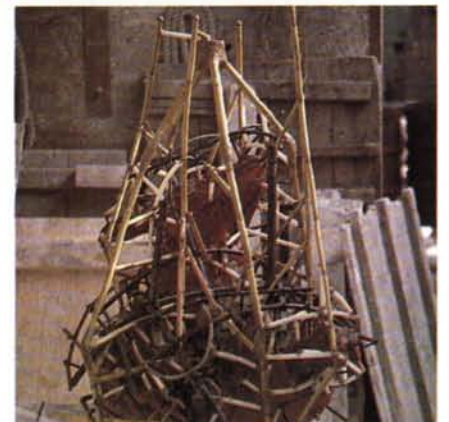
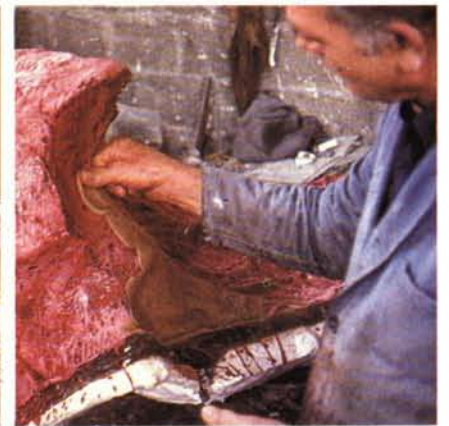
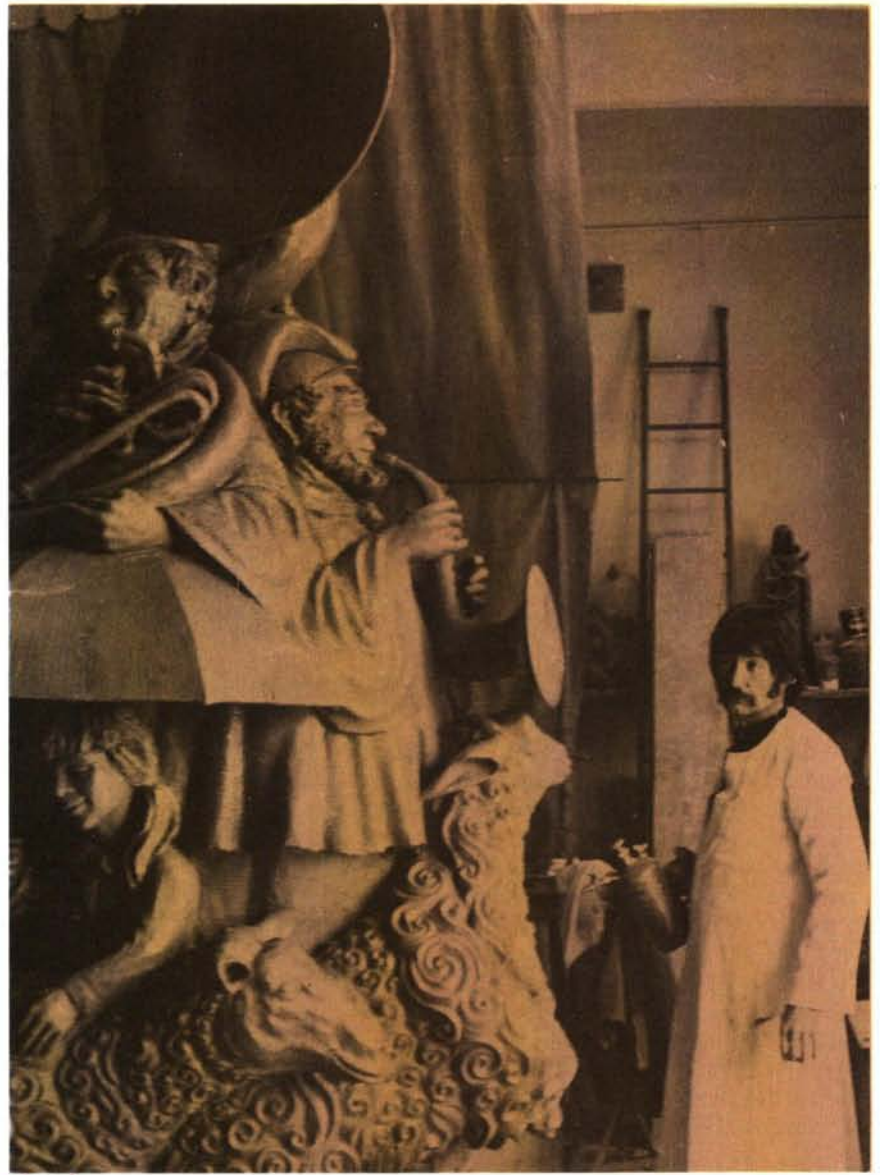


