



**Flüssiges Feuer
Metallguss in Marling
Fusione di metalli
a Marlengo**

Arunda

Flüssiges Feuer

Metallguss in Marling
Fusione di metalli a Marlengo

Vinzenz & Stefan Dirlner

Sonja Steger

René Riller

Katharina Walpoth


Mit Beiträgen von | Contributi di

Paolo Mennea

Hannes Egger

Übersetzung | Traduzione

Claudio Calabrese



vinzenz-haus
im irisgeflüster
vertrockneter alter mann schaut
betonkatze mit klingeltonbrüsten an
das bildhauerbrüdertier

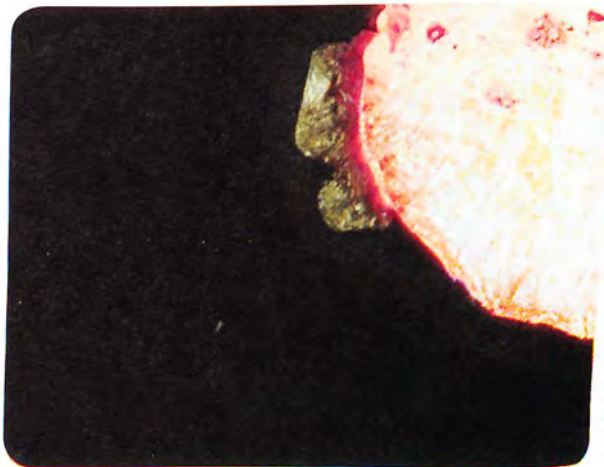
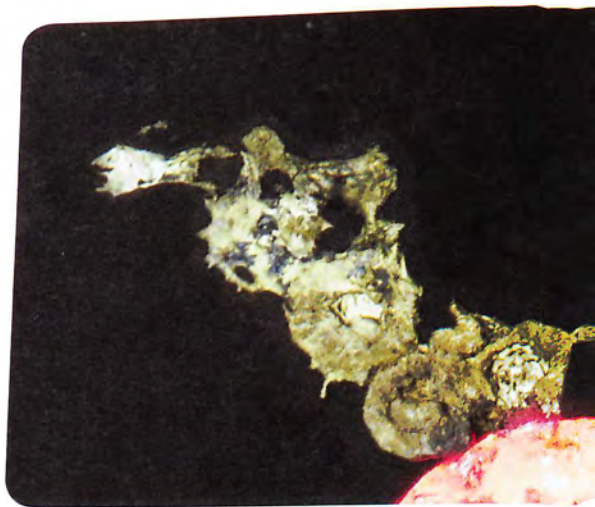
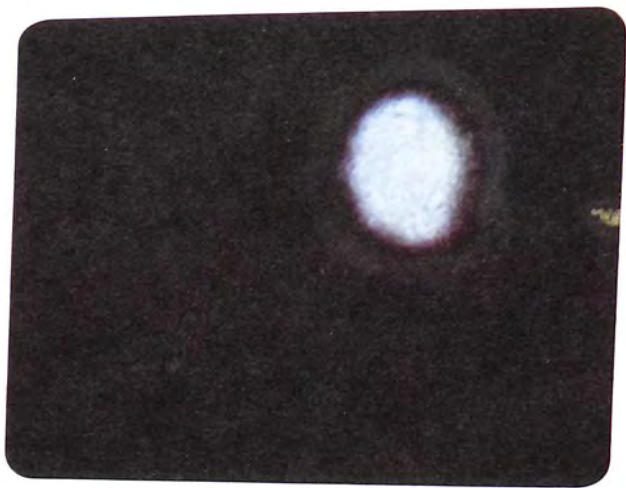
gras zwischen steinplatten
die sprechen
ahrntal, weisskugel...
die gullideckel-sonne
zum lachen verdammt
wie der teufel zum ziegenfuss
in der schale
die er hält
löst weinlaub sich auf

prantlwein fließt
der schmelzofen
schweigt oder flimmert
gänse ziehn zum trog

mai und juni die katzen
fressen gras
regen ins land
zieht
und die jahre
wir haus-zu
hinter steinmauern

geformt in sand
geformt in ton
kokons
treiben durch tage
befruchtung-wärts

zwischen metallpartikeln
in das wesen der bronze
geschmolzen
der atem des hauses
das surren der insekten
der leise schritt der katzen



