



1100 Grad
Richard
Bründler
giesst die
flüssige
Bronze in die
Hohlräume.



Skulpturen
Die Kunstwerke
aus Bronze
warten in
der Werkstatt
in Winterthur
auf ihre
Schöpfer.

AUS EINEM GUSS

Wenn das Feuer lodert und der Schmelztiegel glüht, sind die Brüder Richard und Andreas Bründler in ihrem Element. Sie giesen die Werke von Künstlern in Bronze – eine subtile und gefährliche Schwerarbeit.

— Text Kathrin Fritz Fotos Maurice K. Grünig

**IN 10 SCHRITTEN
ZUM GUSS**

1 – Silikonform Die Giesser fertigen vom Original des Künstlers einen Silikonabdruck. Dieser dient als Negativ für die Wachsform. Damit die Silikonform stabilisiert ist, wird sie mit Gips ummantelt.

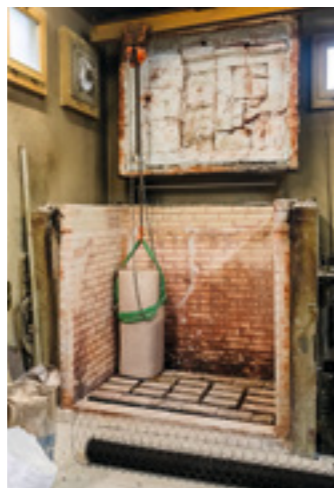


2 – Wachsform In die Silikonform giessen die Handwerker Wachs ein. So entsteht ein genauer Abdruck des Originalmodells.



4 – Schamotteform Richard (l.) und Andreas Bründler packen das Wachsmodell mit flüssiger Schamotte (einem feuerfesten Material aus Gips und Ton) ein.

5 – Brennen Das Schamottepaket steht im Ofen, bis das Wachs schmilzt.



Das Feuer donnert. Giftig grüne Flammen züngeln aus dem Höllenschlund. Durch eine geöffnete Fensterluke strömt eisige Luft in die Werkstatt der Kunstgiesserei Bründler. Heute ist ein besonderer Tag, der Tag der Entscheidung. Andreas, 55, und Richard

Bründler, 52, sind am Bronze gießen. Geht alles gut, entstehen heute neue Werke, wenn nicht, war die Mühe vergebens.

Die Arbeit der beiden Winterthurer hat vor vielen Wochen begonnen, als der Künstler Horst Bohnet aus Buchs ZH mit

3 – Giesssystem Richard Bründler hat Guss- und Luftkanäle am Wachsmodell befestigt.



**WACHS-
AUSSCHMELZ-
VERFAHREN**

Das Modell, das die Künstlerin in Holz, Gips Ton oder ähnlichem Material angefertigt hat, wird in Wachs nachgebildet. Diese Wachsform wird mit einem feuerfesten Material eingepackt und im Ofen gebrannt. Dadurch schmilzt die Wachsform. In die Hohlräume, die sie hinterlässt, wird später die Bronze eingegossen. Da die Wachsform beim Schmelzen vernichtet wird, spricht man von der verlorenen Form.

«Auch heute arbeiten wir noch fast genauso wie vor Hunderten Jahren.»

Richard Bründler

seinem Modell kam, um es in Bronze gießen zu lassen. Ein filigraner Engel aus Holz, zart und fein wie eine Feder. «Ein derart fragiles Werk», sagt Andreas Bründler, «wird eine Herausforderung für uns werden.» Behutsam nimmt er den Engel entgegen und legt ihn zu den Köpfen, Torsi, Reliefs und anderen Modellen aus Ton oder Holz ins Gestell.

Vor rund 6000 Jahren begannen Menschen Werkzeuge und Schmuck in Bronze zu gießen. Somit gehört dieses Handwerk zu den ältesten überhaupt. Die Kunst des Bronze gießens hat sich seither nicht gross

verändert. «Auch heute arbeiten wir noch fast genauso wie vor Hunderten Jahren», sagt Richard Bründler. «Der Unterschied besteht in den Materialien, die wir verwenden. Silikon, zum Beispiel, statt Gelatine, mit dem wir den Abdruck für das Negativ herstellen.»

