



UNIVERSITÄTS-  
BIBLIOTHEK  
PADERBORN

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

**Ziller, C. A.**

**Leipzig, 1913**

16. Abschnitt. Verpackung von Marmor, weichen Tonfiguren,  
Elfenbeinmasse, Wachfiguren

---

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

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-

umhüllung und schneidet beim Abbinden über Kreuz senkrechte Schnitte in den Gipsmantel.

Elfenbeinmasse, Gipsfiguren usw. verpackt man mit feiner Holzwolle, und aus Holzwolle angefertigte Päschchen, in Papier gewickelt, dienen zum Unterstopfen.

Wachsfiguren für Bronzeuß (Wachschmelzverfahren), Dekorationsbüsten usw. werden mit weicher Leinwand und dann mit Watte umhüllt und sind mit feiner Holzwolle in dünne Kiste zu verpacken, welche wiederum in eine Doppelkiste in grober Holzwollumfassung verpackt wird; zur größeren Vorsicht werden am Boden der Kisten Pauschen angebracht; oft wird auch die ganze Kiste ringsum gepolstert.

---

#### 17. Abschnitt.

### **Wachsausgüsse für Bronzeuß von Modellerwachs.**

Aus Stückformen, welche gut gefirnißt waren und nun mit Stearinschmiere gefettet sind, können Wachsausgüsse ganz dünn hergestellt werden. Die Form muß Temperatur haben, darf also nicht kalt sein, sonst erschrickt das flüssige Wachs beim Gießen und gibt Schiebungen und Blasen. Ist das Objekt nicht allzugroß, so füllt man die Form vollständig und läßt dem Ermessen nach Wachs ansetzen. Nicht gefirnißte Stückformen müssen satt mit lauem Wasser getränkt sein. Der Einguß muß aber groß genug sein, um zur rechten Zeit das Überflüssige wieder auslaufen lassen zu können. Das Wachs hat richtige Temperatur, wenn an dem Rande wie beim Schwefel sich eine Kruste bildet. Auch aus Gelatinformen lassen sich Wachsausgüsse für Bronze gießen. Allerdings muß, wie schon gesagt, die Form Temperatur haben, sie darf weder eisig kalt sein, noch zu warm. Daher muß im Sommer die Form im kühlen Keller frisch gemacht oder in den Eiskeller gelegt werden.

#### **Fleischfarbenwachsabguß.**

Gebleichtes weißes Bienenwachs wird in reinem weißem Gefäß geschmolzen und 5 Proz. Spermacet (Walrat) und ein wenig rosa Fettschminke beigemischt. Für Büsten, Hände, Füße usw. wird es wie oben angewendet; besser ist hier eine nicht präparierte, sondern nur mit lauem Wasser getränkte Stückform. Letztere wird vollgegossen und kann solange in der Form ansetzen, bis man glaubt, daß die Stärke genügend ist, das Wachs wird herausgegossen und der Formeinguß vor Zugluft geschützt; nach Verlauf einer Stunde nimmt man den Abguß heraus und entfernt mit einer