



Putz, Stuck, Rabitz

Winkler, Adolf

Stuttgart, 1955

Hochdruckschablone

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

gesimsen etwa 2 mm, bei Marmorgipsgesimsen etwa 3 mm, bei feinkörnigen Edelputzgesimsen etwa 5 mm und bei Steinputzgesimsen etwa 10 mm.

Vielfach ist es auch üblich, auf die Normalschablone mit gutem Stuckgips einen entsprechend starken Gipsmörtel aufzutragen und diesen dann mit dem Gipsmesser auf seine richtige Stärke zuzuschneiden.

Bei gewöhnlichen Gipsgesimsen sieht man vielfach von der Verwendung einer besonderen Doppelschablone ab und verzieht zum Grobziehen das obere Gleitblech und die beiden unteren Läufer mit einer Blechkappe bzw. Blechunterlage (auch Radschuh genannt). Dadurch wird die Schablone etwas gehoben, so daß für den Feinzug, d. h. nach der Entfernung dieser Unterlagsbleche, ein kleiner Zwischenraum zwischen der Schablone und dem Rauhzug entsteht.

Erfahrene Putzer und Stukkateure helfen sich vielfach damit, daß sie kurzerhand ein Stoffstück über das Profil der Schablone legen und damit den Gipskern ziehen. Es gibt auch Unterlagsbleche, die sich von selbst festhalten, doch leistet für eine sorgfältige Arbeit die Doppel- oder Schonschablone immer die besten Dienste.

Kopfschablone

Bild 356-359

Die Kopfschablone dient zum Ziehen kleinerer Eckgesimse, in der Hauptsache aber zum Ziehen von Gesimsen an gebogenen Wandflächen und an gebogenen ein- und ausspringenden Ecken.

Das Schablonenbrett wird hier nicht in der Mitte, sondern an der vorderen Stirnseite des Schlittenbrettes befestigt und dient gleichzeitig als Läufer, d. h. zur Führung der Schablone. An der hinteren Stirnseite befindet sich dann wieder ein regelrechter Läufer. Nur auf diese Weise ist es möglich, daß die Schablone bei einem gebogenen Zug genau der Schweifung entsprechend geführt werden kann.

Der Schlitten ist bei Gesimszügen an gebogenen Flächen möglichst kurz zu halten und, wenn nötig, etwas ab- oder auszurunden.

Der Handgriff läßt sich nur auf einer Seite anordnen. Das Schablonenblech ist stets auf der Außenseite des Schablonenbretts, d. h. auf der dem Handgriff entgegengesetzten Seite, anzubringen.

Im übrigen gelten für die Herstellung der Schablone die Ausführungen in den vorhergehenden Abschnitten.

Hochdruckschablone

Bild 360

Diese Schablone kommt hauptsächlich bei Unterzügen zur Anwendung und wird meist als Kopfschablone angefertigt. Von den bisherigen Schablonen unterscheidet sie sich im besonderen durch ihre Führung.

Da die Schablone in keine feste Führung eingesetzt werden kann, muß sie während der Ausführung der Zugarbeit dauernd hochgedrückt werden. Die Art des Lattenanschlages richtet sich dabei ganz nach dem Gesimszug und ist jeweils verschieden.

Zur Führung der Schablone kann unter Umständen auch an beiden Anschlagstellen ein sogenannter Gipsweg mit stark angemachtem Gips vorgeglättet werden.

