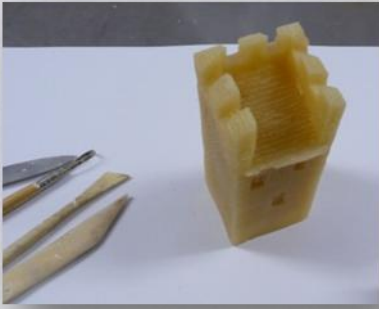


# Glas-Skulptur Hexenturm



Der Hexenturm wird zuerst als Wachsmodell geformt und bis ins kleinste Detail modelliert. Damit das Glas über den Einfüllstützen in die Form einfließen und die Luft entweichen kann, werden Luftkanäle angebracht.

Um das Wachsmodell wird anschliessend eine Negativform aus einer Gips/Quarz Mischung angefertigt, gestärkt mit Glasfasermatte.

Eine Dampfdüse schmilzt anschliessend während ca. 2 Stunden den Wachs aus der Gussform. Die Gussform wird dann noch im Ofen ausgetrocknet. Erst jetzt kann die exakte Glasmenge für die Gussform berechnet werden, beim Hexenturm sind dies 800 g Glas. Die Gussform wird sicher und genau im Ofen platziert, damit das Glas beim Brand perfekt aus den Tontopf-Silos in die Gussform einlaufen kann.

Zuletzt wird die genaue Brennkurve mit der entsprechenden Aufheiz- u. Abkühlungsphasen berechnet und programmiert. Der Brand dauert ca. 40 Stunden und erreicht die Höchsttemperatur von 820° C .

Mit grosser Spannung wird das Endergebnis erwartet: Ausschalen der Skulptur.

Die beschriebene Technik nennt sich: Casting (Guss Abformtechnik)

Im Gegensatz zu anderen Materialien zeichnet sich Glas in der Form einer Skulptur durch seine Lichtdurchlässigkeit und durch seine äusserst detaillierte Oberflächenstruktur aus.



Isabella Grubenmann  
Sempach-Stadt

[www.naturalglass.ch](http://www.naturalglass.ch)