



UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Handbuch für Bildner, Modelleure, Bildhauer Kunstformer und Stukkateure

Ziller, C. A.

Leipzig, 1913

10. Abschnitt. Tonkeilform

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

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

von außen vergipst. Das Gipsmodell wird voll mit lauem Wasser getränkt, muß aber lufttrocken sein, das heißt, es darf kein Wasser an der Oberfläche stehen. Modelle können auch mit Firnis behandelt werden. Der Firnis muß trocken geworden sein, danach kann man mit Seifenöl einfetten. Den Schwefel schmilzt man auf dem Herd unter größter Vorsicht und unter beständigem Rühren. Nachdem das letzte Stück zergangen ist, wird das Gefäß sofort entfernt. Am besten eignet sich ein irdener Topf mit Schnabel. Der Former warte, bis der Schwefel am Rande zu krusten anfängt, das ist der Zeitpunkt zum Aufgießen, welches langsam geschehen muß. Um dem Schwefel, welcher sehr spröde ist, mehr Halt zu gewähren, legt man Drahtstäbe leicht ein, darauf wird der Gipsmantel aufgetragen, um ein Ganzes zu bilden. Die Franzosen liefern auch Stückformen aus Schwefel zum Ausdrücken für Vergolder.

Stanniolabklatsch.

Um Konturen von Flächenornamenten, Reliefs usw. zu erlangen, werden Stanniolblätter auf das Modell gelegt und mittelst Bürste eingeschlagen, das wird 4—5 mal wiederholt. Die Blätter verbinden sich und bilden die Form, welche leicht geölt sofort ausgegossen werden kann. Auch feuchtes Seiden- und Löschpapier finden Verwendung. Man nimmt die erste Lage Seidenpapier und tupft mit dem Pinsel davon in die Ornamente und bringt dann eine zweite Schicht und eine dritte darauf, aber mit Stärkekleister aus Kartoffelmehl, dann verstärke man mit dickem Löschpapier das Ganze und lasse es trocknen. Bei den letzten Schichten wird die Bürste benutzt zum Stopfen.

11. Abschnitt.

Elfenbeinmasse

besteht aus Gips, der aus Alabaster hergestellt wird. Aus den Bruchstücken von Alabaster werden die festesten und reinsten Stücke ausgesucht, sorgfältig mit Wasser und Bürste gewaschen und bei einer Hitze von 185° C gebrannt, gemahlen, gesiebt und gebeutelt.

Das so gewonnene Material ist wesentlich schwerer als alle anderen Gippsorten und unterscheidet sich auch dadurch, daß es langsamer ankommt, d. h. beim Verarbeiten nach dem Anmachen langsamer erhärtet als gewöhnlicher Gips. Dagegen wird Elfenbeinmasse bedeutend härter als Modellgips. Bei der Herstellung von Gegenständen aus ihr ist äußerste Sauberkeit das erste Erfordernis. Saubere Räume, reine Kleidung, reine Hände, reines klares Wasser und reine Gefäße (Steingut).