Biografie	
Vinzenz Dirler erzählt	8
Gussverfahren	
Wachsausschmelzverfahren	34
Schritt für Schritt	48
Sandgussverfahren	64
Werke und Künstlerstimmen	79
Das Stellen	93
Kleines Nachschlagewerk	95
Bildnachweis	96



Biografia	
I ricordi di Vinzenz Dirler.	20
Tipi di fusione	
Passo dopo passo	49
Cera persa	61
Getto in forma di sabbia	74
Opere, artisti e voci	79
Piccolo prontuario	95
Legenda	96

Ich war und bin ein Sturschädel. Ich wollte unbedingt

Metallgießer werden. Mir hat es immer schon gut gefallen zu basteln und zu zeichnen. Gerne wäre ich nach Gröden auf die Kunstschule gegangen. Meine Mutter bearbeitete mich, redete es mir aus und sagte: ›Du Läpp hast ja kaum die Volksschule geschafft. Außerdem reden die alle Italienisch und Ladinisch.‹



Vinzenz Dirler erzählt ❖ ❖ ❖



Weithaler-Waßt

Meinen ersten Meister, den Weithaler-Waßt, traf ich als ich acht Jahre alt war. Er hauste beim Graf Pfeil, im Ansitz Kränzel, in Tschermers, in einer Schupfe. Dort hat er gelebt, geschlafen, gekocht, gearbeitet. Es war ein Stall. Auf dem Schmelzofen kochte er auch seine Suppe. Im Winter goss der Waßt, im Sommer ging er auf die Alm. Beim alten Meister faszinierte mich das Feuer und das ganze Drumherum. Er hat einen Ventilator gehabt, den man mit der Hand drehen musste.



Den durfte ich dann drehen – jeweils für zwei, drei Stunden. Dafür bekam ich 500 Lire.

Leider hat der Waßt getrunken. Er ist beim Graf Pfeil im Bach ertrunken. Wahrscheinlich ausgerutscht und dann ertrunken.

Die Gießer trinken gerne, genauso wie die Steinmetze. Mich hat das schlechte Beispiel meines Vaters aber immer abgeschreckt. Ich trinke gerne mal ein Glas Wein, aber dann muss man Disziplin haben. Denn der Alkohol zerstört alles, die Gesundheit, das Leben, die Familie, alles.

Eines Tages, vor Waßts Tod, kam ein Gießer aus Österreich ihn besuchen. Der sagte zu mir: *Wenn du die Schule fertig baßt, kommst du zu mir in die Lehre.* ❖

Ein folgenreicher Besuch

Ausbildung in Österreich 1967-1971

Der Österreicher hieß Hans Haslinger. Er hatte in der Gießerei Troyer in Algund gearbeitet. Danach baute er sich einen eigenen Betrieb bei Hall in Tirol, in Heiligenkreuzfeld, auf. Er hatte vier Töchter und keine Söhne, alle mussten das Gießerhandwerk lernen. Drei wurden Gießerinnen. Die Jüngste ist Autohändlerin geworden. Zuerst war Hans Haslinger mein Meister, dann lernte ich von zwei Meisterinnen das Handwerk.

Sie waren starke Frauen: die Rosi Haslinger und die Martha Weber. Ich war fünfzehn Jahre alt, als meine Lehrzeit begann. Ich musste die Tricks erst lernen. Es war sehr anstrengend. In Österreich lernte ich

das Sandgussverfahren. Der Haslinger-Betrieb war eine Eisen- und Metallgießerei, wo unter anderem Schriftschilder und Kanaldeckel aus Gusseisen hergestellt wurden. Beim Chef durfte ich wohnen und wurde behandelt wie ein Familienmitglied. Ich schuftete auch wie ein Familienmitglied. Half im Haushalt mit: Holz hacken, Kuchen backen, Socken stopfen. Von Frau Haslinger lernte ich sehr viel. Es hat mir ja auch Spaß gemacht und im späteren Leben kam mir mein häusliches Können zugute. Begleitend bin ich in die Berufsschule gegangen, zum Blockunterricht nach Innsbruck. Ich hatte nur die Volksschule gemacht und musste dann alles nachlernen. Ich habe es schon geschafft, aber es war

schwer. Nach vier Monaten Schulzeit wurde dann wieder gearbeitet. Der Meister kontrollierte streng, da die Schulzeit auch bezahlt wurde. Bekam ich negative Noten gab es keinen Ausgang mehr. Nach vier Jahren schloss ich die Lehre ab. Die Gesellenprüfung machte ich bei den Jenbach-Werken. Bis zur Meisterprüfung wollte ich nicht bleiben, ich wollte Figuren gießen lernen.

