



UNIVERSITÄTS-  
BIBLIOTHEK  
PADERBORN

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

**Ziller, C. A.**

**Leipzig, 1913**

Der Gußakt

---

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

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



bleibt am Orte stehen und wird im Innern ausgeworfen und darauf die Hinterschale, welche vorher ausgetragen wurde, an die Vorderschale angefügt und verstärkt, die Fugen aber mit Gips ausgefüllt und das ganze Innere, von unten anfangend, beworfen und verstärkt bis oben hinaus, so daß der Gießer in der Form selbst arbeitet wie in einer Glocke. Die Schwierigkeiten sind bei großen Stücken geringer als bei mittelgroßen, wo sehr viel darauf ankommt, den Gips schnell gleichmäßig zu verteilen, ohne daß es doch dem Gießer möglich ist, in der Form selbst zu arbeiten.

### Guß einer 3 m großen Figur.

Die Figur wurde oben über der Brust in horizontalen Linien in ein Ober- und Unterteil geteilt und geformt, nachdem beide Arme dicht am Körper abgetrennt und besonders abgeformt worden waren. Die Form des großen Unterteils soll mit Gips ausgezogen werden. Die Trennungslinien der beiden Formhälften laufen senkrecht an beiden Seiten abwärts, die ganze Form in zwei Teile zerlegend; der vordere nimmt  $\frac{3}{5}$ , der hintere  $\frac{2}{5}$  des Umfanges ein. Die Form ist mit starken Seilen zusammengeschnürt, rein ausgewaschen, geseift, alles wieder gespült und gewaschen und im Innern leicht geölt worden. Sie trieft und glänzt an den Außenwänden von Wasser, an den Innenwänden aber steht das Wasser wie Schweiß dicht in Perlen. Auf untergelegten starken Balken balanciert die Form. In großen offenen Fässern steht der Gips bereit. Den Gips eines jeden Fasses oder Sackes hat der Meister noch vor einer Stunde probiert. Die Blicke auf den Meister gerichtet, stehen wartend die Gehilfen bereit. Jeder kennt seine Funktion, auch die Hilfsarbeiter, die zum Drehen und Bewegen der Form, zum Zustragen, zum Zulangen usw. gebraucht werden, sind gut unterrichtet worden, und jeder steht an seinem Platze. In den nächsten fünf bis zehn Minuten muß der kleinste Handgriff »sitzen«, denn die Arbeit von Jahren ist verloren, wenn der Guß nicht gelingt. Zwei große Gefäße mit reinem, sauberem Wasser, hinreichend für je 75 kg Gips auf einmal, stehen bereit. An der Plinthenöffnung der Form hat der Meister seinen Platz genommen, am anderen Ende der Form ein Gehilfe, beiden sekundieren noch je ein Gehilfe.

»Einmachen!« erschallt es, und nun beginnt eine stürmische Tätigkeit. In etwa zwei Minuten sind 150 kg Gips fertig angemacht. Der Meister beginnt von seinem Platze aus den weißen Brei in den Hohlraum der Gipsform einzuwerfen, dann tut es der Gehilfe auf der anderen Seite, und abwechselnd wird Ladung auf Ladung in den Hohlraum geschleudert unter steter Vorsicht, damit die Augen der Einwerfenden nicht getroffen werden. Dann beginnt ein Rollen, Heben und Senken der Form. Wie ein im Sturme rollendes Schiff schaukelt die schwere Form auf den untergelegten Balken hin und her, und wie das Leckwasser in einem Kahne schwemmt der flüssige Gips in der mulden- oder tonnenähnlichen Form auf und ab,