Vorzüge und Nachteile von Sand- und Wachsguss

Autor(en): **Zschokke, Alexander**

Objekttyp: **Article**

Zeitschrift: **Schweizer Kunst = Art suisse = Arte svizzera = Swiss art**

Band (Jahr): **- (1960)**

Heft 8-9

PDF erstellt am: **21.05.2024**

Persistenter Link: https://doi.org/10.5169/seals-626375

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.
Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.
Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Ein Dienst der *ETH-Bibliothek*
ETH Zürich, Rämistrasse 101, 8092 Zürich, Schweiz, www.library.ethz.ch

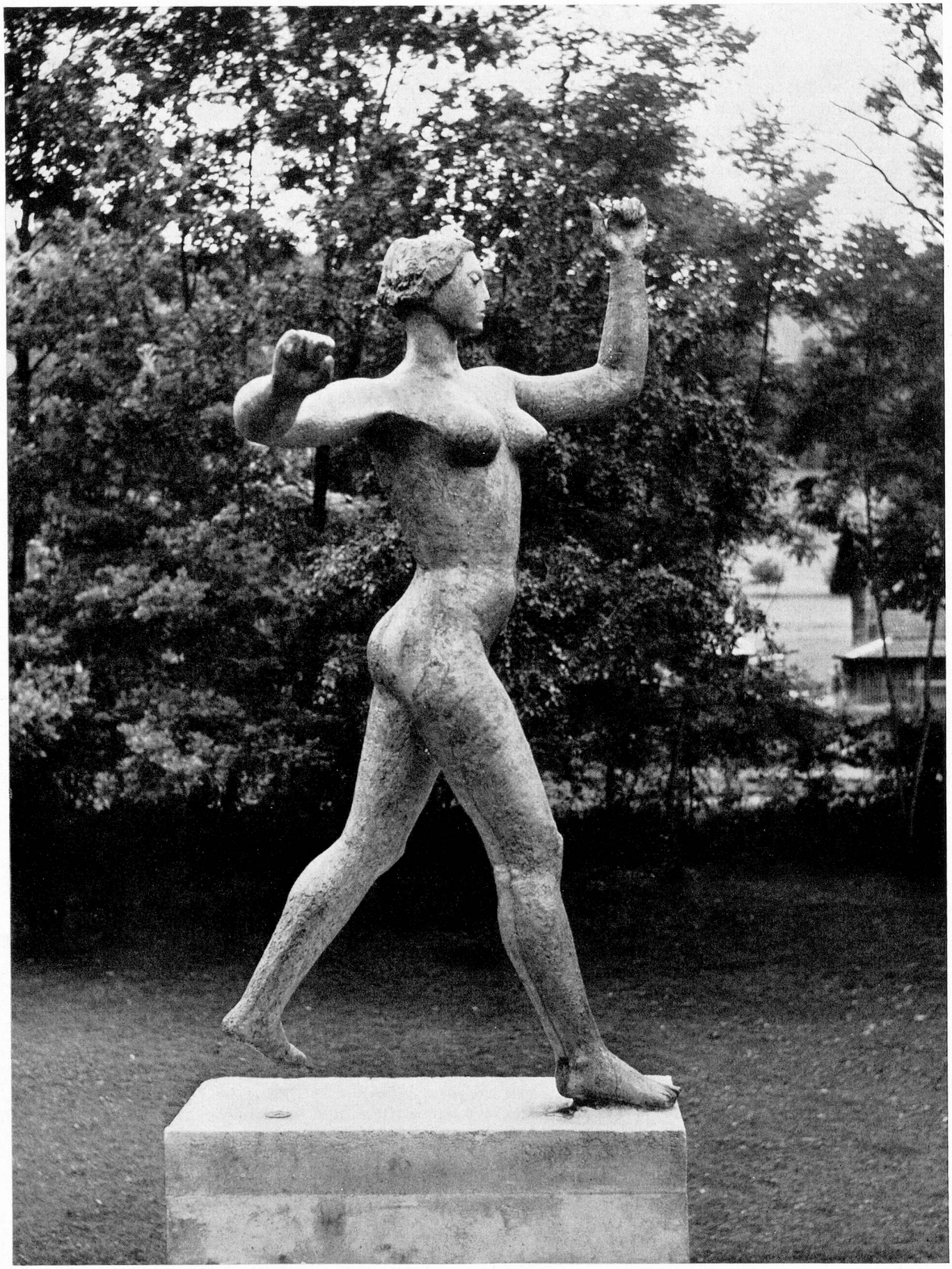
http://www.e-periodica.ch

cuation de l'air et l'entrée du métal liquide entourent la statue. Cet atelier, avec son bruit assourdissant et les ouvriers affairés à ces différents travaux donnent un spectacle inoubliable, sonore et plastique. Les hommes enjambent des monstres, liment des membres humains, surgissent de formes abstraites ou animales, donnant l'impression d'ateliers souterrains des «mimes» dans un fracas de musique wagnérienne.
Ici, les différentes pièces d'une sculpture sont assemblées, soudées, limées; là, un jeune ouvrier lisse et raffine le ventre ou les cuisses d'une nymphe; un autre s'occupe de sculptures minuscules conçues par une Suédoise.
Le métal refroidi sortant du moule présente des couleurs admirables allant du cuivre, de l'or, aux violets et aux bleus. Il est rare que la pièce puisse conserver cette patine naturelle, car elle est inégale ou défectueuse et les endroits où le métal a été scié ou limé brille d'un éclat discordant. C'est pourquoi, après avoir passé par un lavage et brossage à l'acide, la piéce de fonte ira chez le magicien maître-fondeur, le Signor Gandini, qui la parera d'une patine artificielle.
Je ne voudrais pas quitter ces lieux sans signaler à mes collègues (aux jeunes surtout) que M. Medici a prévu dans ses constructions annexes, des locaux pour l'agrandissement des modèles en plâtre. Un outillage complet et éventuellement des aides, sont à la disposition des artistes.
De plus, M. Médici a prévu un petit logement d'une chambre et une cuisinette, pour ceux qui préfèrent éviter des frais d'hôtel.

Les photographies qui illustrent cet article sont de M. Médici et donnent une idée de l'importance de ces installations extérieures et intérieures, ainsi que du personnel de *Brotal*.

Léon Perrin, Sculpteur

VORZÜGE UND NACHTEILE VON SAND- UND WACHSGUSS

Um Skulpturen dauerhaft und edler zu machen, werden sie in Stein oder Holz gehauen sowie im Sand- oder Wachsgußverfahren gegossen. Jede größere Metallfigur ist hohl. Um dies zu erreichen, braucht es ein Negativ des plastischen Objekts und darin einen Kern, dessen Größe den Zwischenraum zwischen Negativ und Kern bestimmt. Er beträgt ungefähr 2 bis 8 Millimeter. In diesen Zwischenraum fließt das flüssige Metall.
