



Putz, Stuck, Rabitz

Winkler, Adolf

Stuttgart, 1955

Schablonen für den geraden Zug

[urn:nbn:de:hbz:466:1-95575](#)



Bild 348. Großer Gesimszug in einer Oberlichtöffnung. Ausführung Stuckgeschäft F. Bender, München

Zugarbeiten

Materialien

In der Hauptsache werden bei den Zugarbeiten im Innern Stuck-, Modell- und Alabastergips, Marmorgips, Marmorstaub, speckiger Weißkalk und Spezialputzmörtel verwendet. Als Hilfsmaterialien kommen dann noch hinzu: Leim, Gelatine, Schellack, Spiritus, Firnis, Sikkativ, Alaun, Öl, Stearinenschmiere, Staufferfett, Talkum, Hanf und Jutegewebe.

Für die äußereren Zugarbeiten kommen neben den Zement- und Kalkmörteln auch die Edel- und Steinputzmörtel in Betracht.

Zementgußarbeiten werden nur mit raschbindenden und hochwertigen Portland- und Tonerdezementen, unter Umständen auch noch mit Romanzement ausgeführt. Gewöhnlicher Portlandzement kann durch besondere Zusatzmittel, wie Trepini und Tricosal S III, raschbindend gemacht werden.

Stuck- und Mörtelgesimse werden in der Hauptsache an Ort und Stelle, also im Bau, mit Schablonen gezogen. Die Schablone ist deshalb für die Zugarbeiten eines der wichtigsten Arbeitsmittel und mit besonderer Sorgfalt anzufertigen.

Schablonenarten

Jede Schablone besteht aus zwei Hauptteilen, der eigentlichen Profilschablone und dem Schlitten zum Schieben oder Ziehen der Schablone. Als Hilfskonstruktion kommt dann der Lattengang bzw. -anschlag noch hinzu.

Die Zugarbeiten lassen sich in einen geraden Gesimszug und in einen Bogenzug teilen. Je nach der Anlage und Ausführung

der Zugarbeit sind bei diesen zwei Hauptzugarten folgende Schablonen erforderlich:

beim geraden Gesimszug

- die Eckschablone als Mittel- oder Kopfschablone,
- die Tisch-, Wand- und Deckenschablone als Mittel- oder Kopfschablone,
- die Hochdruckschablone;

beim Bogenzug

- die Eck- und Hochdruckschablone,
- die Radiusschablone mit festem und beweglichem Schablonenbrett und mit verschiedenen Bogenführungen,
- die Radiusschablone mit stehendem oder liegendem Flügel,
- die zwei- und dreiteilige Schere für den Korbbogenzug,
- das Ovalkreuz für die Ellipse und eine Reihe von Sonderausführungen, die den jeweiligen Zwecken angepaßt und zum Ziehen von Gesimsen an gebogenen Wand- und Deckenflächen geeignet sind.

Schablonen für den geraden Zug

Das Ziehen der Gesimse zwischen Wand und Decke erfolgt mit Hilfe der Eckschablone. Im allgemeinen wird bei dieser das Schablonenbrett in der Mitte des Schlittens angebracht, um es nach beiden Seiten versteben zu können und in den Streben zugleich einen zweckmäßigen Handgriff für die Zugarbeit zur Verfügung zu haben. Aus dieser Anlage ist auch die Bezeichnung Mittelschablone entstanden. Im Gegensatz hierzu befindet

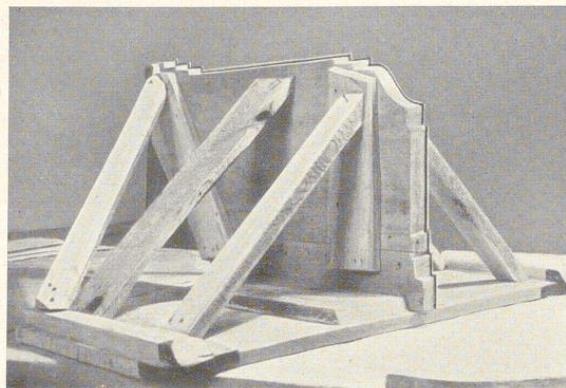


Bild 349. Eine gut verstrebte Eckschablone

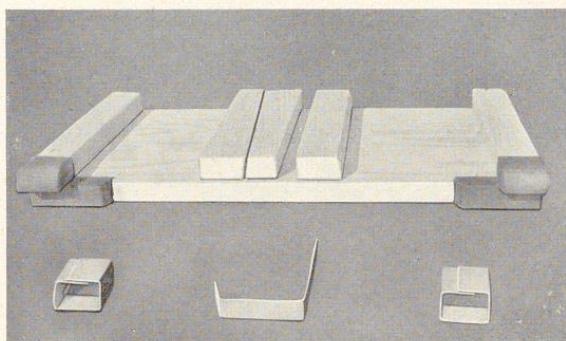


Bild 350. Das Schlittenbrett mit Läufer und Keilvorrichtung und den Unterlagsblechen für Läufer und Schlittenbrett

