



UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Handbuch für Bildner, Modelleure, Bildhauer Kunstformer und Stukkateure

Ziller, C. A.

Leipzig, 1913

Das Ausschlagen aus der verlorenen Form

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

Das Ausschlagen aus der verlorenen Form.

Ist der Gips in der Form vollständig erhärtet, so kann das Abschlagen der Form beginnen.

Wie schon früher gesagt, dehnt sich der Gips beim Erhärten um etwa $1\frac{1}{2}$ —2% aus. Gleichzeitig entwickelt sich bei diesem Prozeß eine ziemlich bedeutende Wärme, und diese verursacht eine reichliche Absonderung des Wassers, das zum Anmachen des Gipses verwendet wurde. Der Gips schwitzt einen Teil davon wieder aus. Dieser ganze Vorgang hat ein Anquellen des Gipsabgusses zur Folge, um die Form zu zersprengen. Der Gips kommt damit dem Former bei seiner Arbeit, den Abguß von der Form zu befreien, entgegen. Mit breiten, stumpfen Meißeln, die in Holzheften stecken, wird durch Abschlagen mit dem Klöppel der Form zu Leibe gegangen. Stück für Stück springt die äußere ungefärbte starke Schicht ab, hier und da trifft der Meißel die eingelegten Formeisen, die geflechtartig, wie Rippen dicht über der rotgefärbten Schicht die Form durchziehen, aber allmählich wird auch ein Formeisen nach dem andern freigelegt und beseitigt, bis die gefärbte Formschicht überall bloßliegt. Nun ist die Figur in ihren Umrissen bereits erkennbar.

Vorsichtiger noch als bisher arbeitet der Former mit kleineren Werkzeugen weiter, um diese schwache, farbige Hülle ebenfalls zu entfernen. In gespanntester Erwartung hat sich ihm der Künstler, der Schöpfer der Figur, zugesellt, um Zeuge der Auferstehung seines Werkes zu sein. Bereits schält sich das reine, matte Weiß aus der roten Hülle, sauber, wie aus einer Eierschale. Ungeduldig ergreift auch der Bildner Meißel und Klöppel und beteiligt sich an dem Befreiungswerke, aber ungewohnt der Arbeit des Formers, beherrscht seine Hand Meißel und Klöppel nicht genügend, und hier und da fährt der Meißel in das Fleisch des Modells, denn es gehört Übung zum Ausschlagen aus der verlorenen Form. Hier ist eben der Kunstformer in seinem eigensten Elemente und bei seiner liebsten Arbeit. Alle schwere Hantierung ist vorüber, und die fertige Figur belohnt durch ihr allmähliches Hervortreten alle Mühe und Anstrengung. Auch die anderen Teile, Kopf und Arme, sind auf die beschriebene Art gegossen worden. Mit dem Flaschenzuge, falls ein solcher verfügbar ist, wird der Unterteil aufgerichtet, auf die Drehscheibe gebracht, und der Büstenteil bzw. das Kopfstück wird aufgesetzt. Damit beide Hauptteile gut aufeinander passen, zieht man zwischen beiden hindurch in sägender Bewegung dünne, scharf zusammengedrehte Stahldrähte (Drahtsäge), die die Unebenheiten der Ansatzstellen (der Fugen) beseitigen. Die danach immer noch sichtbar bleibenden Fugen müssen ebenfalls mit Gips vergossen werden. Zu diesem Zweck wird an einem der beiden Hauptteile im Rücken eine Öffnung eingeschnitten, die es ermöglicht, mit der Hand Gips in das Innere einzuführen und die beiden dadurch ver-

stärkten Teile dicht miteinander verbinden zu können. Durch eingegossene eiserne Zapfen, werden darauf die Arme eingesetzt und die Fugen mit Gips ausgeglichen. Alle an der Statue noch etwa nötige Retouche, insbesondere die Beseitigung der Gußnähte, wird mit Zahneisen ausgeführt, das sind kleine Stahlinstrumente, in der Form den Modellierhölzern ähnlich, mit sägeartig gezähntem Profil. Zuletzt wird die Oberfläche der Figur mit Fischhaut oder, wenn der Gips bereits trocken geworden ist, mit Glaspapier unter äußerster Sorgfalt übergangen.

5. Abschnitt.

Das Erhärten des Gipses beim Gusse.

(Verzögerung und Beschleunigung des Bindeprozesses.)

Je nachdem man den Gips dünn- oder dickflüssiger anmacht, erhärtet derselbe langsamer oder schneller; auch seine spätere Festigkeit und Widerstandsfähigkeit hängt davon ab, ob mehr oder weniger Wasser beim Anmachen verwendet wurde.

Die erste Lage Gips bei Herstellung einer verlorenen Form gießt man dünnflüssig, sämig, ungefähr so, daß beim Anmachen des Gipses 5 mm Wasser über der Fläche des im Wasser eingestreuten (ingesumpften) Gipses im Gefäß steht. Bei der Verstärkungsschicht der Schalen, Kappen oder Stückform muß sehr dick angemacht werden. Man wird dabei so viel Gips in das Wasser einstreuen, als dieses überhaupt nur annehmen will.

Beim Abgießen dagegen, wobei der Gips in 2, 3 und 4 Lagen eingegossen wird, ist es nötig, ihn jedesmal dünner anzumachen. Man läßt etwa 1—2 cm Wasser beim Anmachen über dem Gips stehen, zuvor aber muß er vollständig eingezogen haben.

Übung und Erfahrung lehren am besten, wie dünn oder dick zu der oder jener Arbeit der Gips anzumachen ist. Auch auf die Härte und Güte des Gipses kommt es dabei mit an. Bei allen Verstärkungslagen muß Kalkmilch zugesetzt werden, nur nicht bei der ersten Lage.

Um den Bindeprozeß zu verlangsamen, setzt man dem beim Anmachen zur Verwendung kommenden Wasser Zucker, magere oder saure Milch, einfaches Bier, Gelatine, Leim oder Dextrin zu, und zwar Leim für Stuckmarmor, Dextrin für Stuckarbeiten usw. Um das Erhärten des Gipses dagegen zu beschleunigen, macht man diesen entweder mit warmem Wasser an oder setzt dem Wasser Alaun oder Kochsalz zu, man kann auch Gipsschlammwasser zum Anmachen verwenden. Notwendig ist eine Beschleunigung des Erhärtens nur dann, wenn es sich um Abgüsse über Leben handelt, das sind Abgüsse von Körperteilen lebender Personen, z. B. von Füßen für Leisten-