

Bronze - das edle Metall der Antike

Bereits 1800 v. Chr. wurde in unseren Regionen das edle Metall entdeckt. Es wurde zunehmend begehrt und gefragt. Schon damals erkannten unsere Vorfahren den hohen Wert dieses Materials, das die Lebensgewohnheiten in einem bis dahin nicht vorstellbaren Maße änderte. Aus allen Ländern der Welt sind uns heute Bronzen überliefert, die uns zeigen, dass der Mensch nicht nur die Einsatzmöglichkeiten und den Nutzen hieraus erkannte. Den Wert, den er diesen Artikeln beimaß, zeigte er in einer kunstvollen und harmonischen Formgebung: die Streitaxt war nicht nur ein nützlicher Gegenstand, sie zeigte auch die Würde des Besitzers.

Entwurf des Künstlers



1. Schritt

Am Anfang steht der Entwurf des Künstlers inspiriert durch eigene Ideen, Fotos, Zeichnungen etc. Wenn er ein Werk anstrebt, beginnt er mit der Gestaltung des Modells in Ton, alternativ in Gips. Das Foto zeigt den Künstler Guido Mariani, Mailand.

Gummimodell



2. Schritt

Auf das Urmodell wird in mehreren dünnen Schichten Silikon aufgetragen. Es entsteht das sogenannte „Gummimodell“. Dieses kann nur wenige Male verwendet werden, da durch den Gießvorgang die Form rissig und somit unbrauchbar wird.

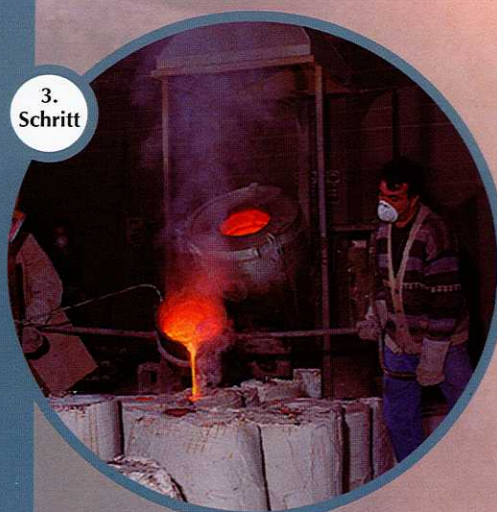
Entfernung der Gussrückstände



4. Schritt

Der Guss ist beendet, wenn der Bronzepegel im Trichter sichtbar wird. Nach etwa 20 Minuten ist die Bronze (je nach Volumen) soweit abgekühlt, dass der Gusskasten geöffnet und, nach völliger Abkühlung, der Schamottemantel mit Schlägen entfernt werden kann.

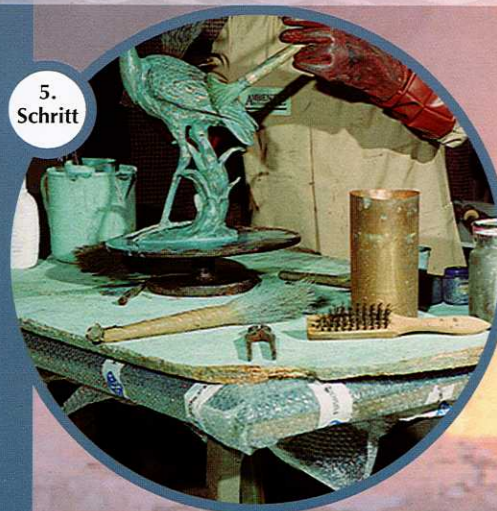
Bronzeguss



3. Schritt

Seltsam kurz und dennoch hochdramatisch ist der Guss. Die flüssige Bronze, ihre Temperatur beträgt 1000-1200 Grad Celsius, in einem fast weißglühenden Keramiktiegel wird von zwei Männern in Schutzkleidung mit einer doppelgriffigen Zange genau über den Gusstrichter gelenkt. Sie kippen den Tiegel vorsichtig an und schon rinnt die feurige Schmelzmasse in die Form.

Patina



5. Schritt

In mehreren Arbeitsgängen werden Laugen in unterschiedlichen Mischungsverhältnissen aufgetragen. Danach erhält man die endgültige Oberflächenstruktur mittels Bürsten und Schleifen.

Die wichtigsten Produktionsstufen verdeutlichen hier die zeit- und arbeitsintensive Fertigung unserer hochwertigen Qualitäts-Bronzen.

FERTIGSTELLUNG

5. Schritt

Eine spezielle Schutzschicht sorgt dafür, dass der natürliche Alterungsprozess, bei Standorten im Freien, nicht fortschreitet. Diese umgibt die Skulptur vollkommen und verhindert jegliche weitere Veränderung, bewiesen durch Tests in der Wetterkammer.

VEREDELUNG

4. Schritt

Ein Finish, als ob die Skulptur bereits mehrere Jahre in freier Natur gestanden hätte, ist das Ziel der von uns entwickelten und geheimgehaltenen Patinierung. Durch gekonntes Bürsten und Schleifen erhält sie schließlich die endgültige Oberflächenstruktur.

FEINARBEIT

3. Schritt

Jetzt beginnt die langwierige Feinarbeit des Ziseleurs. Mit Meißel, Feile und Punzen wird der Rohling ausgearbeitet. Alle Arbeitsgänge, wie Schleifen, Schweißen, Feilen, etc. erfolgen in reiner Handarbeit, da keine Maschine die Hand des Kunsthandwerkers ersetzen kann.

ENTFERNUNG SCHAMOTTE

2. Schritt

Einguss-, Steiger- und Entlüftungsröhren können nun vom Gussrohling entfernt werden.

SCHAMOTTE

1. Schritt

Das Wachmodell (für jede produzierte Figur muss ein eigenes angefertigt werden) erhält Kern und Mantel aus Gips und Schamotte. Ein eisernes Skelett und veritable Nägel stützen den entstandenen Formblock, der nun für eine Woche in einem ummauerten Ofen erhitzt wird. Langsam und allmählich schmilzt das Wachs (daher Wachsaußschmelzverfahren).

