



THOMAS WOLBRING GmbH

KERAMIKBEDARF



WERKZEUGE



MASCHINEN



BRENN- UND INDUSTRIEÖFEN

Qualität die
sich bewährt

Anleitung für das Gießen von keramischen Gegenständen

Die trockene Gießform öffnen, mit einem Pinsel Fremdkörper, Verunreinigungen etc. entfernen und mit einem feuchten, weichen Schwamm auswischen.

! **VORSICHT!** Niemals mit scharfen Gegenständen in der Form kratzen!

Form wieder zusammensetzen und mit der Einfüllöffnung nach oben aufstellen. Senkrecht geteilte Formen mit Gummiring zusammenhalten.

Flüssige Gießmasse gut umrühren und in ein Gefäß absieben. Gießform langsam, ohne abzusetzen randvoll bis zur Oberkante der Einfüllöffnung füllen. Bei Vollgüssen (Tellern) die Gießmasse nur in **eine** Einfüllöffnung gießen und vollhalten, bis die Gießmasse in der zweiten Öffnung wieder hochsteigt. Dann beide Einfüllöffnungen nachfüllen und vollhalten. Da die Gießform nun das Wasser aus der Gießmasse saugt, bildet sich eine allmählich stärker werdende Tonschicht an der Formwand, der Massespiegel sinkt und muss gegebenenfalls nachgefüllt werden.

Die Tonwand soll je nach Form des Gegenstandes zwischen 2 und 5 mm betragen. Hierzu ist eine Standzeit von 20 bis 60 Minuten erforderlich, die vom Zustand der Gießform und anderen Faktoren abhängt. Zur Ermittlung der Wandstärke kann ein Keil aus der Tonschicht in der Einfüllöffnung herausgeschnitten werden.

Während des gesamten Gießvorganges und der Standzeit ist unbedingt darauf zu achten, dass die Einfüllöffnungen bis zur Hälfte

gefüllt sind und der Massespiegel nicht weiter absinkt oder eine Einfüllöffnung leer ist. Sollte dies der Fall sein, entstehen Luftblasen im Formling, welcher somit fehlerhaft ist.

Nach Erreichen der gewünschten Wandstärke Gießform langsam ausgießen und einige Zeit bis zum restlosen Auslaufen mit der Öffnung nach unten stehen lassen. (Die flüssige Gießmasse kann wieder weiter verwendet werden.) Anschließend wieder mit der Öffnung nach oben so lange stehen lassen, bis die Tonwandung eine ausreichende Härte erreicht hat. Dies ist von der Größe des Formlings abhängig und kann einige Stunden dauern.

Zum Ausformen die Tonmasse in der Einfüllöffnung vorsichtig mit einem Messer heraus schneiden und die Form langsam öffnen. Sollte sich der Formling noch nicht von der Gipswand lösen, muss die Form noch einige Zeit stehen bleiben. Den Formling erst dann aus der zweiten Formhälfte entnehmen, wenn er durch sein Eigengewicht nicht mehr deformiert werden kann.

Müssen noch Teile angarniert oder wie z.B. beim Stöfchen Luftlöcher eingeschnitten werden, sollte dies möglichst nach dem Ausformen im lederharten Zustand erfolgen. Das Verputzen (Entfernen der Gießnähte etc.) erfolgt in der Regel am nächsten Tag.

Bei **Vollgussformen** (Teller) bleibt die Form stehen, bis der Formling herausgenommen werden kann. Nach etwa einer Stunde können Eilige versuchen, den Teller mit Feingefühl und Geschick auszuformen. Der Teller ist

jedoch nach längerer Standzeit fester und verformt sich nicht so leicht.

Die Tonkegel in den Einfüllöffnungen werden vorsichtig mit einem Messer herausgehoben, die obere Gießformhälfte mit den beiden Einfüllöffnungen abgehoben und der Tellerfuß an den Einfüllöffnungen ausgebessert. Um an der Luft fester zu werden, bleibt der Teller so noch einige Zeit stehen. Dann hebt man die Unterform zum kompletten Ausformen hoch und schlägt mit dem Handballen auf den Formenrand, damit sich der Formling löst; dieser sollte nicht verrutschen. Eine Gipsplatte auf den Tellerfuß legen und das ganze um 180° drehen, so dass die Gipsplatte unten liegt und die zweite Formhälfte abgehoben werden kann. Verformt sich der Teller dabei, sollte man ihn nochmals auf die Form legen. Verputzt wird auch hier in der Regel am nächsten Tag.