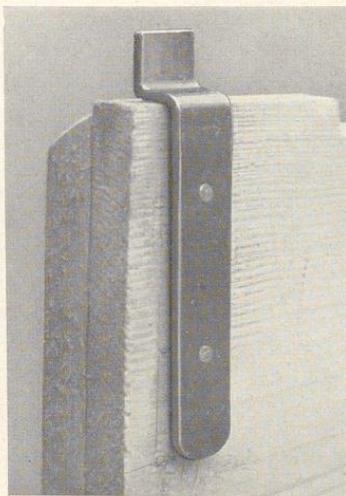


Bild 351. Das Hamburger Schlitteneisen

sich bei der Kopfschablone das Schablonenbrett an einer Außenseite des Schlittenbretts.

Die Mittelschablone wird hauptsächlich bei mittleren und großen Eckgesimsen angewandt, während bei den kleinen Gesimsen, schon ihres leichten Gewichtes wegen, die Kopfschablone geeigneter ist. Eine Ausnahme tritt z. B. beim Ziehen eines größeren Eckgesimses an gebogener Wandfläche ein, hier erweist sich die Kopfschablone in der Bogenführung geeigneter als die Mittelschablone.

Die einfachste Eckschablone, wie sie in alter Zeit im Gebrauch war, stellt die reine Holzschablone dar, die meist aus Buchen- oder Birnbaumholz gefertigt war. Sie ist in manchen Gegenden, in denen die Gesimse in Putzgips gezogen werden, heute noch im Gebrauch. Diese Holzschablone wird aber zweckmäßig vom Schreiner angefertigt, weil das Profil aus der Holzschablone sorgfältig ausgearbeitet werden muß. Das Profil wird winkelrecht ausgeschnitten und nur die vordere Kante leicht abgeschrägt. Schlitten und Schablonenbrett werden aus Hartholz gefertigt.

Im allgemeinen wird heute die Schablone vom Stukkateur selbst in Tannenholz hergestellt. Das Schablonenbrett ist dann mit einer besonderen Blechschablone versehen. Sie wird deshalb bevorzugt, weil sich das Profil aus dem Blech sehr scharf heraus schneiden lässt und dadurch ein schöner Gesimszug gewährleistet wird.

Herstellung der Profil-(Blech-) Schablone

Kleinere Profile werden in der Regel aus Zinkblech Nr. 12 oder 14 ausgeschnitten. Bei größeren und ganz großen Gesimsen eignet sich Eisenblech infolge seiner größeren Widerstandsfähigkeit besser.

Zunächst wird die Profilzeichnung auf das Schablonenblech übertragen. Dies kann auf verschiedene Weise geschehen:

1. Die Zeichnung wird auf dem Blech festgeklemt und dann jede einzelne Ecke des Profils, die Rundungen an mehreren Stellen des Bogens mit dem Körner angegeben. Die einzelnen Punkte werden dann unter sich verbunden und ergeben das Profil, wobei aber stets das Negativ für die Schablone zu verwenden ist.
2. Man paust die Zeichnung auf das mit Gipswasser angestrichene Blech durch. Dazu kann man entweder die Zeichnung auf der Rückseite mit Graphit (Bleistift) schwarz färben oder man nimmt schwarzes bzw. blaues Pauspapier. Das Gipswasser muß aber zuvor aufgetrocknet sein. Wird das Blech leicht gefettet und dann mit Gips eingepudert, so lässt sich das Aufpauen sofort vornehmen, ohne daß man die Trocknung abwarten muß.
3. Die Profilzeichnung wird auf helles Pauspapier übertragen, aus diesem ausgeschnitten und dann auf das Blech geklebt. Bei starkem Papier erübrigt sich das Aufkleben, das Profil kann dann mit dem Bleistift nachgefahren werden.
4. Die Zeichnung wird mittels Nadel oder Kopierrad durchlocht und dann mit schwarzer Farbe auf das weiß gestrichene Blech durchgepaust.

Nach der Übertragung der Zeichnung wird die Schablone bei dünnerem Blech mit der Schere ausgeschnitten. Hierzu eignet sich besonders die kleine Schablonenschere. Bei Verwendung der normalen Blechscheren muß die Schablone meist noch ausgefeilt werden. Bei starken Blechen wird das Profil mit einem