Nach der Lehre, ich war neunzehn Jahre alt, musste ich zur Musterung nach Südtirol zurück.

Ein Mann vom Konsulat in Innsbruck hat mich vor dem Militär gerettet. Das war ein toller Italiener, ein ganz vernünftiger Mensch, dem verdanke ich

sehr viel. Ich erzählte ihm meine Geschichte und er riet mir, mich als Familienoberhaupt anerkennen zu lassen und so vom Militärdienst frei zu gehen. Mein Vater hatte uns ja verlassen. Mit neunzehn Jahren bin ich für volljährig erklärt worden. Früher war man das ja erst mit 21. Der Konsul empfahl mir in eine Gießerei nach Verona zu gehen, um das Kunstgießen zu lernen.

Anfänglich war ich unentschlossen. Mein Vater schlug mir vor, ich solle zur Berufsfeuerwehr gehen, doch die haben mich nicht genommen weil mir ein Fingerglied fehlt. Den Finger habe ich mir weggesprengt, als ich zwölf Jahre alt war. Wir Kinder hatten einen Wetterraketen-Blindgänger im



Bach in Prissian gefunden und auseinander gebaut. Ich erkannte die Sprengkapsel, die hatte ich bei meinem Vater, der auch Sprengmeister war, schon oft gesehen. Also baute ich mir einen Docht aus einem Schürzenband und zündete die so genannte Lunte an. Was ich nicht wusste: es war eine Funkenzündung. Deshalb explodierte alles in meiner Hand und ich verlor das Daumenglied. Aus Jux goss ich mir dann in Verona einen Daumen nach, den trug ich um den Hals. Beim Tanzen ließ ich ihn zwischen die Brüste der Mädchen gleiten. Die sind schreiend aufgesprungen, denn der Bronzedaumen war eiskalt.

Lehrjahre in Verona – 1973 bis 1976

Schlussendlich bin ich doch nach Verona gegangen, zur *Fonderia Artistica Veronese*. Die Gießerei befand sich in einem alten Gaswerk. Die erste Zeit arbeitete ich ohne Bezahlung, nur für Kost und Logis und schlief in einer Abstellkammer in der Schmelzhalle. Das nahm ich alles in Kauf, Hauptsache ich durfte lernen. Anfänglich konnte ich gar kein Italienisch, denn ich hab einfach kein Sprachtalent und auch heute spreche ich es nicht gut. Aber irgendwie hat man sich schon verständlich gemacht. So bin ich *cerista* – Wachsarbeiter geworden. Nebenbei arbeitete ich für Künstler, wie zum Beispiel Claudio Trevi. ❖

Claudio Trevi

Einmal schickte mich der Trevi einen Doppelliter Wein kaufen und *ombra di campanile*. Das bedeutet Kirchturmschatten, was ich natürlich nicht wusste. Gutgläubig ging ich ins Geschäft und fragte nach *ombradicampanile*. Ich habe es einfach nicht gemerkt, dass er mich auf den Arm nahm. Als ich dann zu Trevi in die Werkstatt zurück kam ohne *ombradicampanile* hat er mich angeschrien und erneut los geschickt.

Verzweifelt fuhr ich wieder mit dem Rad heim. Ich ging zu meinem Gießermeister, um ihn um Rat zu fragen. Der hat nur geschmunzelt und gesagt *Nimm es dir nicht zu Herzen. Mach deine Arbeit und nimm ihn nicht ernst.*

Zum Anfertigen der Gussformen braucht es Schilfrohr. Oft musste ich diese Schilfrohre schälen und säubern. Ganz versunken in meine Arbeit, traf mich plötzlich ein Steinchen. Und dann noch eines und noch eines. Ich dachte das sei ein anderer Lehrling gewesen, da drehte ich mich um und griff zu einem Besen, um dem Steinchenwerfer eine Lektion zu erteilen. Es war aber kein Lehrling, sondern der Trevi. Solchen Blödsinn hat er immer wieder gemacht. ❖



Es brennt

In einer der drei Werkhallen schlief ich in einem Abstellraum hinter dem Büro. Mitten in der Nacht erwachte ich und alles war hell erleuchtet. Plötzlich zersplitterten die Fensterscheiben. Es war glühend heiß. Es brannte. Sofort wollte ich die Feuerwehr und die Polizei anrufen, doch sowohl das Telefon als auch der Strom waren ausgefallen. Schließlich kam die Feuerwehr und löschte den Brand. Bei diesem Großbrand in der Gießerei wäre ich fast gestorben.