Gießformen wie z.B. Halbkugel oder Halbdiskus können alternativ auch als Gipseindrückformen zum schnellen Aufbau von Gefäßen verwendet werden. Hierfür wird der Ton zu einer Platte in der gewünschten Stärke ausgewalzt, in ein rundliches Format zugeschnitten und in die Form eingelegt. Nach oben fest andrücken, den überstehenden Rand abschneiden und das ganze glätten.

Nach einer Standzeit von etwa 10 Minuten kann die Form umgedreht und ausgekippt werden. Der so entstandene Formling kann weiter verarbeitet und modelliert werden, wobei der Phantasie und Kreativität keine Grenzen gesetzt sind.







Abb.	Bezeichnung	Größe des Rohlings ca.	Best.-Nr.
1	Krug	11 cm H	G 52/11
2	Krug	16 cm H	G 51/16
3	Krug	15 cm H	GF 141
4	Krug	23 cm H	G 50/23
5	Rosenväschen	17 cm H	GF 142
6	Orchideenväschen	14 cm H	GF 139
7	Tulpenvase	14 cm H	GF 140
8	Vase bauchig	15 cm H	G 40/14
9	Bierkrug 0,75 l	14 cm H	GF 201
10	Schnapsstamper	5 cm Ø	G 12
11	Saftkrug 1,5 l	22 cm H	G 55/22
12	Weinkrug 0,4 l	13 cm H	G 53/13
13	Weinkrug 1,5 l	22 cm H	G 53/22
14	Duftlampe u. Windlicht	14,5 cm H	G 951
15	Kerzenleuchter 1-fach	14 cm H	GFP 19
16	Kerzenleuchter 3-fach	15 cm H	GFP 20
17	Milchgießer	8 cm Ø	GFP 6
	Deckel für Milchgießer	8 cm Ø	GFP 7
18	Zuckerdose mit Deckel	11 cm Ø	GFP 8 + 9
19*	Ovale Platte	32 cm L	GFP 11
20	Kaffeetasse	8 cm Ø	GFP 3
21*	Untertasse	16 cm Ø	GFP 4
22*	Kuchenteller	23 cm Ø	GFP 5
23	Kaffeekanne mit Deckel	18 cm H	GFP 1 + 2
24	Teetasse	10 cm Ø	GFP 17
25	Teekanne mit Deckel	15 cm Ø	GFP 15 + 16
26	Schüssel, klein	19 cm Ø	G 200/19
	Schüssel, mittel	22 cm Ø	G 200/22
	Schüssel, groß	27 cm Ø	G 200/27
27	Suppentasse	13 cm Ø	G 16
28	Schmalztopf	10 cm H	G 20
29	Milchgießer	8 cm H	G 104
30	Milchtopf	13 cm H	G 24
31	Essig/Öl	11 cm H	G 22
32	Pfeffer/Salz	9 cm H	G 21
33	Senftopf mit Deckel	9 cm H	G 23 + 23a
34	Tasse mit Henkel	6 cm H	G 10
35	Zuckerdose mit Deckel	10 cm H	G 103 + 103a
36	Teeschale	6 cm H	G 101
37	Stövchen	16 cm Ø	G 102
38	Teekanne mit Deckel	15 cm H	G 100 + 100a
39	Sparschwein	17 cm L	G 34
40*	Ascher	16 cm Ø	G 14
41	Becher	10 cm H	G 15
42*	Teller (Untertasse)	14 cm Ø	G 2/14
*	Teller	17 cm Ø	G 2/17
*	Teller	22 cm Ø	G 2/22
*	Teller	26 cm Ø	G 2/26
*	Teller	31 cm Ø	G 2/31
43	Schachspiel-Set Teil A	5 - 9 cm H	GF 210
	Schachspiel-Set Teil B	5 - 9 cm H	GF 211
44	Schachspiel-Set Teil A	9 - 10 cm H	G 167
	Schachspiel-Set Teil B	9 - 10 cm H	G 168