Bründlers arbeiten im sogenannten Wachs ausschmelzverfahren (siehe Box). In einem ersten Schritt stellen sie vom Modell des Künstlers einen Abdruck aus Silikon her. Damit das wabbelige Silikon negativ stabilisiert ist, wird es mit Gips gestützt. Ist das Negativ getrocknet, pinselt

Richard flüssiges Wachs hinein. Mit Bedacht setzt er immer wieder den Pinsel an und trägt Schicht um Schicht auf, sorgsam darauf achtend, dass keine Luftblasen entstehen, die das Kunstwerk später entstellen könnten. Schliesslich werden die Gipschalen zusammengeheftet und flüssiges Wachs hineingegossen. Nach ein paar Minuten ist das Wachs am Rand erstarrt und die gewünschte Wanddicke erreicht. Das restliche, noch flüssige Wachs wird wieder ausgegossen. Vorsichtig befreit Andreas dann den wächsernen Engel vom Silikon. Das Abbild aus Wachs sieht genau gleich aus wie sein Vorbild aus Holz. Aber es ist vergänglich und kann nur einmal verwendet werden. «Man nennt das ein verlorenes Modell», sagt Andreas Bründler, «denn der Wachselengel wird im Brennofen zerrinnen.» An seiner Stelle kann →

IN 10 SCHRITTEN ZUM GUSS

6 – Sandgrube Damit die Form beim Giessen nicht springt, vergraben die Brüder die Formen in Sand.



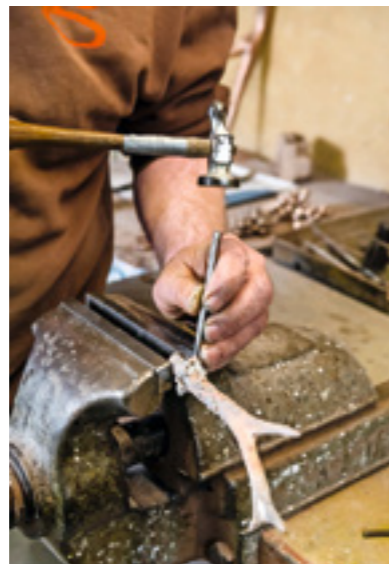
8 – Auspacken, reinigen Richard Bründler schlägt mit dem Hammer das erhaltene Paket auf.



7 – Giessen Die heisse Bronze ergiesst sich in die Hohlräume.



9 – Ziselieren Die Gusskanalansätze werden entfernt und die Oberfläche dem Original angeglichen.



«Viele der Künstlerinnen und Künstler, die uns ihre Werke anvertrauen, sind zu Freunden geworden.»

Andreas Bründler

dann die Bronze eingegossen werden. Doch bis es so weit ist, sind noch viele Arbeitsschritte nötig.

Andreas und Richard Bründler haben die Werkstatt von ihrem Vater Andreas, 84, übernommen. Wie viele Winterthurer hat er in der Präzisionsgiesserei Sulzer als Giessermeister gearbeitet. An den Wochenenden goss er ab und zu für einen Künstler. Als Sulzer die Giesserei schloss, setzte Andreas senior ganz auf den Kunstguss. Zuerst noch in einer Waschküche, bis er später dann die Werkstatt bauen konnte. «Es war für mich schon ein grosses Wagnis», sagt er, «und ohne meine Frau hätte ich es nicht geschafft.» Aber er hatte Erfolg, und die Güsse der Familie Bründler werden unterdessen weitherum

geschätzt. «Viele der Künstlerinnen und Künstler, die uns ihre Werke anvertrauen, sind zu Freunden geworden und kommen seit Jahren», sagt Andreas. Dies vermutlich auch, weil die beiden Brüder mit einer Leidenschaft und Akribie ans Werk gehen, die selten sind. «Ich habe den schönsten Beruf der Welt», sagt Richard, und man glaubt es ihm gerne, wenn er mit einem fast zärtlichen Ausdruck den Wachsengel nochmals genau mustert, mit dem Finger den Konturen nachfährt, um Störendes auszumachen, das er noch entfernen muss. Dann ist der Engel bereit für den nächsten Arbeitsschritt: die Montage der Guss- und Luftkanäle.

