

## Kurzanleitung zum Gießen keramischer Gegenstände

### Vorbereitungen

Die Innenflächen der trockenen Gießform und die Formenschlösser mit einem Pinsel reinigen und die Gießform anschließend mit einem weichen feuchten Schwamm auswischen.

**Vorsicht:** Gießformen nicht mit scharfen Gegenständen auskratzen oder reinigen.

Die Gießform zusammensetzen und mit der Einfüllöffnung (Schonung) nach oben aufstellen. Mehrteilige Formen mit einem Spanngurt fest umspannen. Vollgussformen (z.B. Teller) ggf. mit einem Gewicht beschweren.

### Gießen des Formlings

Die gut aufgerührte und abgeseibte Gießmasse gleichmäßig ohne abzusetzen bis zum oberen Rand der Schonung vollgießen. Die Gipsform saugt nun das Wasser aus der Gießmasse und es bildet sich an der Innenwand ein keramischer Scherben, dessen Wandstärke mit der (Stand-)Zeit zunimmt.

Bei **Vollgüssen** wird die Gießmasse kontinuierlich nur in eine Einfüllöffnung eingegossen bis sie in der zweiten Öffnung emporsteigt. Dann Gießmasse in beide Öffnungen nachfüllen und stets bis zum Rand gefüllt halten.

**Achtung:** Durch den Wasserentzug sinkt der Massespiegel in den Einfüllöffnungen und muss laufend aufgefüllt werden! Sinkt der Massespiegel während des Gießvorgangs auch nur für wenige Sekunden soweit, dass eine Einfüllöffnung leer ist, entstehen unweigerlich Luftblasen im Formling und er ist fehlerhaft. Zum problemlosen Einfüllen empfehlen wir einen **Einfülltrichter**. Beim Vollguss wird die Scherbenstärke vom Abstand der Formteile zueinander bestimmt.

Die Scherbenbildung hängt u.a. von der verwendeten Gießmasse, der Porosität, Qualität und dem Trockenzustand der Gipsform, der Standzeit der Masse in der Gießform sowie der Raumtemperatur ab. Wenn die gewünschte Wandstärke erreicht ist, Gipsform langsam ausgießen und einige Zeit mit der Öffnung nach unten stehen lassen. Nach vollständigem Auslaufen wird die Form wieder mit der Öffnung nach oben gestellt und bleibt so lange stehen, bis der Scherben eine ausreichende Härte erreicht hat. Die Trocknungszeit kann mehrere Stunden betragen und hängt wesentlich von der Größe des Formlings ab.

### Entnahme des Rohlings

Die Gießmasse wird in der Schonung vorsichtig mit einem Messer herausgeschnitten und die Form vorsichtig geöffnet. Sollte sich der Scherben noch nicht von der Gipswand lösen, muss die Form noch einige Zeit stehen bleiben. Entnehmen Sie den Formling erst dann aus der zweiten Formen-



hälfte, wenn er durch sein Eigengewicht nicht mehr deformiert wird.

Bei **Hohlgefäßen** sollte die Scherbenstärke je nach Größe des Gegenstandes 2 - 5 mm betragen. Dazu ist eine Standzeit von ca. 30 - 60 Minuten erforderlich. Die Scherbenstärke im Innern des Formlings entspricht in etwa der an der Schonung.

Beim **Vollguss** muss der Formling so lange trocknen, bis die Gießmasse sich verfestigt hat. Vorzeitig kann der Formling nach ca. 1 Stunde vorsichtig ausgeformt werden. Nach längerer Standzeit hat sich die Gießmasse jedoch besser verfestigt und der Rohling verformt sich nicht so leicht. Beim Ausformen werden zunächst die Tonkegel in den Einfüllöffnungen vorsichtig mit einem Messer herausgehoben, dann die obere Gießformenhälfte entfernt. Der Rohling wird an den Einfüllstellen ausgebessert und kann so weiter trocknen. Zum völligen Ausformen hebt man die Unterform hoch und schlägt mit dem Handballen auf den Gipsformenrand, damit sich der Formling löst ohne zu verrutschen. Dann wird der gegossene Gegenstand auf eine Gipsplatte gestürzt und die zweite Formenhälfte abgehoben. Sollte sich der Rohling dabei verformen, kann er nochmals auf die Form gelegt werden. Das Verputzen des Rohlings erfolgt dann am nächsten Tag.

Sollten noch Teile angarniert oder wie z.B. beim Stövchen Luftlöcher eingeschnitten werden, so ist dies möglichst bald nach dem Ausformen im lederharten Zustand zu machen. Das Verputzen (Entfernen der Gießnähte usw.) erfolgt auch hier in der Regel am nächsten Tag.