



UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Handbuch für Bildner, Modelleure, Bildhauer Kunstformer und Stukkateure

Ziller, C. A.

Leipzig, 1913

Guß einer 3 m großen Figur

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

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 Zutragen, 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,

der Bewegung derselben folgend. Allmählich erhärtet er, und es tritt eine kurze Pause ein.

Die Form muß bei der ersten Lage auf die Vorderschale zu liegen kommen. Der Gips, welcher naturgemäß in den Höhen in der Form nur dünn angesetzt hat, wird durch den dicken übrigen Gips mit der Hand verstärkt. In aller Eile werden dann Gefäße und Werkzeuge gereinigt, und so rasch als möglich wird eine ebenso reichliche Portion Gips, welchem Kalkmilch zugesetzt werden muß, angemacht, in gleicher sämiger Stärke wie vorher die erste. Dieselben Manipulationen erfolgen nochmals, drehen, schwenken, boien, bis der Gips nicht mehr läuft, hoch, tief drehen, und so fort, diesmal muß die Form auf den Rücken zu liegen kommen. In derselben Weise wird wiederum mit dem nicht mehr flüssigen Gips der Abguß der Hinterschale fertig gemacht und speziell die beiden Seiten in der Form verstärkt.

Ein drittes Mal wird Gips mit Kalkmilch etwas dünner wie vorher angeführt und ebenso verfahren wie geschildert wurde. Nur in seltenen Fällen wird viermal Gips angemacht.

Die Stärke der Gipswandung richtet sich nach dem Gegenstande. Bei freistehenden Figuren müssen in die Beine entsprechend starke Eisen eingefügt werden, welche der Bewegung des Beines entsprechend zurechtgebogen wurden. Dreimaliger Eisenlackanstrich derselben ist notwendig, um ein Durchrosten zu verhüten.

Kolossalstatuen, Reiterfiguren.

Diese werden heute selten ganz in Ton modelliert. Die Hauptkörpermassen werden über eine sehr starke Eisengerüstkonstruktion und unter Anwendung von Drahtgeweben gleich in Gips aufgebaut, nur der Kopf des Reiters, des Pferdes, der Schweif, sowie die Hände werden modelliert, in Gips geformt und gegossen. Die Übertragung wird fast in allen Fällen durch die Roßmannsche Punktiermaschine vorgenommen. Berliner Künstler wenden eine besondere Art in der Ausführung an. Der ganze Reiter oder die Statue werden mit der genannten Maschine etwa 5 cm schwächer als roher Kern in Gips hergestellt, in diesen rohen Körper werden Messingdrahtstifte eingeschlagen und mit der Maschine als Punkte nach dem Hilfsmodell genau festgestellt. Die Zwischenräume können dann von Punkt zu Punkt mit Modellierton oder Plastilina ausgefüllt werden, und auf diese Art wächst das Kunstwerk unter der Hand des Gehilfen. Es bleibt nur dem Meister die Vollendung übrig.

Gipsformen von solchen riesigen Dimensionen müssen an Ort und Stelle stehen bleiben und werden teils gegossen, teils ausgetragen.