



UNIVERSITÄTS-  
BIBLIOTHEK  
PADERBORN

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

**Ziller, C. A.**

**Leipzig, 1913**

Lebengroße Figuren, Gruppen

---

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

gemäß die beiden Formenhälften etwas auseinander, so daß sich an der Trennungs- oder Teilungslinie bald ein ringsum laufender Spalt öffnet, der unter Zuhilfenahme von spitzen Holzkeilen und breiten Stemmeisen immermehr, aber sehr vorsichtig erweitert wird, bis schließlich die Hinterschale sich von der vorderen ablöst.

Die von Tonresten befreite Hinterschale muß, während die Arbeit an der Hauptschale ihren Fortgang nimmt, so weggelegt werden, daß sie sich nicht wirft oder verzieht, wozu der Gips, solange er nicht ganz trocken ist, ebenso eine Neigung hat, wie nasses Holz und dergleichen. Mit Drahtschlinge und sonst dazu geeigneten Werkzeugen entfernt darauf der Former, jede Verletzung der Form sorgfältigst vermeidend, das Tonmodell aus dem Innern der Form. Was Kopf und Hand des Künstlers in Wochen und Monaten, ja oft in jahrelanger Arbeit unter Aufgebot seines ganzen Könnens mühsam geschaffen hat, verwandelt sich oft in Zeit einiger Stunden unter der Hand des emsigen Formers zu ungestalten Tonklumpen und wandert an seinen früheren Lagerplatz, in den Tonkasten. Mit weichen Pinseln und Schwamm und reichlich Wasser, auch unter Anwendung der Siebspritze, wird aus der Form sorgfältigst jede Spur von Tonschlamm entfernt. Darauf muß eine Ruhepause eintreten, damit die Form einigermaßen abtrocknen kann. Ist dies geschehen, so wird mit einer dünnen Lösung von venetianischer Kernseife, gelber Schmierseife oder auch Pottasche in Wasser, die Form nochmals ausgewaschen und mit reinem Wasser peinlich sauber nachgespült, um jede Spur von Seife zu beseitigen. Wenn ja Seife sitzen bleiben sollte, »krepirt« der Gips, d. h. er wird nicht hart und bildet später an der Oberfläche des Ausgusses schaumige Flecke. Das würde aber häßliche Fehler auf dem Gipsabgüsse der Büste ergeben.

Schließlich wird die ganze Innenfläche der Form recht gleichmäßig mittels eines weichen Pinsels übergangen, der ein wenig in Speiseöl getaucht wurde, wenn vorher die Form mit Seife behandelt war; beim Auswaschen mit Pottasche ist es überflüssig, ja sogar schädlich.

### **Lebensgroße und größere Figuren, Gruppen usw.**

Beim Formen lebensgroßer und größerer Figuren ist der Former gezwungen, alle sehr hervorstehenden Teile, wie Arme, Gewandteile usw., am Modell abzuschneiden, oder einzeln abzuformen. Der einzige Ausweg, dies zu umgehen, besteht darin, ähnlich wie beim Abformen der Kastenbüste zu verfahren und wie dort eine Art Kernstück zu schaffen, das man von der Gesamtform abnehmen kann, um den Modellerton daraus zu entfernen, worauf es für den Guß wieder angesetzt wird. So ist es möglich, den Guß aus einem Stücke zu erhalten.

Bei überlebensgroßen Figuren ist man gezwungen, schon der



Größe und Unhandlichkeit wegen überhaupt in mehreren Teilen abzuformen und zu gießen.

Man teilt dann möglichst horizontal und am häufigsten derart, daß die Teilungslinie unter der Büste die Figur in Büstenstück und Unterteil zerlegt. Dabei wird mit Blechstreifen oder Tonband genau so verfahren, wie oben bei der Kastenbüste beschrieben wurde. Dasselbe Verfahren kommt auch für die abgeschnittenen einzelnen kleinen Teile zur Anwendung. Jede einzelne Form besteht auch hier aus Vorder- und Hinterschale. Bei den Formen der großen Stücke, Büsten- und Unterteil, kommt es besonders darauf an, daß deren vertikale Trennungslinien möglichst praktisch angelegt sind und den Bewegungen des Modells folgen.

Dabei das Richtige zu finden, ist eine der Hauptaufgaben des erfahrenen Kunstformers.

### Der Gußakt (Guß einer Büste).

Von dem Modelle, der Arbeit des Bildners, ist nur noch das Negativ übrig, der hohle Raum in der aus zwei Schalen bestehenden Gipsform. Durch die Ausfüllung dieses Hohlraumes mit Gips soll die Idee des Künstlers wieder verkörpert werden, also auferstehen.

Die Form ist fertig, es ist nur noch nötig, sie reichlich mit Wasser zu tränken, soviel wie sie annehmen will. Ist dies geschehen, so werden die beiden Formhälften mit festen Seilen zusammengeschnürt, mit Knebelhölzern gerödelt und die Trennungslinien und alle Fugen verklebt. Letzteres geschieht so, daß man schmale Gazestreifen in flüssigen Gipsbrei taucht und mit ihnen Nähte und Fugen bedeckt.

Jetzt ist alles bereit, und aus geeigneten Gefäßen wird der sämige Gipsbrei in die Form eingegossen. Es geschieht dies nach und nach und unter beständigem Drehen und Wälzen der Form. Immer wieder muß der flüssige Gips alle Teile derselben durchlaufen und hinterläßt jedesmal eine dünne Schicht, die er auf seinem nächsten Wege verstärkt, bis er endlich allmählich erhärtet und erstarrt. In einer Stärke von 5—6 cm bedeckt dann eine Lage von Gips gleichmäßig das ganze Innere. Auf gleiche Weise gießt man Figuren, auch ohne sie zu teilen, bis zur Lebensgröße hinauf. Figuren von 3 m und darüber muß man jedoch stückweise gießen, hauptsächlich deshalb, weil größere, schwerere Formen ein schnelles Drehen, Stürzen und Wälzen, wie es beim Guße doch nötig ist, wesentlich beeinträchtigen würden.

Beim Formen von Figuren, deren Maße über 3 m hinausgehen, sogenannter Kolossalfiguren, formt man den Kopf bis zum Schlüsselbein herunter nach Art der Büsten für sich. Alles übrige wird in einer ganzen Vorderschale und einer möglichst schmalen Hinterschale, welche man nun wiederum in 3—5 Teile einteilt, der leichteren Handhabung wegen abgeformt. Im übrigen wie vorher beschrieben, nur die große Vorderschale