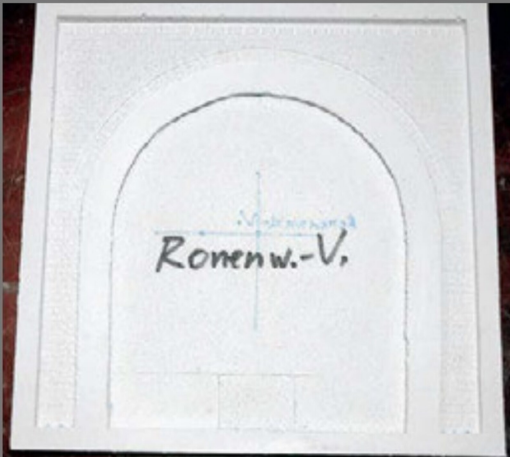


Die Urform eines Viadukt Bogens wird in allen Details aus Styrofoam hergestellt.



Die fertige Negativform aus Silikonkautschuk, mit der die Urform ausgegossen wurde.



Und das Ergebnis: ein Abguss aus Keramik. Nun kann die Serienproduktion beginnen.



Auch für weitere Mauerteile wurden die Urformen so erstellt.

wendenden Natursteins. Ein zweiter, für den Modellbauer viel wichtigerer Aspekt ist die Festlegung der minimalen und maximalen Grösse der zu vermauernden Steine. Diese Festlegung beim Original – so war mindestens der anfängliche Gedanke – sollte es ermöglichen, aus relativ wenig Silikonformen doch eine beträchtliche Anzahl von Bauwerken herstellen zu können.

Die Herstellung der Urformen ist zwar ziemlich zeitaufwendig, aber für einige Baugruppen kann man sich auch mit im Handel erhältlichen Produkten behelfen. Für die Felsen wurden zum Beispiel überwiegend die Silikonformen von Old Pullman verwendet. Eine Urform muss nicht zwingend immer neu gemacht werden. Durch Zersägen eines bestehenden Gussteils aus solch einer Felsform und Zusammensetzen dieser so gewonnenen Teile lassen sich ein Unzahl von unterschiedlichen Felsformationen bauen. Das gleiche Vorgehen ist auch für den Bau der verschiedensten Arten von Bogenmauerungen verwendbar. So entstand zum Beispiel aus der Form für ein einspuriges Tunnelportal die Urform für einen Sparbogen in einer Stützmauer. Nicht verheimlicht werden soll, dass es letztendlich dann doch eine ganz beträchtliche Anzahl von Urmodellen und entsprechend viele Silikonformen geworden sind.

Anders ist das Vorgehen, wenn Urformen für einmalige Bauwerke erstellt werden müssen. Die Bauabteilung der BLS stellte freundlicherweise Pläne von allen Viadukten zur Verfügung, die es nachzubauen galt. Nach dem massstäblichen Anfertigen einer Bauzeichnung für einen Bogen ging es an den Bau der Urform. Ein Bogen wird mit allen Details aus Styrofoam erstellt. Der gefüllte Innenkern erspart unnötige Silikonmasse, die nicht ganz billig ist. Der Aussenrand sollte dabei mindestens 1 cm dick sein, damit später das eingegossene Keramik die Aussenwände nicht ausbeult. Die Urform wird vor dem Abformen kräftig mit Trennspray eingesprüht. Dadurch lässt sich die Silikonform leichter und ohne Kleben bleiben von ihr abziehen.

Nach dem Einfüllen der Silikonmasse wird die Gussform auf einen kleinen Rütteltisch gestellt. Solche Geräte sind im Fachhandel für Dentalzubehör erhältlich. Die Anschaffung einer solchen Einrichtung lohnt sich auf jeden Fall, den durch das Rütteln werden alle vorhandenen Luftblasen an die Oberfläche des Silikons getrieben, wo