Für den Kunstguß gibt es zwei Arten, diesen Zwischenraum herzustellen: Das Sandformverfahren und das Wachsausschmelzverfahren. Beide Methoden sind alt und bewährt. Das Wachsverfahren scheint das ältere zu sein. Die Frage, welches das bessere sei, ist ungenügend. Eine gute Sandform ist besser als eine mäßige Wachsform und umgekehrt. Es ist nicht der Gießer, der entscheidend ist für die Qualität des Gusses, sondern der Former. Beide Verfahren haben ihre Vorzüge und Nachteile. Der erfahrene Bildhauer wählt das Verfahren nach der Art seines Gipsmodelles. Bei rauher Oberfläche kann sich das Wachsverfahren günstiger auswirken, glatte Formen gewinnen entschieden bei den Sandformen. Bei dem Sandformverfahren liegt im ganzen gesehen der Vorteil im geringeren Schwund (ca. 1 bis $1^1/_2$ Zentimeter pro Meter), da das Sandnegativ modellgroß bleibt und nur das Metall schwindet. Bein Wachsverfahren schwindet zusätzlich noch das Leimnegativ und das Wachspositiv, so daß der Schwund ca. $1^1/_2$ bis $2^1/_2$ Zentimeter pro Meter betragen kann. Dieser Umstand kann sich bei großen Figuren oder bei glatten Tafeln unangenehm auswirken, hauptsächlich dann, wenn der Schwund nicht nur eine Verkleinerung, sondern auch eine durch Spannungen entstandene Verschiebung der Form zur Folge hat. Die Sandform im Eisenkasten ist stabiler. Die Wachsform wiederum ist von Vorteil bei komplizierten Figuren und Oberflächen. Komplizierte Formen im Sandverfahren verlangen sehr viel mehr Zeit und kosten entsprechend mehr Geld. Auch müssen die Figuren oft in mehrere Teile zerlegt werden. Das Wachsverfahren braucht weniger Teilstücke. Die Teilstücke werden modernerweise zusammengeschweißt, ein Verfahren, das heute vorzüglich gehandhabt wird. Je mehr Teilstücke, desto größer ist die Möglichkeit einer Fehlerquelle. Unabhängig vom Gußverfahren ist das Ziselieren der Nähte, die bei der Sandform stärker sein können als bei der Wachsform. Auch hier kommt es auf den guten Former an.
Man behauptet, daß das Wachsverfahren die Oberfläche des Originals besser wiedergebe. Das kann sein. Ich selbst besitze Güsse aus Sandformen, die ebenso genau sind wie solche aus Wachsformen, die manchmal (bei heißem Wetter) etwas ins Schwimmen kommen können. Ob Sand oder Wachs: Man sollte von Fall zu Fall entscheiden. Die Gewissenhaftigkeit des Formers ist wichtiger als das Verfahren. In beiden Arten haben wir gewissenhafte Former und Gießer. Aus Nichts können beide Verfahren keine Kunst machen. *Alexander Zschokke*, Bildhauer

Gustave Piguet: Schwimmbad Steffisburg (2,05 m). Gießerei *Brotal*, Mendrisio