

Anleitung - Modellgips (Bodmer Ton)

Gips ist ein mit dem Fingernagel ritzbares Mineral. Der Rohgips wird gebrannt, fein gepulvert und in verschiedenen Sorten angeboten.

Verwendung:

Der Modellgips eignet sich speziell für keramische Arbeitsformen. Er zeichnet sich aus durch grösstmögliche Härte und dennoch ausgezeichnete Saugfähigkeit. Modellgips dient zur Herstellung von Gussformen, Gipsplatten, Ein- und Überdrehformen, Stempel usw. Sorgfalt im Gebrauch, damit Gips und Ton nicht vermischt werden.

Die 10 Gipsregeln

1. Der Gips wird am besten an einem trockenen Platz, auf Holzunterlage, gelagert. Man nehme den ältesten Gips zuerst.
2. Das angegebene Gips/Wasser-Verhältnis genau einhalten, um die maximale Festigkeit zu erreichen. Gips-Wasser-Verhältnis für Modellgips = 1,49 kg Gips zu 1 l Wasser oder 1 kg Gips zu 6,7 dl Wasser.
Faustregel: Verhältnis ist erreicht, wenn Inseln aus Gips auf der Wasseroberfläche stehen bleiben.
3. Es wird normales Leitungswasser bei einer Raumtemperatur von ca. 15-20°C verwendet.
4. Es ist empfehlenswert, saubere Anmachgefässe und eine saubere Rührereinrichtung zu verwenden, um ein zu schnelles Abbinden zu vermeiden.
5. Gips langsam in Wasser einstreuen. **Achtung: Nie Wasser an Gips!**
6. Die vorgeschriebene Sumpf- und Rührzeit ist anhand einer Uhr einzuhalten.
7. Sumpfen lassen bis wenig Luft aufsteigt (ca. 3 Minuten).
8. Rühren mit Löffel oder Holzstab (ca. 2 Minuten). Eventuell von Hand, von unten nach oben langsam durchrühren, damit sich gebundene Luft löst.
9. Wenn Gips in Form gegossen wird, Trennmittel dünn auf Matrize auftragen. (Als Trennmittel empfehlen wir Schmierseife zu verwenden)
10. Gips in guter Konsistenz verarbeiten. Diese ist erreicht, wenn sich an der gespreizten Hand Schwimmhäute bilden. Gips langsam in Form eingiessen. Noch in flüssigem Zustand vorsichtig rütteln, damit sich Luftblasen von der Formoberfläche lösen.