

lität. Die Urmodelle werden zur Hälfte ins Plastilin gedrückt. Es ist sehr wichtig, dass eine möglichst sauber geschlossene Trennkante zwischen Plastilin und Urmodell erhalten wird. Je genauer hier gearbeitet wird, desto unauffälliger werden die Gräte am Gussteil entlang der Formtrennkante.

Wichtig sind einige kugelförmige Körper für zusätzliche, markante Vertiefungen als Zapfenlöcher, welche dann beim Guss beide Hälften der Form exakt positionieren. Sind die Teile korrekt im Plastilin platziert, kommt Flüssigsilikon als erste Formhälfte darauf. Die Höhe richtet sich nach der Dicke des grössten Stückes. Am Schluss kommt eine Aluminiumscheibe drauf, um eine flache Oberfläche zu erhalten.

Silikonharz ist eine relativ dickflüssige Substanz. Es wird mit einem Härter – ein Katalysator, welcher die Polymerisation auslöst – in einem exakten Mengenverhältnis vermischt. Das gründliche Rühren hat als störende Nebenwirkung Blasenbildung zur Folge. Diese Luft muss vor dem Giessen unbedingt entfernt werden. Dies geschieht unter Vakuum, beispielsweise in einem Eksikator aus dem Laborbedarf. Dieser Vorgang dauert etwa 15 Minuten.

Nach etwa 24 Stunden ist das Silikon durchpolymerisiert und die Formhälfte kann von der Knetmasse getrennt werden. Nun wird diese erste Hälfte der Silikonform umgedreht und die Urmodelle werden in ihren jeweiligen Formabdrücken platziert. Auch die Kugeln werden nun entfernt und man trägt mit einem Pinsel Vaseline als Trennschicht auf. Nun wird in analoger Weise die zweite Formhälfte gegossen. Die Urmodele werden anschliessend aufbewahrt... Man weiss ja nie!

Nun fehlen noch die Zuflusskanäle für das flüssige Metall von der zentralen Öffnung in der Mitte zu den einzelnen Hohlräumen für die Gussteile. Sie werden mit einem Linoleummesser vorsichtig in die eine Formhälfte geschnitten. Der Einlass zum zukünftigen Gussteil soll dabei so klein wie möglich gehalten und mit Vorteil an einem Ort angebracht, wo nach dem Abschneiden des erstarrten Teils sichtbare Reste vom Zufluss entweder nicht auffallen oder gut weggeschliffen werden können. Auch hier ist wieder Erfahrung ein sehr nützlicher Begleiter. Denn es muss irgend-



Begonnen wird bei der Formherstellung mit einer temporären Schicht Knetmasse (Plastilin).



In die Knetmasse werden die Urmodelle und Positionierkörper zur Hälfte eingedrückt.



Das angemischte Silikonharz wird zur Entfernung der Blasen im Vakuum entgast.