Rückkehr nach Südtirol

Mit 25 bin ich zurück nach Südtirol – nach dreieinhalb Jahren Verona. Kurzfristig wohnte ich bei meiner Mutter in Prissian. Nach meiner Hochzeit mit Waltraud Gamper zogen wir nach Meran. Mein Traum war immer schon die Selbstständigkeit und ein eigenes Haus mit Werkstatt. Um meinen Lebensunterhalt und den meiner Familie zu bestreiten, arbeitete ich eine Zeit lang bei drei Firmen gleichzeitig. Gießer ist mein Traumberuf. Man muss Ausdauer haben und hartnäckig sein. Man darf nie aufgeben. Aufgeben: das hat mein Stolz auch nicht zugelassen. Bei Keramik Thun fand ich Arbeit. Graf Thun half mir, als ich meinen eigenen Metallgießerbetrieb anmeldete.



Fast drei Jahre lang goss ich Engel und formte Ofenkacheln. Man nannte mich das *Renn-Tier*, weil ich in zwei Abteilungen gleichzeitig arbeitete. Nebenbei verkaufte ich auch noch Kochtöpfe. ❖

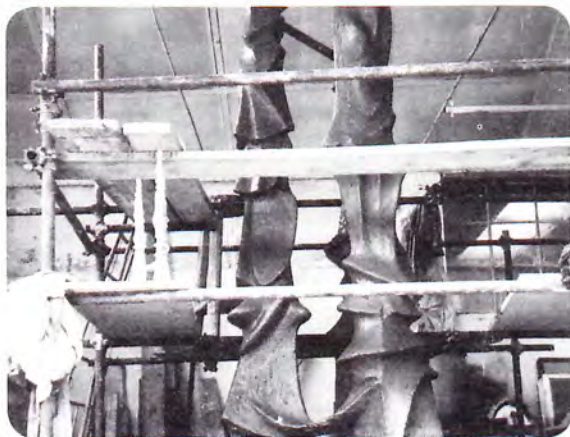


Werkstatt in Tisens – 1978 bis 2000

Im Haus von Josef Knoll in Tisens befand sich eine alte Schmiede. Er stellte sie mir zur Verfügung. Langsam, langsam richtete ich mir eine Werkstatt ein. Meine Öfen habe ich selbst gebaut, dabei gab es viele Rückschläge. Mein Vater half mir oft.

Mein Vater heißt Vinzenz, ich heiße Vinzenz und auch mein Großvater hieß so. Um beim Brennofen die richtige Hitze zu erhalten, mussten sieben Kubikmeter Holz verfeuert werden. Fünf Tage lang wurde alle drei Stunden Holz nachgelegt. Der Schmelzofen für das Metall wurde mit Koks beheizt und mit einem Ventilator belüftet. Die Werkstatt war so niedrig, dass wir nach dem Gießen den Raum

sofort verlassen mussten, sonst wären wir wegen den Gasen ohnmächtig geworden. Das war die Zeit der Experimente und Erprobungen. Beim Gießen ist alles Übungs- und Erfahrungssache. In der Lehre lernt man zwar das Handwerk, die Tricks muss man selbst heraus finden und das ist ein sehr langwieriger und mühsamer Prozess.



Arbeit bei Michael Höllrigl

1978 begann ich mit Michael Höllrigl zu arbeiten. Daraus sind 24 Jahre Zusammenarbeit geworden. Immer nur im Sommer half ich bei den Restaurierungen und die restliche Zeit des Jahres habe ich gegossen.

Was wir alles restaurierten? Sehr, sehr viele, ja

fast alle Kirchen in Südtirol. Dazu zählten: die Meraner Pfarrkirche, die Heilig-Geist-Kirche, die Evangelische Kirche, die Kirchen von Kaltern, Sankt Pauls und viele andere mehr.