Abb.	Bezeichnung	Größe des Rohlings ca.	Best.-Nr.
45	Glocke (2 St.) 4+4,5 cm H	4 + 5 cm Ø	G 500/0
46	Glocke (2 St.) 7+8,5 cm H	6 + 7,5 cm Ø	G 500
47	Glocke 9,5 cm H	8 cm Ø	G 500/1
48	Glocke 10 cm H	9 cm Ø	G 500/2
49	Glocke 11 cm H	10 cm Ø	G 500/3
50	Halbkugel	10 cm Ø	G 205/10
	Halbkugel	15 cm Ø	G 205/15
	Halbkugel	20 cm Ø	G 205/20
	Halbkugel	25 cm Ø	G 205/25
	Halbkugel	30 cm Ø	G 205/30
	Halbkugel	35 cm Ø	G 205/35
	Halbkugel	40 cm Ø	G 205/40
51	Halbdiskus	18 cm Ø	G 800/18
	Halbdiskus	25 cm Ø	G 800/25
	Halbdiskus	30 cm Ø	G 800/30
	Halbdiskus	35 cm Ø	G 800/35
	Halbdiskus	40 cm Ø	G 800/40
52	Kugel	7 cm Ø	G 305/7
	Kugel	10 cm Ø	G 305/10
	Kugel	12 cm Ø	G 305/12
	Kugel	15 cm Ø	G 305/15
	Kugel	18 cm Ø	G 305/18
53	Ente	16 cm L	G 33
54	Ente	33 cm L	GT 26
55	Ei	7 cm L	G 36
56	Hase	18 cm H	G 39
57	Ei (3 St.)	4,5 + 5,5 + 6 cm L	GF 146
58	Fisch	16 cm L	GT 17
59	Ente	37 cm L	GT 8
60	Mädchen	23 cm H	GT 23
61	Junge	23 cm H	GT 24
62	Eule	29 cm H	GT 25
63	Katze	27 cm H	GT 27
64	Frosch	18 cm H	GT 19
65	Vogelpaar	13 cm L	G 32/2
66	Vogeltränke	37 cm L	G 1000
67	Igel	18 cm L	GT 20
68	Igel (2 St.)	9 + 12 cm L	GT 21
69	Seehund	18 cm L	GT 15
70	Schildkröte	30 cm L	GT 7
71	Katze	16 cm L	GT 18
72	Bär	16 cm L	GT 16
73	Vogel	15 cm L	G 32

Die mit * gekennzeichneten Formen sind Vollgussformen.

Gipsplatten

Format	Best.-Nr.
20 cm Ø	GPL 20
25 cm Ø	GPL 25
30 cm Ø	GPL 30
35 cm Ø	GPL 35
50 x 35 cm	GPL 50-35
50 x 50 cm	GPL 50-50

Gipsformenschlösser

Höhe	außen Ø	Best.-Nr.
20 mm	15,0 mm	GFS 3
20 mm	21,8 mm	GFS 2A

Unsere Gießformen zeichnen sich durch hervorragende Modellierung und Detailreichtum aus. Eine große Anzahl hochattraktiver Gießformen für verschiedene Anwendungen und Anlässe stellen wir Ihnen hier vor.

In unserem kostenlosen Sonderprospekt finden Sie eine große Auswahl an weiteren Gießformen.

Bitte fordern Sie bei Bedarf den Sonderkatalog „Gießformen“ an.

Katze, liegend

Größe des Rohlings ca.	Best.-Nr.
26 cm L	GT 28



Abb.	Bezeichnung	Größe des Rohlings ca.	Best.-Nr.
1	Würfel	20 cm L	G 703/20
2	Würfel	18 cm L	G 703/18
3	Würfel	16 cm L	G 703/16
4	Schmetterling (3 St.)	7 cm L	G 302/7
5	Schmetterling (2 St.)	8 cm L	G 302/8
6	Schmetterling (2 St.)	10 cm L	G 302/10
7	Kegel	25 cm H, 20 cm Ø	G 701/25A
8	Kegel	25 cm H, 14 cm Ø	G 701/25
9	Kegel	18 cm H, 10 cm Ø	G 701/18
10	Pyramide	18 cm H, 12 cm L	G 702/18
11	Pyramide	25 cm H, 18 cm L	G 702/25
12	Zylinder	7 cm Ø, 20 cm H	GZ 7

