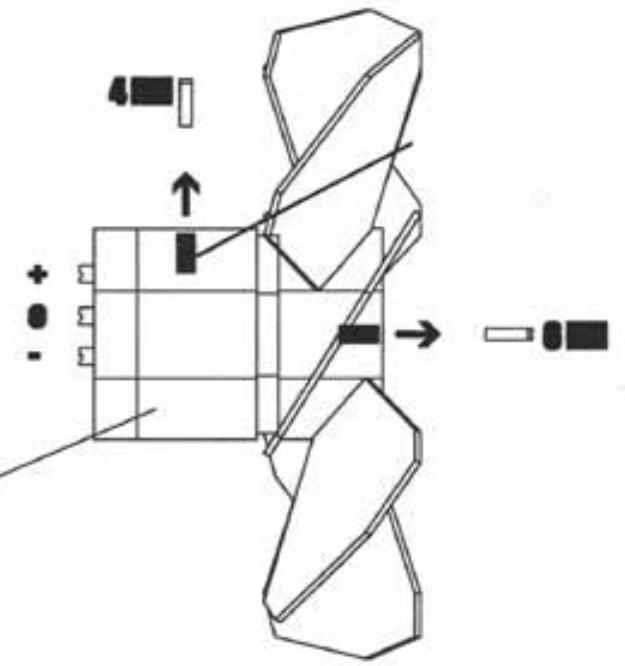
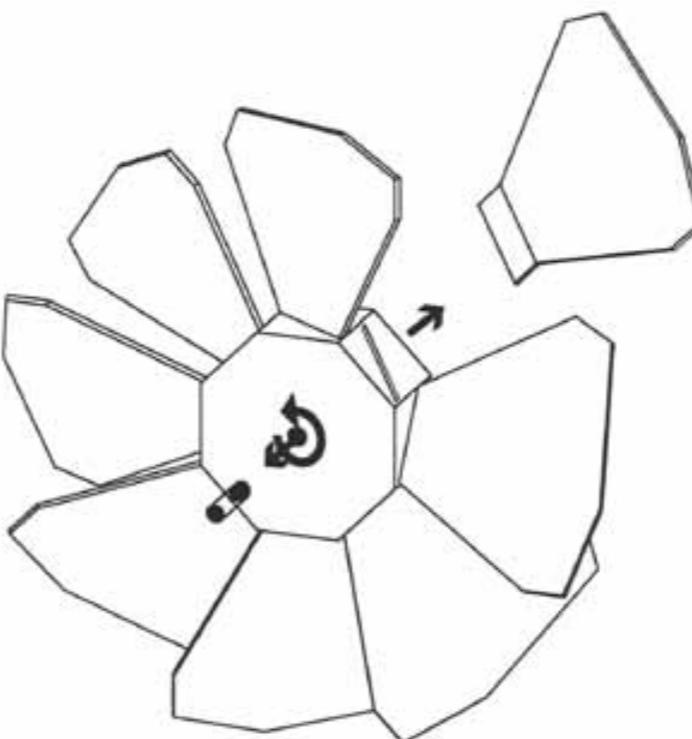


SW1/0  
SW2/0  
SW3/0



1 SWL TO 60000  
2 4X5 LBS.  
3 PHM 4->SWL SWL (TUS 5, 12)  
4 SWL + NET GND SWL  
05.37° G

NO. 000004/0015  
SHP. L. & C. (AM GL SWL  
MMJ  
83 X 6.3 FT  
>6 MM/S



PURCHASE  
201.01.  
24.01.  
ONE FIVE 2.  
01.01.21.100

DEPARMES.