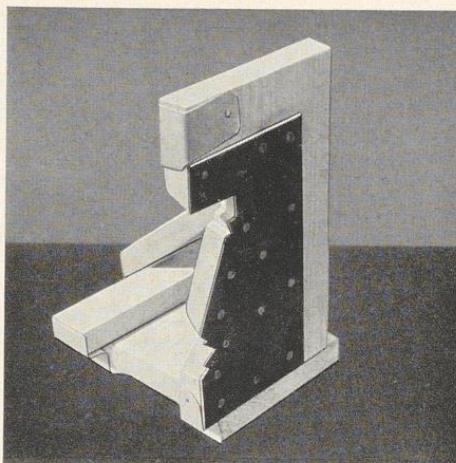


Bild 358. Die kleine Kopfschablone mit Läufer und Gleitblech für gebogene Wände

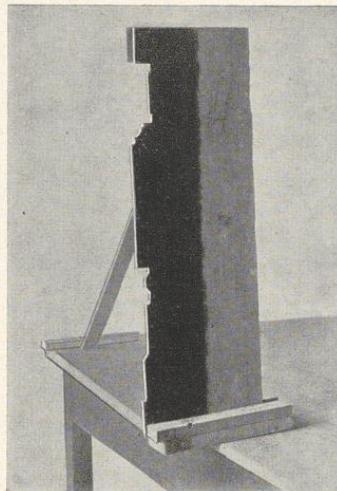


Bild 359. Kopfschablone mit gebogenem Schlittenbrett für einspringende Rundungen

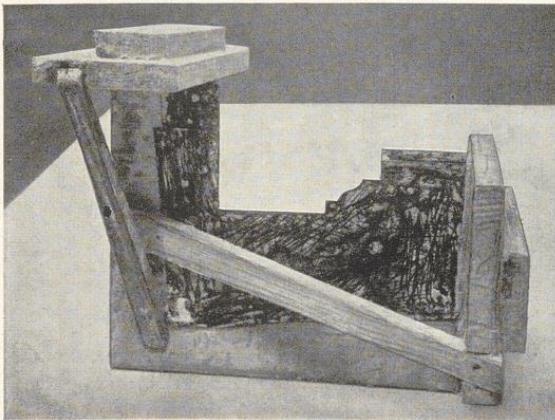


Bild 360. Unterzugschablone für den Hochdruckzug

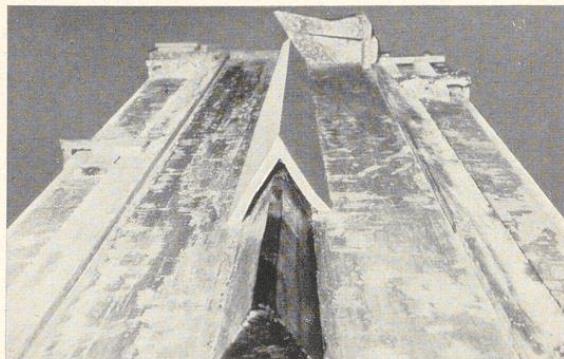


Bild 361. Ziehen verjüngter Gesimse über Gipskern mit der halben Schablone am konischen Lattengang

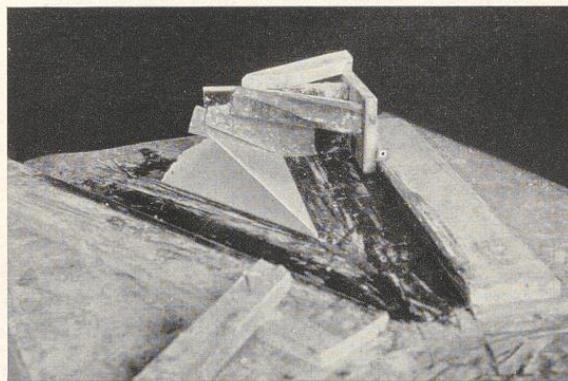


Bild 362. Verjüngter Zug einer Sternspitze mit halber Schablone

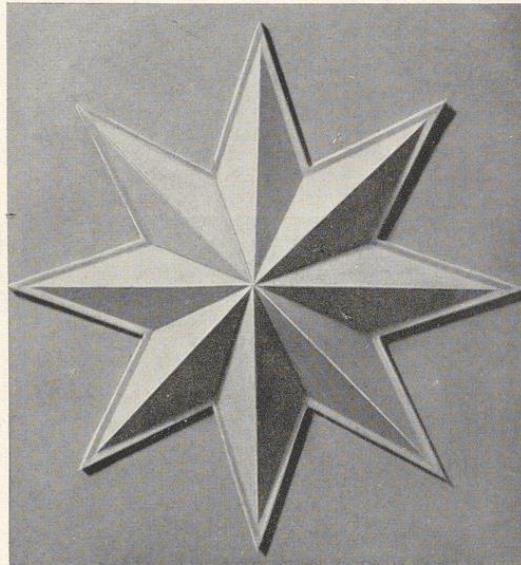


Bild 363. Fertige Sternrosette, aus verjüngt gezogenen Teilen zusammengesetzt

Bei großen Gesimsen muß der Zug mit einem erheblichen Kraftaufwand durchgeführt werden, so daß die Arbeit höchst selten von einer Arbeitskraft allein ausgeführt werden kann.

Halbe Schablone

Bild 361-363

In der Höhe und Breite sich verjüngende Gesimse können auch unter Verwendung von halben, d.h. in der Mitte des Profils geteilten, Schablonen gezogen werden.

Der Weg für die Schablone muß aber so breit sein, daß dieselbe von selbst steht und sich nicht überneigt. Das Schablonenblech wird zweckmäßig einige Zentimeter über den höchsten Punkt des Profils verlängert, um einen scharfen Zug ausführen zu können. Der Lattengang ist, der Verjüngung entsprechend, konisch angelegt. Der Aufriß des Profilstabs erfolgt stets von der Mittelachse aus.

Nach dem Gipsauftrag wird sofort auf beiden Seiten entlang gefahren und so der Profilstab in seiner ganzen Form auf einmal fertiggestellt.

Das Anschlagen der Gesimslatten und ihre Behandlung

Zur Erzielung eines tadellosen Gesimszugs müssen die Zuglatten durchaus flüchtig und eben angelegt sein. In der Regel werden hierzu sauber gehobelte tannene Latten von 4,5 m Länge und einer Stärke von 8 × 2 cm gewählt. Sie müssen schonend behandelt werden, denn jede Beschädigung bringt Unebenheiten in den Gesimszug. Neue Latten werden vor dem Gebrauch gut geölt, damit die Feuchtigkeit des Mörtels keinen Einfluß auszuüben vermag. Hammerschläge auf die Lattenkante beim Anlegen sind zu vermeiden.

Nach dem Gebrauch sind die Zuglatten gründlich zu reinigen, in trockenem Zustande aufgeschichtet auf eine ebene Unterlage zu legen und mit schweren Gegenständen (Ziegelsteinen u. dgl.) zu beschweren, damit sie ihre Flüchtigkeit behalten.

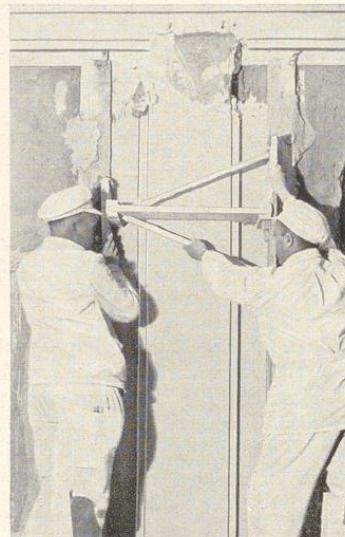


Bild 364. Wandzug eines Pilasters mit Mittelschablone