

**Anleitung zur Herstellung einer Gussform durch das Abformen eines Urmodells:
„Ein junges Häschen mit großen Ohren“**

Eingesetzte Materialien:

- *Modellierton*
- *Gips*
- *ZA13-Silikonfabrik Silikon*

Version 1.0 – 10.03.2011



Abbildung 1



Abbildung 2

Abbildungen 1-3 zeigen die abzuformende Figur. Das ca. 13 cm langes Urmodell wurde aus Modellierton gefertigt und ist jetzt bereit zum Abformen.



Abbildung 3

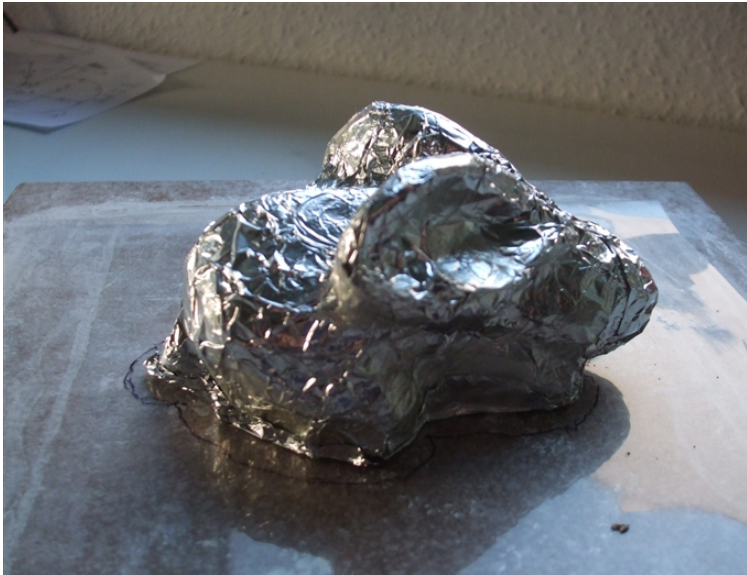


Abbildung 4



Abbildung 5

Das Urmodell wird in Folie eingewickelt, auf welche dann der Ton kommt. Dieser Ton bestimmt jetzt den Raum, den später das Silikon einnimmt. Da das Modell auch aus Ton besteht, wird dieses mit der Folie geschützt, damit Ton nicht auf Ton kommt. Bei einem Material, was sich nicht mit Ton verbindet (z.B. Kunststoff), wäre der Schutz mit der Folie nicht notwendig.



Abbildung 6

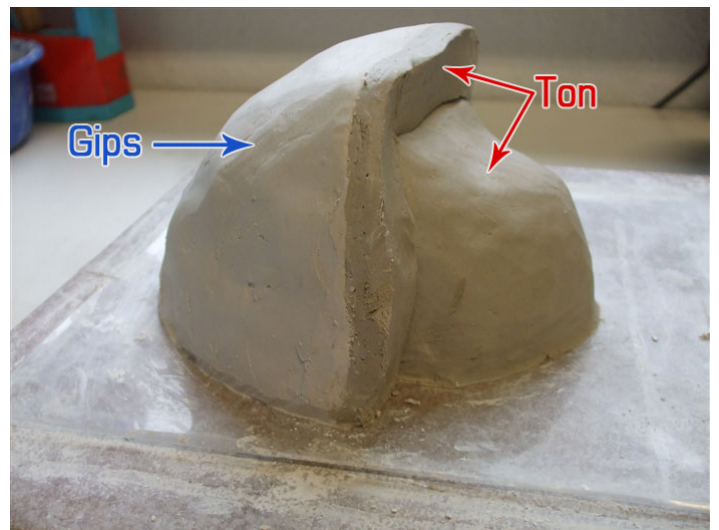


Abbildung 7

*Auf dem mit Ton bedeckten Modell wird zusätzlich noch eine Art „Kranz“ modelliert, um das Erstellen der zweiteiligen Gipsschale zu erleichtern. Dieser Tonstreifen wird an der Seite, wo der Gips zuerst aufgebracht wird, sehr sorgfältig mit dem Korpus verbunden. Die andere Seite ist nicht so wichtig, da dieser Streifen nach dem Herstellen des ersten Teils der Gipsschale entfernt wird. Nach dem der aufgetragene Gips (**Abb. 7**) ausgehärtet ist, wird der Tonstreifen entfernt.*



