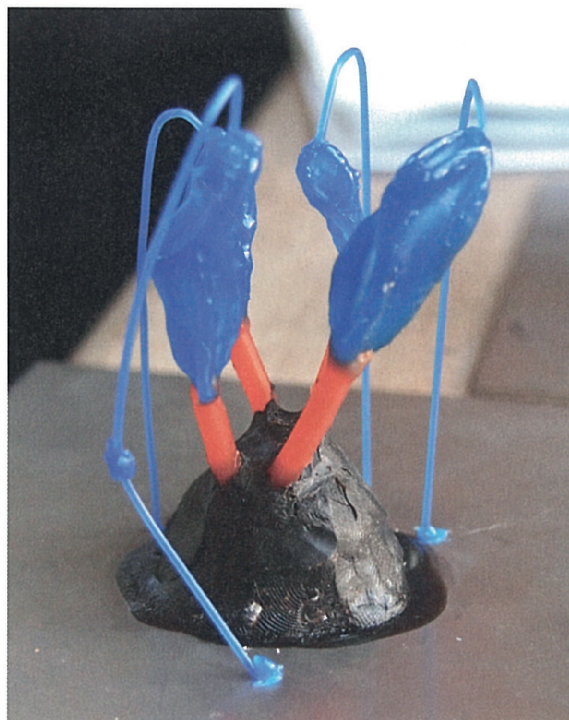




## Giesstechniken

Mitte Juli fand im Eishäuschen in Braunwald eine kreative Woche mit viel Feuer, fließendem Metall und spannenden Ergebnissen statt. Kursleiterin Annina Rodigari stellte



Am Wachsbaum montierte Modelle, bereit zum Eingießen.

den Workshopteilnehmerinnen und -teilnehmern vier verschiedene Giesstechniken vor. Nach der Einführung wurden die ersten Modelle in Wachs angefertigt. Verschiedene Hartwachsprofile konnten dabei mit Säge, Feile und Fräse bearbeitet oder mit einem Spachtel modelliert werden. Selbst das Profil eines Fingers konnte mittels Silikonabdruck in Wachs übertragen werden. Mit weicherem Wachs entstanden Schlangenringe und andere organische Modelle. Je nach Art und Anforderung des Modells ist die passende Giesstechnik gewählt worden. Einige Wachsmodelle konnten in verschiedenen Techniken abgegossen werden.

men mit ölhaltigem Formsand gefüllt, die Modelle darin eingebettet und Luft- und Eingusskanäle angebracht. Unter offener Flamme schmolz das Metall in einem Schmelztiegel und im Sturzgussverfahren wurde es in die Form gegossen. Der Sandguss eignet sich hervorragend zur Anfertigung von Schmuckstücken und ist eine einfach zu erlernende Technik. Neben den Wachsmodellen experimentierten die Teilnehmer auch mit Kieselsteinen, Holzelementen und Kunststoffmodellen.

### Ossasepia-Guss

Auf großes Interesse stieß auch der Ossasepia-Guss. Bei diesem werden die von Tintenfischen stammenden Knochenschalen halbiert und plan geschliffen. In die weiche Kalkschicht kann der Abdruck einer Hartwachsform gemacht oder mit einem Schneidewerkzeug eine Negativform geschnitten werden. Mit seinen fein geschwungenen Linien zeigt der Guss die unverkennbare, schöne Oberflächenstruktur des natürlichen Formmaterials auf.

### Sandgussverfahren

Die ersten Schmuckstücke entstanden im Sandgussverfahren. Dabei wurden einfache Holzrah-



Sturzguss in die gebrannte Schamotte-Stützform.



Die Ossasepia-Struktur wird mit einem Pinsel ausgearbeitet.



Montierter Armreif aus sechs in Ossasepia gegossenen Elementen.

## Sturzguss

Für das zweite Wachsauflaufverfahren stellten die Kursteilnehmer eine Schamotte-Stützform her. Schamotte, Bentonit, Rosshaar, Heu und Wasser sind zu einem Teig gemischt und die vorbereiteten Wachsmodelle damit eingepackt worden. Nach dem Trocknen wurden die Stützformen zum Ausschmelzen des Waxes um ein offenes Feuer gelegt, während der Nacht in der Glut gebrannt und am nächsten Morgen im Sturzguss ausgegossen. Die stabilen Stützformen konnten nach dem Gießen mit einem Hammer aufgebrochen werden. (p.d)

Während im Sand und in Ossasepia fortlaufend gegossen werden konnte, benötigten die beiden gezeigten Verfahren der verlorenen Form eine längere Vorbereitungszeit. Diese Modelle müssen zuerst getrocknet und danach bei hohen Temperaturen gebrannt werden.

Info  
[info@stuessi.de](mailto:info@stuessi.de)  
[www.stuessi.de](http://www.stuessi.de)  
 Telefon +49 761 706713

## Schleuderguss

Für den Schleuderguss wurden die Wachsmodelle mit Einguss- und Entlüftungskämen versehen, in eine Küvette eingepasst und mit einer Einbettungsmasse ausgegossen. Nach dem Trocknen wurden das Wachs ausgeschmolzen und die Form während mehreren Stunden bei 740 Grad in einem Ofen gebrannt. Mit einer von Hand gezogenen Tischschleuder konnte das flüssige Metall in die Hohlkammer der noch heißen Form geschleudert werden. Diese Technik ermöglicht das ganz genaue Abbilden von feinsten Strukturen.



Schlangerring in Gold.

Silber wird für den Schleuderguss geschmolzen.