

Zeitschrift: Schweizer Kunst = Art suisse = Arte svizzera = Swiss art
Herausgeber: Visarte Schweiz
Band: - (1960)
Heft: 8-9

Artikel: Vorzüge und Nachteile von Sand- und Wachsguss
Autor: Zschokke, Alexander
DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-626375>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

Download PDF: 15.01.2026

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://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

sage à l'acide, la pièce 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. Médici 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 Wachsaußschmelzverfahren. 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 Gipsmodell. 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 $\frac{1}{2}$ Zentimeter pro Meter), da das Sandnegativ modellgroß bleibt und nur das Metall schwindet. Beim Wachsverfahren schwindet zusätzlich noch das Leimnegativ und das Wachspositiv, so daß der Schwund ca. 1 $\frac{1}{2}$ bis 2 $\frac{1}{2}$ 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