Abbildung 8

*Der Tonstreifen wurde entfernt und in das erste Teil der Gipsschale wurde eine Kerbe geschnitten, damit sich die beiden Teile später nicht verschieben. Damit der zweite Teil der Schale, der später erstellt wird (**Abb. 9**), sich nicht mit dem ersten verbindet, wird der gesamte Rand mit einem Wasser-Ton Gemisch eingepinselt.*



Abbildung 9

Der zweite Teil des Gipskorsetts wird auf die Form aufgetragen. Beim genauen Hinsehen erkennt man die Trennungslinie zwischen den beiden Teilen des Gipskorsetts.

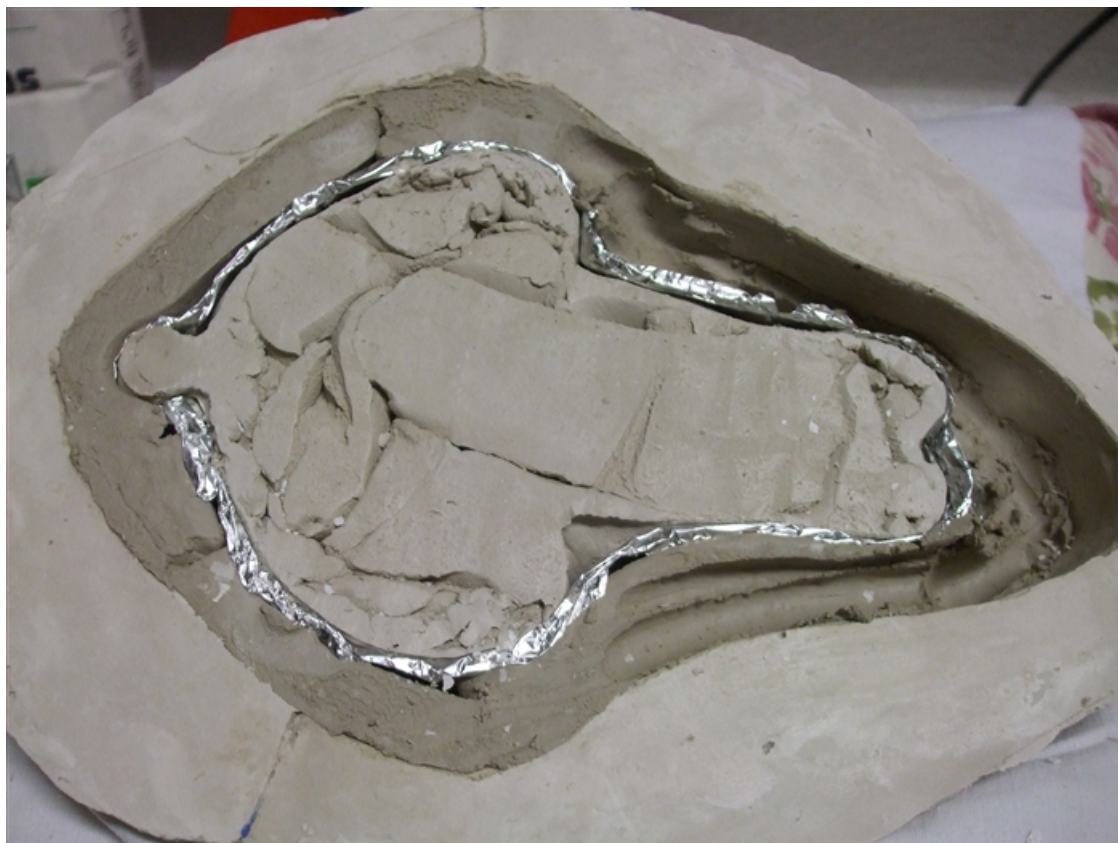


Abbildung 10

Hier sieht man das ganze Gebilde von Unten im Querschnitt.