Auf dem Meraner Kurhaus restaurierten wir die drei Grazien und gaben ihnen ihre Schönheit wieder. Die Arbeiten am Bozner Dom nahm acht Jahre in Anspruch. Michael Höllrigl ist ja nicht nur Restaurator, er ist auch Bildhauer und Zeichner. Er ließ auch zwei große Bronzebrunnen bei mir gießen. Einer dieser Brunnen steht jetzt im Innenhof des Hauptsitzes der Raiffeisenbank in Bozen. Trotz der vielen Fehlschläge ist Höllrigl zu mir gestanden und irgendwann hat dann auch alles geklappt. ❖

Das Haus – der Prantlhof

Schon als Kind baute ich Hütten und Baumhäuser. Nach einem Haus – aber einem, das ich verändern kann – habe ich immer Ausschau gehalten. Mein Heimathaus in Prissian war nur fünf mal sechs Meter groß. Im Erdgeschoss wohnten die Ziegen, oben meine Mutter mit vier Kindern. Das hat mich fürs Leben geprägt. 1982 war ich dreißig Jahre alt und arbeitete an den Grazien auf dem Kurhaus. Da hörte ich, dass in Marling ein altes Haus verkauft wird. Das Haus sei, so hieß es, unbewohnbar und ich musste nur das Grundstück bezahlen. Die Vorbesitzer wollten alles abreißen und ein Kondominium bauen. Dagegen habe ich mich natürlich gewehrt. Ich errichtete natürlich kein Kondominium. Ich mag neue Wohnungen nicht. In einem alten Haus ist alles lebendig und hat eine Geschichte. Langsam, langsam richteten wir alles her. Inzwischen baue ich seit über zwanzig Jahren und bin noch lange nicht fertig. Mein ganzes Leben lang werde ich nicht fertig werden. Der Keller zum Beispiel war vollgestopft mit Müll, tote Ratten und Katzen lagen herum. Diesen Keller, der früher ein Stall war, haben wir mit der Hand ausgeschaufelt. Heute ist er meine Gießwerkstatt. Der Prantlhof ist ein sehr altes Haus, aus dem 15. Jahrhundert. Es ist ein Wahnsinn, wie viel Besitzer diese Haus hatte, wie viele Geschichten.



Kunst in Haus und Garten

Am liebsten möchte ich von jedem Künstler, für den ich gegossen habe, ein Werk im Garten oder Haus haben. Manchmal bekomme ich von den Künstlern etwas geschenkt. So stammt der Gusseisen-Kanaldeckel mit Sonnengesicht von Umberto Volante. Am Gartentor wird man von einer Katzenplastik aus Beton von Joos&Joos empfangen. In meinem Atelier malte Gigi Picelli eine schwangere Frau an die Wand. Auf ihrem Bauch hängt eine Uhr. Bei meiner Arbeit ist es wie bei einer Schwangeren: Es dauert eine Weile bis etwas heraus kommt. Ich muss die Kokons befruchten für die Künstler. Es ist wie mit einem Kind. Sogar ein Ötzi bewacht mein Gartentor. Gigi Picelli hat ihn geformt, den dünnen, gruseligen Gesellen. Einer von den Knaben, sozusagen sein Bruder, steht beim Onkel Taa auf der Töll.

Eine eigene Familie

Meine Frau, Waltraud Gamper, hat zwar nicht viel Verständnis für meine Leidenschaft, aber ohne ihre Hilfe hätte ich es nie geschafft. Sie ist auch mein Finanzminister, denn ich kann mit Geld nicht umgehen, meine Frau hingegen ist sehr sparsam.

Es ist gut, dass ich sie als Gegenpol in diesen Dingen habe. Ich hatte nie viel Unterstützung, nur meinen starken Willen weiterzumachen. Wir haben eine Tochter, die lebt in Hamburg, und unser Sohn Stefan lebt bei uns in Marling.

