



UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Handbuch für Bildner, Modelleure, Bildhauer Kunstformer und Stukkateure

Ziller, C. A.

Leipzig, 1913

9. Abschnitt. Stück-, Kern- oder Keilform, auch permanente oder echte
Form genannt

[urn:nbn:de:hbz:466:1-79234](https://nbn-resolving.org/urn:nbn:de:hbz:466:1-79234)

hineintut, jedesmal sorgfältig mager gefettet werden. Nach dem Schmelzprozeß und dem Erkalten des etwa übrigbleibenden Formleimes muß der Leim herausgezogen werden. Die Kessel müssen überhaupt außen und innen blank sein.

9. Abschnitt.

Stück-, Kern- oder Keilform, auch permanente oder echte Form genannt.

In früheren Jahren war nur die Stückform bekannt. Auch heute noch wird sie zuweilen bei wertvollen Kunstwerken, Büsten oder Figuren von Marmor, wie bei Ausgrabungen von Antiken usw. angewendet. Nur von wenigen wird diese Art der Formerei ausgeführt, und zum Gelingen bedarf es jahrelanger Übung. Die Form besteht aus vielen einzelnen Keilstücken, welchen, ähnlich wie bei der Leimform, ein Mantel als Halt dient. Bei den Kernstücken muß darauf Bedacht genommen werden, daß die Seitenfläche zur Modellfläche rechtwinklig steht, die Ecken der Stücke dürfen nicht sehr spitz geschnitten werden, denn sonst hält die Form nicht viele Abgüsse aus. Jedes Kernstück erhält eine Drahtschlinge. Bei flachen Formen ist die Anfertigung insofern nicht besonders schwierig, als eine Berechnung auf Tragfähigkeit, wie solche bei der runden Form erforderlich wird, nicht notwendig ist. Ausnahmslos muß das Formen bei den Tiefen anfangen, bei runden Figuren werden Seiten, Kopfteile und der Gußring zuerst geformt, fest gerödelt, und danach fertigt man die Hauptfrontansicht, indem man daran Stück für Stück anformt, bis alles von Keilstücken bedeckt ist. Das Anlegen der Keilstücke geschieht wie bei einem Gewölbebogen, es müssen die Flächen sich konisch aneinander legen. Die Anfertigung der Hauptschale erfolgt nun. Das Objekt wird dazu auf die hartgewordene Vorderchale umgedreht, damit auch die hintere in der beschriebenen Weise hergestellt werden kann. Die Stückform ist so weit fertig und bleibt fest gerödelt einige Stunden liegen. Dann beginnt das Auseinandernehmen, wobei zuerst der hintere Mantel abzulösen ist. Stück für Stück werden dabei die einzelnen Teile mit der Drahtzange gefaßt, gelockert und abgezogen und genau an den Platz gelegt, der durch die Schlösser und den Umriß erkenntlich ist. Das ganze Keilgebilde in jedem Kappenteil wird schalenweise einige Tage recht gut untersteckt; damit das Ganze aber rascher trocknet, wird es nach einigen Tagen auseinandergenommen und in den Trockenofen gelegt. Ist die Form trocken, so wird guter Leinölfirnis bis auf 40° R erwärmt, und alle Keilstücke trinkt man reichlich damit. Nach Verlauf von 6—8 Tagen ist die Form so weit erhärtet, daß mit dem Gießen begonnen werden kann.

Mit reinem Rüböl wird zunächst jedes Keilstück einzeln an den Seitenschnittflächen ganz mager eingefettet und dann das Ganze zusammengesetzt und insgesamt gleichmäßig mager geölt. Die Form wird mit Stricken festgebunden, wie es bei der verlorenen oder Leimform geschieht. Der Guß erfolgt in der schon besprochenen Art und Weise wie bei der Leimform. Etwa verbrannte Stücke, welche beim Trocknen zu heiß wurden, netzt man sorgfältig mit Wasser an und trocknet sie wieder.

10. Abschnitt.

Tonkeilform. (Abdruck.)

Dieses Verfahren wendet man an bei der Wiederherstellung alter, verwitterter Steindenkmäler. Es kann nur in der trockenen Jahreszeit stattfinden. Der Former drückt erst alle Tiefen mit Tonkernstücken aus. In der Mitte derselben liegen den Größen des auszubessernden Stückes entsprechende Kernstücke aus Gips, die ringsum gut geschellackt sind, und in denen eine Drahtöse sitzt. Jedes einzelne Stück wird an den Seitenflächen sauber mit dem Spachtel geglättet und gepudert. Das geschieht mit Bärlappsamen oder einer Mischung von gleichen Teilen Speckstein und Kartoffelmehl. Man unterlasse nicht, während der Arbeit die Kernstücke anzutreiben, da diese fortgesetzt eintrocknen. Über das Ganze wird ein Gußmantel gelegt. Das Verfahren ist dasselbe, wie bei der vorher besprochenen Stückform. Nur muß die Tonkernform sofort nach der Abnahme geschellackt, geölt und gegossen werden.

Tonkeilformen

werden auch mit Vorteil bei Zementarbeiten angewendet, wenn nur einige Abgüsse nötig sind. Man forme mit Meißner Porzellanerde Stück an Stück und über das Ganze als Halt die Kappe auf die markierten Stücke. Nach der Entfernung der Kappe setze man Stück an Stück und beseitige mit dem Modellierholz oder Spachtel etwaige Verschiebungen. Die Form wird geschellackt und mit Universalöl gefettet.

Stückformen von Gips für Porzellan, Terracotta.

Für Tonabdrücke müssen die Keilstücke aus mäßig sämigem Gips aufgegossen werden, aber nicht angetragen, wie bei der früher erwähnten Art. Die Formen dürfen nur mit fetter Kernseifenmilch gefettet werden; sonst ist die Behandlung dieselbe, wie vorher dargelegt wurde.

Schwefelformen.

Sie werden angewendet bei sehr flachen Ornamenten usw., und der Former verfährt wie bei der Spiegelleimform. Der abzuformende Gegenstand wird umgestellt mit Latten, Blech oder Ton. Die Fugen werden alle