



UNIVERSITÄTS-  
BIBLIOTHEK  
PADERBORN

# **Handbuch für Bildner, Modelleure, Bildhauer Kunstformer und Stukkateure**

**Ziller, C. A.**

**Leipzig, 1913**

11. Abschnitt. Elfenbeinmasse

---

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

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 Gipssorten 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).

Der Kostspieligkeit des Materials wegen werden Abgüsse in Alabastergips nur in 2 Lagen aus diesem Material gegossen, für die 3. bzw. 4. Lage genügt gewöhnlicher, aber sehr weißer Gips.

Etwa eine halbe Stunde nach der ersten Gußlage, solange dauert der Erhärtungsprozeß, löst man die Gipskappen und zieht die Gelatinschicht ab.

Unsauberkeiten, die etwa trotz aller Vorsicht sich auf der Oberfläche des Gusses oder dicht darunter zeigen sollten, muß man sofort ausstechen, weil jetzt der Abguß noch transparent ist, diese Eigenschaft verschwindet jedoch durchs Trocknen, kommt aber um so besser nach dem Tränken mit Stearin zum Vorschein. Die Gegenstände kommen in den Trockenofen. Je nach dem Umfang und der Anzahl richtet sich auch das Verdampfen des noch in dem Gipsabguß befindlichen Wassers. In der Regel dauert es, wenn der Ofen voll ist, mehrere Tage, bis alles trocken ist. Hat man nicht einen hierzu besonders gebauten Trockenofen, so trocknet man sie auf dem Bäckerofen und überstreut tagsvorher die frischen Abgüsse mit feinem Gipspulver 3—5 mm stark. Diese Schicht erhärtet mäßig und schützt vor Schmutz. Ist nun der Gegenstand vollständig trocken, was man durch Kratzen mit dem Fingernagel im Innern an dem Gegenstand wahrnehmen kann, so entfernt man die aufgestäubte Schicht, mittelst sauberen Pinsels reinigt man das Objekt und bläst zuletzt mit dem Blasebalg noch vorhandenen Staub ab.

Es beginnt nun das Reparieren, das heißt die Entfernung der Gußnaht, sowie etwaiger Unebenheiten; vorhandene Bläschen oder Risse müssen sorgfältigst mit vorher sehr dünn eingerührtem Alabastergips mittelst feinen Pinsels aufgetupft werden. Die zu reparierende Stelle muß sehr naß sein, sonst ist die Reparatur nach dem Tränken sichtbar.

Zur nochmaligen Kontrolle auf vollständige Klarheit des Abgusses übergeht man das Ganze mittelst sauberen Pinsels aus geschliffenen Borsten mit reinem Wasser, worin etwas Chlorkalk gelöst ist, und bringt den Abguß nun in den auf 45—50° R geheizten Trockenofen.

In einem Kessel kochenden Wassers wird in einem Blech- oder besser Steingutgefäße unterdessen auf einem anderen Ofen Stearin auf 55—60° R erhitzt. Ist der Raum, wo das Stearin steht, auf 35° R warm, so kann das Tränken der Gegenstände beginnen. Dabei wird der Abguß über das mit Stearin gefüllte Gefäß gehalten und mit großem Schöpflöffel von allen Seiten mit flüssigem Stearin begossen, auch kann man dieselben eintauchen. Italiener verdünnen den Stearin mit Petroleum und tragen solchen nur mittelst Pinsels auf, auch verwenden dieselben oft nur Talkum (Speckstein), polieren damit den Abguß und täuschen somit das kaufende Publikum. Nie kann dieses Produkt gereinigt werden.

Auf den Verkaufswert des Gegenstandes kommt es an, ob mehr oder weniger reichlich übergossen resp. getränkt werden muß.

Kunstgegenstände von höherem Werte tränkt man stärker, gewöhnliche Marktware weniger stark. Bei gutem Lichte prüft man schließlich nochmals und vertreibt mit dem Pinsel das etwa stellenweise nicht eingedrungene Stearin. Der stearinerte Abguß ist beim Abkühlen vor Zugluft zu schützen, da er sonst leicht platzt, reißt oder springt, schwer zu reparieren ist und die Reparatur stets sichtbar bleibt.

Über Reinigen der Figuren usw. aus Elfenbeinmasse siehe 12. Abschnitt.

### **Das Bemalen der Elfenbeinmasse**

geschieht in folgender Weise: Nachdem die Figur oder Büste bis 50° R. erhitzt und in heißem, flüssigem Stearin getränkt wurde, läßt man dieselbe langsam erkalten, nicht schnell, sonst bekommt sie Risse und wird zum Bemalen untauglich; denn nur ganz saubere Abgüsse können bemalt werden. Nach dem Erkalten wird die Figur mit reinem, geschabtem Stearin, welches in Petroleumäther aufgelöst wurde, abgerieben, bis die Figur glänzt, und das etwa noch darauf sitzende Stearin entfernt. Dann kann das Malen beginnen. Mittelst eines guten Haarpinsels wird die feine Ölfarbe ganz dünn aufgetragen (getupft). Danach kommt die Figur wieder in den Trockenofen bei 55° R. Hitze, damit sich Farbe und Stearin miteinander verbinden, sonst würde die Farbe, nachdem sie getrocknet ist, leicht wieder abblättern. Zuletzt fixiert man die Figur mittelst eines Zerstäubers mit Mattlack, wodurch die Figur abwaschbar wird. Was nun das Abtönen selbst betrifft, so ist dies Sache des Betreffenden selbst, eventuell richtet sich die Bemalung nach dem Charakter der Figur.

### 12. Abschnitt.

## **Reinigung von Kunstwerken aus Marmor, Alabaster, Stein, Holz, Elfenbeinmasse, Gips usw.**

### **Marmor.**

Das Reinigen von Marmorkunstwerken überläßt man am besten Sachverständigen, sind solche nicht zu erlangen, so ist dabei mit der größten Vorsicht zu verfahren. Zunächst wird der Staub mit Blasebalg oder Pinsel aus steifen, geschliffenen Schweinsborsten beseitigt, dann wird mit ebensolchen Pinseln, die in Kristallsand zu tauchen sind, die Oberfläche bearbeitet. Mit der Siebspritze bespritzt man dann den Gegenstand mit kaltem Wasser, wäscht mit Glassand behutsam nach und spült zuletzt mit Wasser wieder ab. Befriedigt der Erfolg noch nicht, so wird Chlorkalk in lauem Wasser gelöst und damit abgewaschen. Genügt auch dieses nicht, so wird mit in

Ziller, Handbuch für Bildner, Modelleure, Bildhauer, Kunstformer u. Stukkateure. 3