

Ausgießen von Formen

1/2



Mit Hilfe eines Quirls in der Bohrmaschine wird aus Tonmehl und Wasser Schlicker von obersartiger Konsistenz angerührt.



Alle Teilchen gut aufrühren! Gießton kann auch fertig im Keramikfachgeschäft kaufen.



Ein Gefäß mit Ausguss wird mit dem Gießschlicker gefüllt und die Gipsform möglichst in einem Zug angefüllt.



Die Oberfläche soll dabei leicht gewölbt erscheinen.

Zwei- oder mehrteilige Formen müssen zuvor mit Klebeband gut zusammengehalten werden.



Immer wieder muss nachgegossen werden, da der Gips das Wasser aus dem Schlicker entzieht.



Mit dem Finger wird der Gießton in alle Ecken gebracht.



Nach etwa 10-15 min Stehzeit - je nach gewünschter Dicke - wird der restliche Schlicker in einem Schwung zurück in den Kübel gegossen.



Zum Abtropfen (bei großen Formen) kann die umgedrehte Form auf zwei Leisten aufgebockt werden.

Ausgießen von Formen

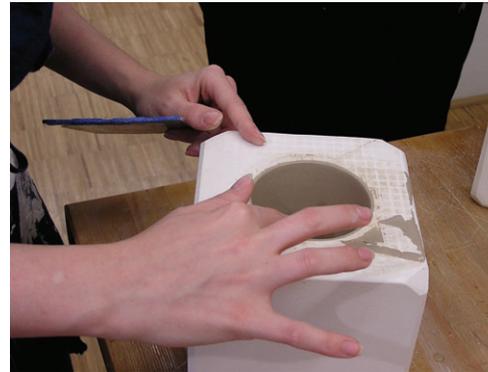
2/2



Die ausgeleerte Form einige Zeit stehen lassen, bis der Ton ein bisschen fester ist (wenn er nicht mehr glänzt).



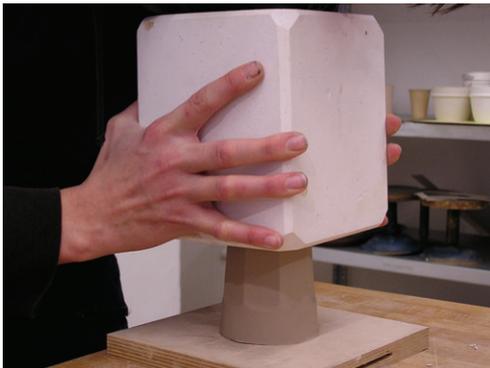
Dann den überschüssigen Ton mit einer scharfen Spachtel oder Ziehklänge flach abschneiden. Immer von der Mitte zum Rand drücken dabei. Darauf achten, dass man nicht in die Gipsform schneidet.



Der innere Rand kann vorsichtig mit dem Finger geglättet werden.



Nach etwa 1 Stunde Stehzeit löst sich der Gießling vom Rand. Durch Umdrehen der Form mit Hilfe eines Brettchens kann er entnommen werden. Geht es noch nicht - später erneut versuchen.



Die Form wird vorsichtig abgehoben. Der Becher ist soweit trocken, dass er angegriffen werden kann.



Mit einem scharfen kleinen Messer werden die Gußnähte versäubert (bei mehrteiligen Formen).



Zum Trocknen am besten upside down auf ein Holzbrett stülpen. In trockenem Zustand können die Ränder mit einem wenig feuchtn Schwämmchen geglättet und abgerundet werden.



Nach einigen Tagen Trocknungszeit (je nach Dicke) können die Stücke bei 960° rohgebrannt werden.