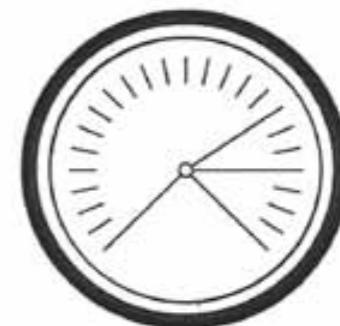
MM // PRES OUT 4

OUT 5

1. SET MM P1 = MM P3 // MM P2 = MM P4
2. SET TEMP 30 < TEMP > 400
3. SET AMO > 400L/SEC (420L/SEC)
4. SET MM HIGH



MM P3  
1-W  
2-e  
3-Y  
4-H



MM P4  
1-W  
2-Y  
3-H

MAX VOL.	DIS. MM1	CL. MM1	DIS. MM2	CL. MM2	TEMP	AMO
P14	7.54	Y	22.4	Y	-	38
P14	7.87	Y	22.50	Y	-	38
P05	7.01	N	7.50	N	1000	2

## MAIN STS.

1. SEC.1-SEC.4 CAME /EA.30ML / CHIKI ST. DILYL. CHIK LV. CHIK. MHT. CHIK. SIX. CHIK. HHD
2. OP. SEC (1-4) RR
3. 021934.0000 RR EDIT01:222 // EDIT02:222 // EDIT03:226 // EDIT04:226.4
4. SEC 5 +8 (SEELST) SFT HHD. PUT BL. 20ML - 5ML AWAY
5. >10 MM /2.2 BB / HMP. HHD
6. IF SIX <17 // BUPR. >120/100 IF SIX <14 // BUPR. >120/100  
IF SIX <10// BUPR. >60/120 IF SIX <7// BUPR. >60/90
7. HLL. CAP.
8. HLL. BL.
9. GET MHT OIL // 10.5>HHD>0.2 // 17>SIX>4.5 // HLL BL. >20ML
10. SEC.07 5K PADS // 1K PRE // 2K GLN // 2K POST

## HLL HLL SL - 20ML /50 US OZ/ BUPR

PTA	SPX	SPC	SIX	MHT	STB	PLC
5	1	0.8	0	3.2	0	0
5	1	0.7	0	3.1	0.2	0
5	0	0.5	2	0	2.5	0
5	0	0.1	4.1	0.9	0	0
5	2.7	0	0	0	2.33	0
5	2.6	0	2.33	0.97	0	0
5	0	0	2.6	2.4	-	0
5	0.1	3.1	0.1	0	1.7	0