Abbildung 11

Diese Abbildung zeigt, wie die beiden Teile des Gipskorsetts getrennt werden. Danach wird das Urmodell vom Ton gereinigt und die Folie entfernt.



Abbildung 12



Abbildung 13



Abbildung 14



Abbildung 15

Abbildungen 12-15 zeigen, wie man mit den beiden Teilen des Gipskorsetts und dem Urmodell eine Positionierungshilfe erstellt. Das ist wichtig, um später eine gleichmäßige Wandung der Silikonform hinzubekommen.



Abbildung 16

An den höchsten Stellen der Form werden 2 Bohrungen angebracht: die eine - zum Einfüllen des Silikons, die andere ist zum Entweichen der Luft notwendig.



Abbildung 17

Soll die spätere Silikonform zu der einfachen Entnahme der Urform geschnitten werden, sollte man die zukünftigen Schnitte jetzt skizzieren.



Abbildung 18

Das Silikonfabrik-Silikon (ZA13) steht bereit. Die beiden Teile des Korsetts sind mit 2 Gummibändern fixiert und alle Nähte sind sorgfältig mit Gips versiegelt. Dies ist sehr wichtig, da sonst das Silikon an diesen Stellen herauslaufen würde. Jetzt werden die beiden Komponenten in einem Mischbecher vermischt und durch eine der zwei Bohrungen in das Gipskorsett gegossen.



Abbildung 19

So sieht die fertige Silikonform aus.

