



UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Handbuch für Bildner, Modelleure, Bildhauer Kunstformer und Stukkateure

Ziller, C. A.

Leipzig, 1913

15. Abschnitt. Färbung und Härtung von Gips und Zement der chemischen
Wahlverwandschaft

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

Kasten, da hinein hänge man das Modell an einem Querstabe auf, die Blattspitzen nach oben. Alle nach unten stehenden Spitzen, Stiele usw. bekommen eine durch Wachsstäbchen hergestellte Verbindung mit der Tonplatte. Umgieße die Rose mit Chamottemischung. Zur Befestigung derselben gibt man Eisenstäbchen oder Drahtgewirr mit hinein, brenne das Wachs durch die entstandenen Wachsöffnungen heraus. Wenn die Form mürbe, gieße Bronze, legiert von 90 Proz. Kupfer, 7 Proz. Zinn, 3 Proz. Zink, hinein.

Bei Plaketten (Reliefs) verfähre man wie beim Gipsgießer mit Gelatine. Hat man die Gelatineform (Negativ) vor sich, so pinsele man auf die Gelatinefläche je nach Stärke des Metalls Wachs, legiert aus 2 Teilen Bienenwachs, 1 Teil Talg, 1 Teil Kolophonium, biege ein Eisengerippe darüber, übergieße das Ganze mit Schamotte, drehe um, werfe die Gelatineform weg, biege Eisengerippe, setze Einguß auf, gieße mit Schamotte aus, trockne und gieße.

Runde, hohle Figuren sind komplizierter. Ebenfalls über das durch Gelatineform hergestellte Wachmodell gieße man zwei Schamotteschalen. Nachdem das Wachs heraus, biege man in die Schalen ein Eisengerippe, das den Halt für die innere Hohlung, den Kern gibt. Denselben kann man aus Sand machen, schneide die Stärke des Metalles herunter, verfähre wie oben, trockne und gieße.

15. Abschnitt.

Färbung und Härtung von Gips und Zement der chemischen Wahlverwandtschaft.

Beize.	Gelb.	Reaktion.
50 Gramm Bleizucker		50 Gramm Kali dunkel
$\frac{1}{2}$ Liter Wasser.		$\frac{1}{2}$ Liter Wasser.
damit streichen mit einigen Tropfen warmen Wasser.		Dieses sofort darnach streichen.
	Blau.	
50 Proz. Eisenvitriol		50 Proz. blausaures Kali, dunkel <small>(ja nicht verwechseln)</small>
$\frac{1}{2}$ Liter Wasser.		$\frac{1}{2}$ Liter Wasser.
	Grün.	
10 Gramm Arsenik		10 Gramm Grünspan, krystallisiert.
$\frac{1}{4}$ Liter Wasser.		$\frac{1}{4}$ Liter Wasser.
	Rosa bis Rot.	
20 Gramm Karmin		Ungebrannte Alaun nachstreichen.
$\frac{1}{2}$ Liter Wasser kochen.		

Steingrau bis Schwarz.

100 Gramm Blauholzextrakt	25 Gramm Chromkali hell
$\frac{1}{2}$ Liter Wasser kochen.	$\frac{1}{2}$ Liter Wasser.

Fleischfarbe.

25 Gramm Bleizucker) in $\frac{1}{2}$ Liter Wasser auflösen.	25 Gramm Chromkali, dunkel,
25 Gramm Blauholzextrakt.)		12 Gramm Chromkali, hell.

Härtung für Zement.

3 Proz. amorphe Borsäure	Lösung zum Streichen,
3 kg unter 100 Liter Wasser.	besonders zu empfehlen, zum Mischen,
(Mehr als 3 kg löst sich nicht in	nur sonst 500 Gramm auf
100 Liter Wasser, dieses Quantum	100 Liter Wasser.
wird nur selten angewendet.)	

Gipsabgüsse

zum Streichen gegen Witterungseinflüsse, also um die Gegenstände wetterbeständig herzustellen.