PL00000/00

PL00000/00

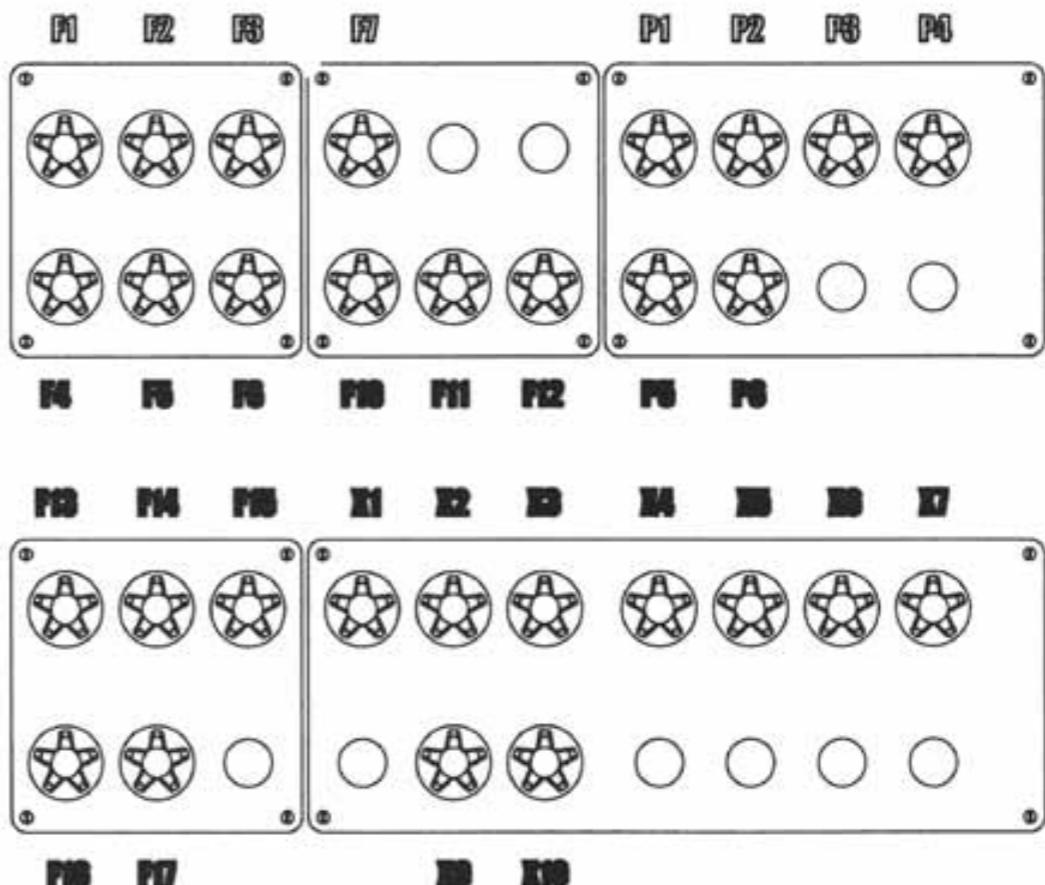
PL00000/00

PTA	SPX	SPC	SIX	MHT	STB	PLC
10	2	4.1	0	0	3.9	0
10	2	0	4	3.1	0.9	0
10	0	0	0	2	0.01	0
10	0	1	1	0.3	1.7	1
10	1.3	0	0	0	0.7	1
10	2.4	0	0	0	7.6	1

PL00000/00

PTA	SPX	SPC	SIX	MHT	STB	PLC
20	2.5	1	10	0	3.9	1
20	2.8	1	10	3.1	3.7	1
20	2.8	1	11	5.4	0.01	1
20	2.8	1	11	5.2	0	1
20	2.8	0	17	0	0.2	1
20	3	0	17	0	0	1





P1	3A	B001/22E	P1	5A	B003/22E
P2	3A	B001/24E	P2	5A	B003/22E
P3	3A	B001/24E/25E	P3	5A	B003/22E
P4	3A	B001/26E	P4	10A	B004/4L
P5	3A	B002/22E	P5	10A	B007/4L
P6	3A	B002/24E	P6	10A	B008/4L
P7	3A	B002/24E/25E	-	-	-
-	-	-	-	-	-
P10	3A	B002/26E	H1	10A	H101/22E
P11	3A	B002/28	H2	10A	H101/22E
P12	3A	B003/08E	H3	10A	H102/22E
P13	3A	B003/28	H4	10A	H102/22E
P14	3A	B003/24E/226E	H5	10A	H103/22E
P15	3A	B004/24E/226E	H6	10A	H103/22E
P16	3A	B004/24E/226E	H7	10A	H104/22E
P17	3A	B012/0E	-	-	-
P18	3A	B012/0E	H8	00A	H105/22E
P19	3A	B012/0E	H9	00A	H105/22E

