

Th. Schelper

Gipsformerei der Staatlichen Museen Preußischer
Kulturbesitz zu Berlin
Sophie-Charlotten-Straße 17/18
D-14059 Berlin
Tel.: 030 326769-00 Fax:-12

Notizen

Die **Gipsformerei**, 1810 gegründet von Christian Daniel Rauch, gehört seit 1830 zum Verband der Königlichen Museen, die heute als Staatliche Museen Preußischer Kulturbesitz weitergeführt werden. In der fast 200jährigen Geschichte der Gipsformerei wurden über 7000 Originalabformungen verschiedener Kulturepochen angefertigt. Hierbei reicht das Format von kleinen Gipsrollsiegeln bis zu weit überlebensgroßen Figurengruppen, die fast alle käuflich zu erwerben sind. In der Gipsformerei werden traditionelle Gipskernstückformen, Gelantineformen sowie moderne Silikonformen verwendet, um die Gipsabgüsse herzustellen.

Die **Gipskernstückform** ist eine der ältesten Techniken, die schon in der Antike angewandt wurde. Es handelt sich um eine starre Form, bei der für jede Unterscheidung ein Gipskernstück angefertigt wird, so daß eine Form aus mehreren hundert Einzelstücken bestehen kann. Die Formen werden nach dem Trocknen in einem Wachsbad getränkt. Der Vorteil der Formen ist eine sehr gute Haltbarkeit jedoch mit vielen Gußnähten auf der Oberfläche.

Die **Leimform** ist eine flexible Form, die es ermöglicht auch schwierige Oberflächen abzuformen. Dazu wird der Leim im Wasserbad geschmolzen und über die abzufOrmenden Gipsmodelle gegossen. Die Form ist nur begrenzt benutzbar, das Material ist wieder verwendbar.

Die **Silikonform** ist eine flexible Form, die es als Gieß-, Streich- und Knetmasse gibt. Das Silikon wird mit Gips- oder Polyesterkappen unterstützt. Aus der Silikonform lassen sich hohe Stückzahlen gießen. Die Abgüsse weisen wenige Gußnähte auf.

Von **großen Originalen** wird auch bei schwierigen Oberflächen, wie z. B. weit abstehenden Armen oder Gewandfalten, eine Gipskopie hergestellt. Das Objekt wird mit zwei bis drei Schichten Streichsilikon bedeckt. Nach dem Herstellen der Kappen wird das Silikon an der Teilungslinie aufgeschnitten. Der erste Abguß von der Originalabformung verbleibt als Modell in der Gipsformerei, dieses wird bei ungünstiger Oberflächenkontur in gut abformbare Teile zerschnitten. Diese einzelnen Teile werden wiederum abgeformt um eine einfachere Reproduktion des Originals zu ermöglichen und um eine dauerhaftere Form zu erhalten. Große Gipsabgüsse werden möglichst hohl angefertigt, um das Gewicht zu reduzieren und im Innern der Form eine nicht sichtbare Verbindung zu ermöglichen. Des weiteren ist immer auf eine ausreichende Bewehrung des Gipses mit Jute, Gewebematten oder Metall zu achten. Je nach verwendeter Formart, z. B. Gipskernstückform viele Gussnähte, bei Silikonformen wenige, ist der Nachbearbeitungsaufwand unterschiedlich. Von den Abgüssen werden die Nähte und Verbindungsstellen weg retuschiert sowie Fehlstellen ausgebessert.

Marburger Gipstagung 1999