200 Gramm amorphe Borsäure auf 20 Liter Wasser

50 Gramm auf 10 Liter Wasser zum Mischen beim Guß.

Waschechte Imprägnierung für plastische Werke von Gips.

1. Ein Teil eisenfreien Baryhydrat auf 20 Teile Regenwasser in einer Flasche auflösen, fest verkorken, schütteln bis vollständig aufgelöst, setzen lassen; den Gegenstand damit anstreichen, langsam trocknen und dies wiederholen bis nichts mehr einzieht, alsdann wäscht man mit Seifensteinlösung und spült mit reinem Wasser nach.
2. 10 Teile eisenfreies Ätzkali in Wasser bis zum Sieden erhitzen, dann eine eisenfreie Kieselsäure hinzu, solange bis sich letztere löst. Lösung in gut verschlossenem Behälter aufbewahren. Unmittelbar vor dem Gebrauch 1—2 Proz. reines Kali hinzugeben, bei großen Figuren Lösung verdünnen.

16. Abschnitt.

Verpackung von Marmor, weichen Tonfiguren, Elfenbeinmasse, Wachfiguren.

Die Verpackung der Marmorfiguren besorgt meistens der ausführende Steinbildhauer. Die reichlich große und extra starke, aus Bohlenbrettern (Pfosten) hergestellte Kiste ist in der Umrahmung verzinkt, damit sind die Seitenbretter der Kiste gemeint. Boden und Deckel derselben werden einzeln jedes Brett numeriert, mit Deckel 1—2—3, Boden 1—2—3 usw. signiert. Der Rahmen der Kiste wird in gleiche Höhe mit der Figur gestellt, diese angekippt und doppelt schwache Brettfurniere (Schusterspäne) untergelegt. Zwischen die Brettschiene ist geschabte Seife oder Speckstein zu legen. Dann rutscht man die schwere Last langsam in die Kiste hinein. Man richte die Figur genau ein, das Abspannen und Abspreitzen geschieht mit starken, der Form entsprechend ausgesägten Brett-, Bohlen- und Stollenstücken, denen starke, farblose Filzstücke als Zwischenlage dienen. Brett für Brett des Bodens und Deckels wird nun angebracht und durch starke Schrauben und Nägel befestigt. Der Kopf wird meist nicht gestützt. Die letzten beiden Bretter sind befestigt, dann werden über den Boden zwei starke Stollenhölzer befestigt, und die Kiste durch Anwendung von Winden umgelegt. Marmorbüsten, in reines Leinen gehüllt, habe ich immer in entsprechend starker Kiste verpackt und als Verpackungstoff grobe Holzwolle angewendet.

Tonbüsten und Tonfiguren zu verpacken scheint schwierig, und doch ist dem nicht so. Wie oft kommt der Künstler nicht in die Lage, eine noch unvollendete Büste transportieren zu müssen, um in gewährten Sitzungen die letzte Hand daran zu legen. Zur Vollendung des Verfahrens ist nun folgendes anzuwenden: Am besten wird das Modell mit weichen Tonplatten und Streifen überdeckt, und die Tonumhüllung wird mit Schellack zweimal gestrichen und leicht geölt. Der Gipsformer formt zwei Seitenschalen, ein Kopfstück, Hinter- und Vorderschale darüber, legt über die Trennungslinien in Gips getauchte Gazestreifen und zieht zur größeren Vorsicht noch einen Strick um das Ganze. Am Brett werden ringsum Schrauben eingedreht und diese mit der Form vergipst. Die Form wird in der Kiste mit grober Holzwolle verpackt. Beim Aufstellen am Bestimmungsort ist der Gips abzuschlagen, die Schrauben sind herauszuziehen und die Gazestreifen zu entfernen.

Die Gipsform wird dann mittels Schwamm sehr naß gemacht, die Vorderschale zuerst, dann die Hinterschale abgedrängt. Die Seitenteile kommen von selbst, die Tonschicht löst sich dann ganz leicht vom Tonmodell. Hat der Bildner einen Gipsformer nicht zur Hand, so übergießt er die Ton-