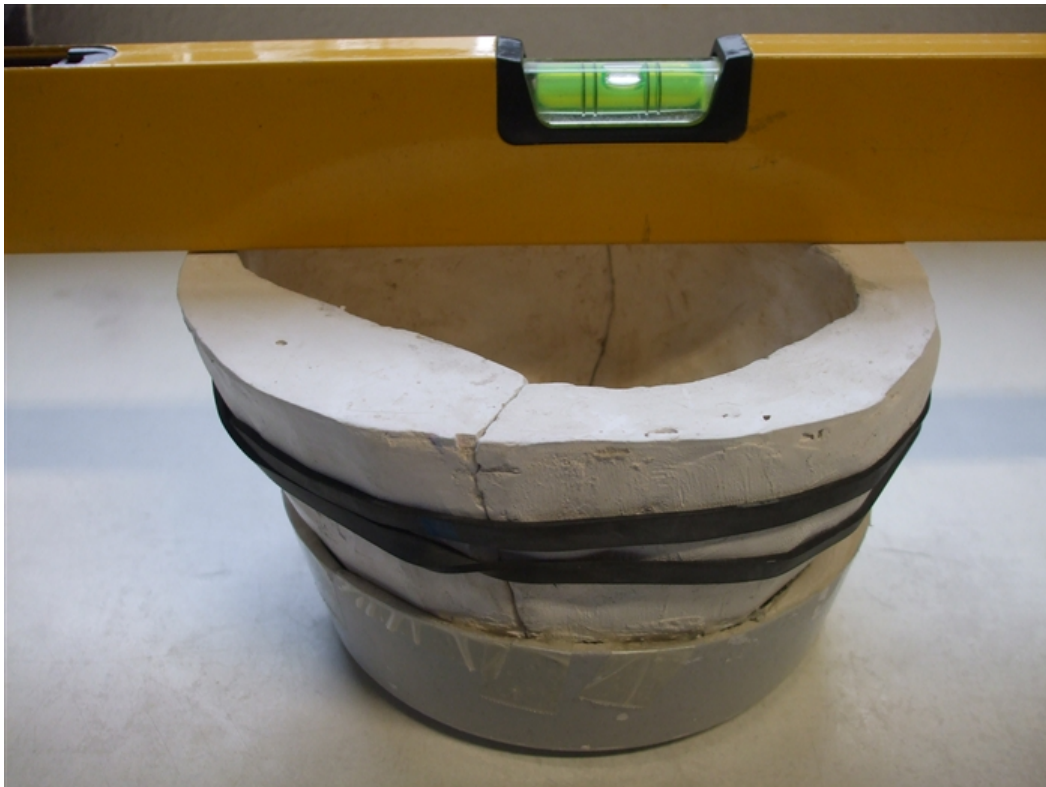


Abbildung 20

Beim späteren Gießen müssen das Gipskorsett und die Form darin genau waagrecht stehen: Um dies zu erreichen, stellt man das Korsett in eine Art Untertopf mit flüssigem Gips darin und richtet es waagrecht aus.

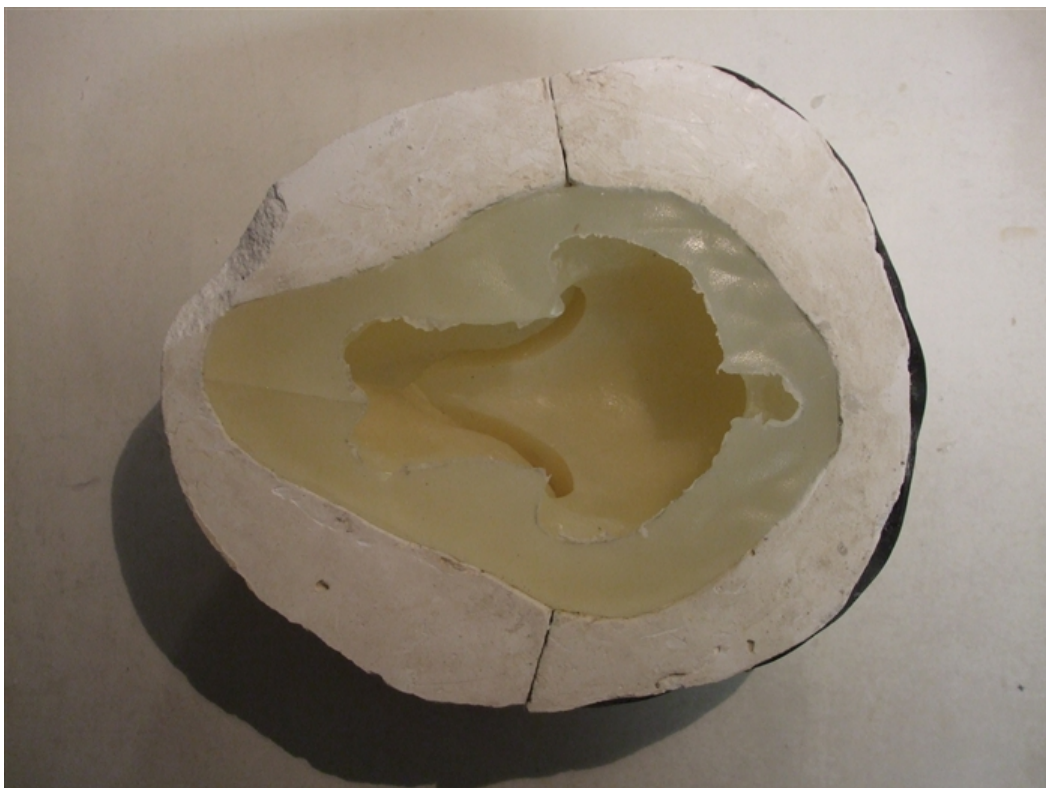


Abbildung 21

Die frisch gegossene Silikonform in dem Gipskorsett und ohne Uhrmodell. Jetzt kann das eigentliche Dublieren des Urmodells losgehen.