



5. Diese fertige Tonstatue wird durch Metallstreifen in einzelne Felder gegliedert, wie sie der anatomischen Form der Figur am besten entsprechen. Dann wird diese Tonfigur mit einer dünnen Gipschicht bedeckt und dieser Überzug wird später auf einige Zentimeter verstärkt. Das nennt man das Abformen der Tonfigur in Gips.



6. Jetzt werden mit Hilfe von Wasser und Holzkeilen die einzelnen, vorher durch Metallstreifen getrennten Formteile langsam und vorsichtig auseinander gesprengt und abgenommen. Dann setzt der Künstler die einzelnen Teile aufs neue zusammen und füllt den so entstandenen Hohlraum wieder mit Gips. Wenn dieser Gips fest geworden ist, werden die früher zusammengesetzten Formstücke mit stumpfen Meißeln abgeschlagen und jetzt erst steht das Gipsmodell fertig zum Guß in Bronze da.

7. Aus Zweckmäßigkeitsgründen muß das große Modell zerteilt und einzeln in Bronze gegossen werden. Die einzelnen Gipsteile werden in Sand gepreßt und wieder herausgenommen. Der so entstandene Hohlraum wird mit einer anderen, festeren, durch Eisen versteiften Sandart, dem Kernsand, ausgefüllt, der dadurch die Form des entsprechenden Gipsteils annimmt. Der Kern wird herausgezogen und eine Schicht von 3 bis 6 mm Dicke abgeschält.



Legt man den auf diese Art dünner gewordenen Kern nochmals in die Hohlform aus Sand, so ergibt sich zwischen beiden ein Hohlraum. Und dieser wird mit Bronze (einer Legierung aus Kupfer und Zinn) bei 1000 Grad Hitze ausgegossen. So werden nach und nach die einzelnen Teile der Figur fertig, bis man eines schönen Tages alles verpacken und an Ort und Stelle transportieren kann. Dort lötet man die einzelnen

Teile durch vorbereitete Nähte kunstvoll wieder zusammen. Nach wochenlanger schwieriger Arbeit steht das Kunstwerk endlich vollendet da. Die Menge drängt sich und nur die wenigsten ahnen, wieviel Mühe seine Herstellung gekostet hat.