Abb.	Bezeichnung	Größe des Rohlings ca.	Best.-Nr.
13	Zylinder	8 cm Ø, 20 cm H	GZ 8
14	Zylinder	10 cm Ø, 20 cm H	GZ 10
15	Zylinder	13 cm Ø, 25 cm H	GZ 13
16	Zylinder	15 cm Ø, 36 cm H	GZ 15
17*	Butterdose (Unterteil)	22 cm L	GFP 43
	Butterdose (Oberteil)	6 cm H	GFP 44
18	Pfeffer-/Salzstreuer	5 cm H	GFP 37
19	Eierbecher	6 cm Ø, 5 cm H	GFP 36
20	Becher konisch	10 cm H	G 15/1
21	Jumbo Tasse	12,5 cm Ø	G 10/4
22	Kaffeepott	9 cm Ø, 11 cm H	G 10/3
23	Tasse	8 cm Ø	G 10/1

Die mit * gekennzeichneten Formen sind Vollgussformen.

GIESSFORMEN



Abb.	Bezeichnung	Größe des Rohlings ca.	Best.-Nr.
24	Saurier, Vater	26 cm L, 14 cm H	GT 29
25	Saurier, Mutter	20 cm L, 10 cm H	GT 30
26	Saurier, Kind	11 cm L, 11 cm H	GT 31
27	Katze, spielend	14 cm L, 10 cm H	G 449/14
28	Katze, schlafend	13 cm L, 6 cm H	G 449/13

Abb.	Bezeichnung	Größe des Rohlings ca.	Best.-Nr.
29	Katze, sitzend	9 cm L, 12 cm H	G 449/12
30	Bär, stehend	9 cm H	G 459/9
31	Bär, liegend	7 cm H	G 459/7
32	Bär, sitzend	8 cm H	G 459/8
33	Bär, groß	14 cm H	G 459/14

Abb.	Bezeichnung	Größe des Rohlings ca.	Best.-Nr.
34	Pinguin	31 cm H	G 453/31
35	Pinguin	34 cm H	G 453/34
36	Pinguin	24 cm H	G 453/24
37	Frosch	25 cm L	G 452/25
38	Fisch	27 cm H	G 1001
39	Fisch (Wasserspeier)	34 cm H	G 630/34
40	Gans (Wasserspeier)	35 cm H	G 38/35
41	Schnecke, groß	40 cm L	G 457/40
42	Schnecke, mittel	26 cm L	G 457/26
43	Schnecke, klein	15 cm L	G 457/15
44	Nilpferd	40 cm L, 18 cm H	G 631
45	Ente (2 St.)	10 cm L	G 153/10
46	Elefant	35 cm L, 25 cm H	G 632
47	Elefant	14 cm L	G 633/14
48	Elefant	8 cm L	G 633/8
49	Reiher	28 cm H	G 463/28
50	Reiher	20 cm H	G 463/20
51	Muschelschale	21 cm L	G 471/21
52	Vogeltränke	31 cm B, 43 cm L	G 1000/43
53	Vogel (2 St.)	10 cm L	G 151/10
54	Muschel	16 cm L	G 470/16