Die Rohre aus Wachs, die er um den Engel herum befestigt, sehen aus wie Suo-

nen, die Holzwasserleitungen im Wallis. Sie sorgen dafür, dass die Bronze gleichmässig in das Kunstwerk fliesst. Es braucht grosse Erfahrung, um diese Rohre an den richtigen Stellen zu befestigen. «Jedes Kunstwerk ist anders, und so müssen wir immer wieder von neuem überlegen, wo und wie wir die Kanäle setzen», sagt Richard, der gerne auch mit ungewöhnlichen Vorgaben experimentiert. Ein angebissener Apfel liegt auf dem Fenstersims, ein paar wie zufällig hingeworfene Nusschalen und Erdnüsse – Richards Znünieste, in Bronze gegossen. Sie alle hat er, wie den Engel, mit Gusskanälen aus Wachs ausgestattet und danach in eine Masse aus Schamotte und Gips gepackt. Etwa alle sechs Wochen, wenn genügend Kunstwerke bereit sind,

füllen die Brüder den grossen Ofen in der Werkstatt. Langsam wird die Ofentemperatur bis auf 700 Grad erhöht. Das dauert etwa vier Tage. Die Hitze trocknet den Schamottemantel vollständig aus und lässt das Wachs schmelzen. Zurück bleibt die Gussform für die Bronze. Es ist so weit. Der Tag des Giessens ist gekommen.

Gefährliche Momente

Dunkelheit steht noch vor den Fenstern der Werkstatt. Nur das Feuer lodert rot aus einem tiefen Loch im Boden und lässt den Schmelztiegel glühen. Richard und Andreas sind bereits seit vier Uhr früh auf den Beinen. Sie sind merklich angespannt. Um das Gelingen des Giessens «zu unterstützen», versprechen sie jeweils einer

gemeinnützigen Organisation eine kleine Spende, sagt Andreas, während er Sand in eine Grube schaufelt. Der Sand wird die Kunstwerke vor dem Zerspringen schützen. Die Gussöffnung auf den Blöcken ist sorgfältig mit Watte und einem Stein verschlossen, damit kein Sand eindringen kann. «Der Sand ist feucht», sagt Andreas Bründler. «Das ist gefährlich, es darf gar kein Wasser mit der Bronze in Berührung kommen. Sonst fliegt uns alles um die Ohren.» Deshalb werden auch alle Gerätschaften und die Bronzebarren am Rand der Feuerstelle zuerst getrocknet und angewärmt, bevor sie mit der flüssigen Bronze in Berührung kommen. Es ist ganz still in der Werkstatt. Nur die Schritte der beiden Brüder und das Knirschen der

10 – Patinieren Mit Hilfe von Hitze und Chemikalien erhält die Metalloberfläche der Skulptur von Erich Sahli die gewünschte Farbe.

Schaufel ist zu hören. Im Gleichtakt gehen und schaufeln die beiden, hin und her. Streckt einer die Hand aus, hat der andere bereits das benötigte Werkzeug in der Hand und reicht es ihm. Zehn Schritte hin, zehn Schritte her, wie ein Tanz. Ab und zu greifen sie beide zeitgleich zu einer dünnen Eisenstange und verdichten den Sand damit. Dann beginnen sie ihren Schaufeltanz wieder von vorn. Hunderte Schritte werden sie an diesem Morgen machen, bis die Grube mit Sand gefüllt ist und die Schamotteblöcke bis zum Einfüllstutzen damit bedeckt sind.

Im Tiegel blubbert inzwischen die Bronze. Barren um Barren, 150 Kilogramm insgesamt, wird in den Tiegel gelegt und geschmolzen. Wenn die Temperatur darin 1100 Grad erreicht hat, ist es so weit: Die Männer binden sich nasse Jutesäcke um, die sie vor der Hitze schützen. Der glühende Tiegel wird mit einem Kran hochgehoben und über die Sandgrube geschwenkt. «Vorsicht!», und schon ergiesst sich ein grellgelber Strahl über den ersten Block, zielgenau ins Loch, das sofort rot zu glühen beginnt. Nach einer Stunde glühen alle Löcher wie kleine Lampen im Sand. Der Guss ist beendet.

Am Nachmittag ist die Grube bereits wieder ausgeschauelt, und die Schamotteblöcke stehen heiss am Grubenrand. Sobald sie abgekühlt sind, greift Andreas zum Hammer, setzt an, schlägt zu. Die Hülle bricht, bröckelt. Wird auf dem Boden zu einem schneeweissen Haufen. Und da, verborgen von Gips- und Schamottegeröll, liegt er, der Engel, fein und unverehrt. Noch einige Tage werden Andreas und Richard an ihm arbeiten, ihn ziselieren und patinieren, bis sie dem Künstler den fertigen Engel zurückgeben können. Noch am Giesstag aber erhielt das Antoniushaus in Solothurn eine Spende der Firma Bründler aus Winterthur. ■

www.bruendler-kg.ch