De neie Roude Pëtz

Eigentlich kommt uns diese Musik aus Italien daher, aus Pietra Santa, bei Carrara. Dort entstand das zu Bronze gewordene Modell von Will Lofy, des Schöpfers der tonnenschweren Skulptur. Über Nacht ist sie jedenfalls nicht zur Form geworden. Denn selbst im Zeitalter der technischen Reproduzierbarkeit ist ein Bronzeguß immer noch ein langwieriger, mit beinahe liebevoller Sorgfalt zu überwachender Prozeß. Auch hat sich an der von Lofy benutzten Gußmethode mit verlorener Form (à cire perdue) nicht viel seit der Renaissance geändert. So hatte der Künstler in die handwerklich



Will Lofy's Musik in Bronze



erprobten Fußstapfen der alten Meister, wie etwa Cellini, zu treten. Wie vor 500 Jahren baute Will Lofy zuerst ein Gerüst aus Eisen- und Maschendraht, das mit dicken Lehmmassen eingekleidet wurde. Nach Fertigstellung des Modells wurden die Extremitäten (Hände, Instrumente usw.) abgeschnitten und als 33 Teilstücke sorgsam verwahrt. Auch der Rumpf wurde säuberlich in 12 Teile zerlegt. Anschließend wurden diese 52 Stücke in eine negative und in eine positive Gipsform eingepaßt. Das auf diese Weise entstandene Negativ erhielt daraufhin eine Lehmfüllung, die wieder entfernt wurde, nachdem die Hohlformen mit Gelatine bedeckt waren. Damit konnte die Modellierung in einer Wachsschicht beginnen, wobei das Wachs mit Pinsel oder mit der Hand auf die Gelatine-Formen aufgetragen wurde – ein äußerst wichtiger Arbeitsvorgang, da die Dicke der Bronzeschicht von dieser Wachsschicht abhängt.

Nach der Eliminierung der Gelatine-Masse wurden die 33 Teilstücke dem aus 12 Teilen bestehenden Rumpf aufmontiert und die Montage-Spuren säuberlich getilgt. Ein weiterer Schritt bestand in der Einkleidung und Einmassung mit Zementkalk, der das Modell wie eine Kiste umhüllt, und in dieser Form in den Gasofen geschoben wurde.

Hier wurde das Wachs durch Erhitzen der Formen ausgeschmolzen und gleichzeitig der Kalkzement gehärtet. Dieser Prozeß nahm etwa eine Woche bis 14 Tage in Anspruch. Nach dem Verlassen des Ofens konnte der eigentliche Gußprozeß beginnen. Mantel und Kern wurden nach dem Erkalten der Formen zerschlagen, die Gießkanäle abgebaut und die Oberfläche der Skulpturteile unter Druck abgesandt. Abgeschlossen war die Arbeit damit noch nicht. Erst mußten die Löcher zugeschweißt, die Berührungspunkte der verschiedenen Stücke mit Schleifapparat, Meißel und viel Geduld unsichtbar gemacht werden.

Schließlich das Zusammenfügen mit Schweißbrennern, die Montage, das tagelange Patinieren mit Kohlenoxyd und einem Schwefelelement.

Fazit: 6 Monate Arbeit am Modell; 1 Monat Gipserei; 5 Monate Gießerei. So entstand im Laufe dieses und des vergangenen Jahres Will Lofys „Hämmelsmarsch“, kein Resultat, das reibungslos arbeitenden Maschinen zuzuschreiben wäre, sondern einem Künstler und einer Gruppe von Kunsthandwerkern, die jede Phase des Entstehungsprozesses bestimmten, überwachten und mit bewundernswerter Hingabe an ein gutes Ende führten.