DEP2 DE2

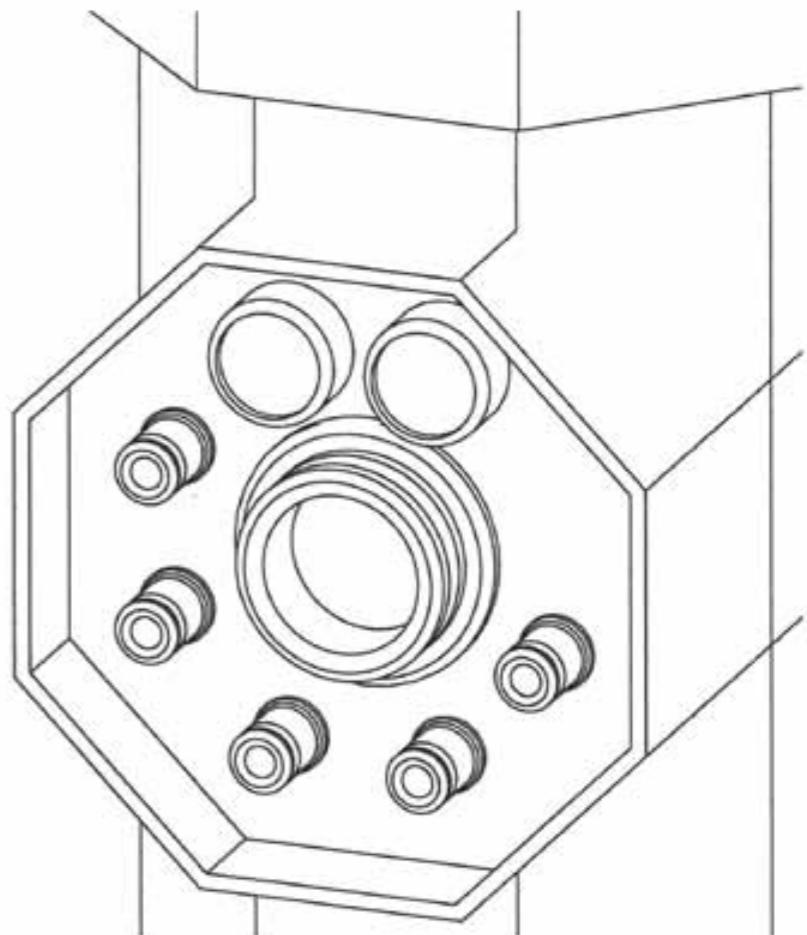
■■■ // PRES IN 1

■■■ // PRES OUT 2

■■■ 1 // 40MM

■■■ 2 // 44MM

OUT1



OUT 2 // 30MM

OUT 3 // 30MM

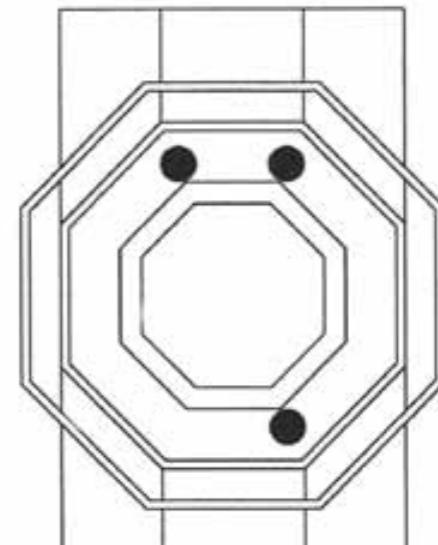
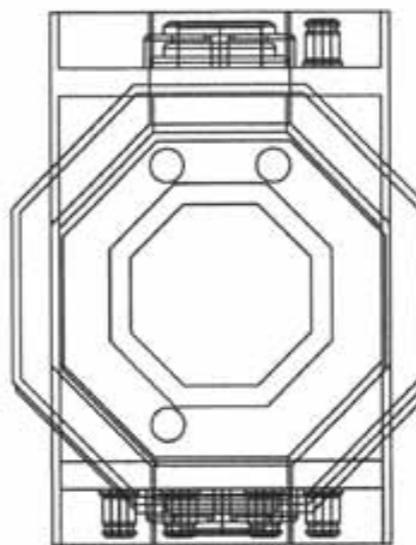


■■■ P1  
1-W  
2-Y  
3-Y  
4-B



■■■ P2  
1-W  
2-Y  
3-B

MAX VAL.	DIS. MM1	CL. MM1	DIS. MM2	CL. MM2	TEMP	MHO
P1	7.54	Y	22.4	Y	-	40
P2	7.87	Y	22.50	Y	-	40
P01	34.0	N	34.0	N	1200	2
P02	34.0	N	34.0	N	1200	2
P03	20.0	Y	22.7	Y	<1000	14



ALLMAGIA INC. INC. SAUERHAN, BURGAS C MODEL 000047  
TYPE A LIST SPL/PKT.

NO.	TY.	PCB.	MIL.	PIN
000047/0100	CHEL.SPK	E01	40ML	1
000047/0101	CHEL.SPK	E02	40ML	1
000047/0102	CHEL.SPK	E03	40ML	1
000047/0103	CHEL.SPK	E04	40ML	1



ISBN 978-3-86206-169-3

VERLAG  
KETTLER