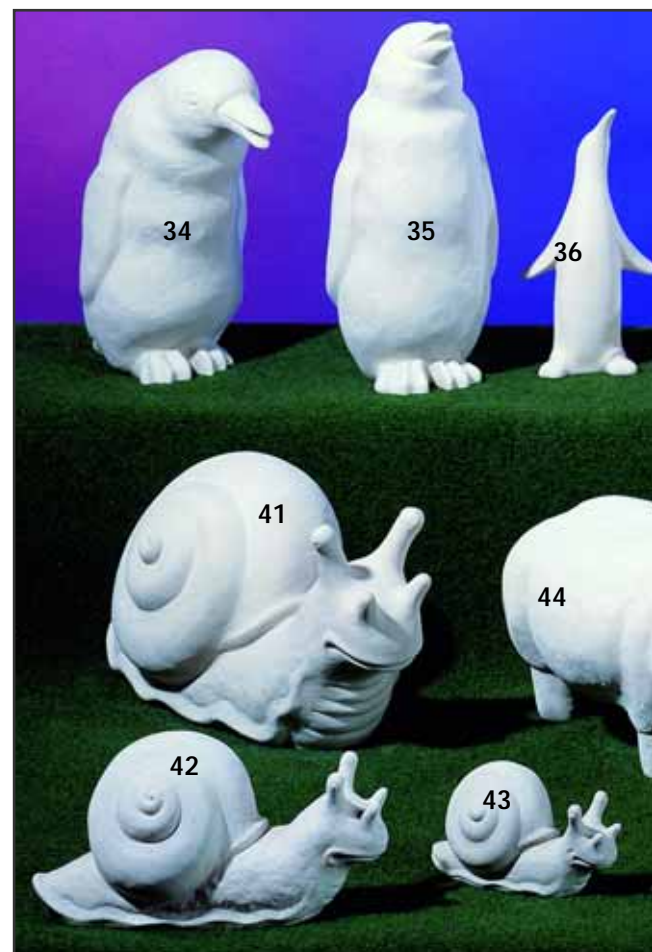




Abb.	Bezeichnung	Größe des Rohlings ca.	Best.-Nr.
55	Hase	24 cm L, 18 cm H	G 39/24
56	Hase	28 cm L, 22 cm H	G 39/28
57	Osterhase	17 cm L, 22 cm H	G 39/22
58	Mädchen/Gänseliesel	35 cm H	G 2000/35
59	Gans mit Küken	20 cm H	G 38/20
60	Gans	32 cm H	G 38/32
61	Hahn	30 cm H	G 2

Abb.	Bezeichnung	Größe des Rohlings ca.	Best.-Nr.
62	Huhn	26 cm H	G 3
63	Küken im Ei	8 cm H	G 36/8
64	Küken, stehend	9 cm H	G 36/11
65	Küken, pickend	12 cm L, 6 cm H	G 36/12
66	Ei	15 cm H	G 36/15
67	zwei Gänseküken	8 cm H	G 38/8
68	Glucke	26 cm L, 20 cm H	G 36/26



GIESSFORMEN



Abb.	Bezeichnung	Größe des Rohlings ca.	Best.-Nr.
69	Windlicht	15 cm H, 15 cm Ø	G 521/15
70	Gebäckdose	10 cm H, 18 cm Ø	G 849/18
*	Deckel für Gebäckdose		G 849/18A
71*	Weihnachtsteller	26 cm Ø	G 847/26
72	Stern	18 cm Ø	G 308/18
73	Sonne	18 cm Ø	G 306/18
74	Mond	23 cm H	G 307/23
75	zwei kleine betende Engel	7,5 cm H	G 544B
76	Mädchen/Engel	16 cm H	G 544C
	Flügel für Mädchen/Engel		G 544C/1
77	zwei kleine stehende Engel	8,5 cm H	G 544A

Die mit * gekennzeichneten Formen sind Vollgussformen.

Abb.	Bezeichnung	Größe des Rohlings ca.	Best.-Nr.
78	Bär, stehend	15 cm L, 9 cm H	GT 41
79	Bar, sitzend	8 cm H	GT 40
80	Panda-Bär	13 cm H	GT 39
81	Eulenpaar, groß	11 cm H	GT 42
82	Eulenpaar, klein	8 cm H	GT 43
83	Hund	23 cm L	G 450/23
84	Murmeltier, liegend	32 cm L, 13 cm H	G 458/32
85	Murmeltier, stehend	24 cm H	G 458/24
86	Murmeltier, sitzend	15 cm H	G 458/15
87	Igel	22 cm L	G 37/22
88	Igel (2 St.)	3,5 + 4 cm L	GT 22
89	Katze	36 cm H	G 449/35





Thomas Wolbring GmbH

Keramikbedarf - Maschinen
Brenn- und Industrieöfen

Rudolf-Diesel-Str. 13
56203 Höhr-Grenzhausen

Telefon: 0 26 24 - 21 96

Telefax: 0 26 24 - 68 24

E-mail: info@wolbring-keramikbedarf.de

Internet: www.wolbring-keramikbedarf.de

Öffnungszeiten:

Mo-Fr. 8.00 - 12.00 Uhr

13.00 - 17.00 Uhr

Sa.* 9.00 - 12.00 Uhr

* außer Ostersonntag und den Samstagen der Monate Juli und August