Das eigene Grabmal

Mein eigenes Grabmal möchte ich mir auch gießen und hier daheim aufbauen, damit ich es immer sehe. Ich stelle es mir in Form eines Schmelzofens vor. Ein Schmelzofen, bei dem der Rauch aufgeht. Der Mensch geht ja auch in Rauch auf, kehrt in den Kreislauf, in die Natur zurück. Allerdings möchte ich nicht verbrannt werden. Die Viecher sollen mit mir noch eine Freude haben: die Würmer und so. ❖

Aktmodell

Nacktsein hat mir schon immer gefallen. In Verona gossen wir oft Akte. Lebensgroße Frauen und alte Männer. Einen der Künstler fragte ich, warum er immer nur Frauen male und modelliere. Er erwiderte, er würde auch gerne Männer malen, fände aber keine Modelle. Da sagte ich, nimm mich. Beim Modellstehen spür ich die Schmetterlinge im Bauch. Das klingt jetzt kitschig, ist aber so. In Meran stand und stehe ich bei Volkshochschulkursen Modell. Es ist ein interessantes Gefühl, sich vor so vielen Frauen auszuziehen. Das ist für mich das Anstrengendste, aber auch das Tollste – stundenlang stehen ohne sich zu bewegen, ohne *aufzubupfen* und ohne zu *nageln*.





Freude

Man muss immer das tun was einen freut, sonst *mägg men's lassen*. Ich brauche auch keinen Urlaub, ich baßtle lieber hier am Haus. Die Arbeit geht mir nie aus. Auf Kleidung lege ich überhaupt keinen Wert. Ein paar Jeans und es reicht, mehr habe ich nicht, weder für werktags noch feiertags.

Beim Gießen ist auch immer viel Glück dabei. So ist es auch im Leben. Aber das Glück kann man auch steuern, wenn man fleißig und hartnäckig hinter einer Sache steht. Man muss sich vorstellen, was man im Leben will, und das erreicht man auch! Glabsch m'r sell? Zumindeß in meinem Leben ist es so gekommen.

Seit 2003 kann ich von meinem Traumberuf Metallgießen leben. Ein weiteres großes Glück ist, dass mein Sohn Stefan die Leidenschaft für das Gießen von mir geerbt hat und auch diesen Beruf ausüben will. Er geht bei mir in die Lehre. ❖

I ricordi di Vinzenz Dirler ❖ ❖ ❖

Weithaler-Waßt

Ho incontrato il mio primo maestro, il Weithaler-Waßt, quando avevo appena otto anni. Lui viveva in una rimessa di proprietà del Conte Pfeil di Cermes, detta area *Kränzel*. In questa rimessa viveva, dormiva, cucinava e lavorava. Di fatto, era una stalla più che una rimessa, in cui usava il forno fusorio anche per cucinare la propria zuppetta oltre che fondere il bronzo. Il Waßt si dedicava alla fonderia d'inverno, mentre in estate andava sulla malga per lavorare. La dimora del vecchio maestro mi affascinava a causa del fuoco e di quanto accadeva attorno. Egli aveva un ventilatore, che si doveva girare a mano. Quando io lo giravo per due o tre ore alla volta, ricevevo in compenso 500 Lire. Waßt purtroppo aveva il vizio dell'alcol. E' morto annegato nel ruscello del Conte Pfeil. Probabilmente sarà inciampato e affogato in seguito. I fonditori hanno spesso il vizio del bere, proprio come gli scalpellini. Personalmente sono rimasto troppo sbalordito dal brutto esempio di mio padre. Ogni tanto bevo volentieri un buon goccio di vino, ma mai senza mantenere una solida disciplina a riguardo. L'alcol distrugge tutto: la salute, la vita, la famiglia, tutto.

Poco prima che Waßt morisse era venuto a trovarlo un fonditore austriaco che mi disse: Quando avrai terminato la scuola vieni da me a fare il tirocinio. ❖





Una visita ricca di seguiti

L'austriaco si chiamava Hans Haslinger, aveva lavorato come maestro artigiano presso il laboratorio di Troyer a Lagundo. Più tardi fondó una propria azienda a Hall nel Tirolo – a Heiligenkreuzfeld. lui aveva quattro figlie e nessun figlio maschio, tutte dovevano apprendere l'artigianato della fonderia. Tre sono diventate fonditrici; la più giovane, commerciante d'automobili. All'inizio Haslinger era il mio maestro, dopodiché ho appreso il mestiere da due maestre artigiane. Erano delle donne molto forti, Rosi Haslinger e Martha Weber. Da quindicenne ho iniziato ad imparare il mestiere. Dovevo ancora scoprire i trucchi del mestiere. Questo era una gavetta molto faticosa e dura.

In Austria ho imparato a fondere con la sabbia. L'azienda dell'Haslinger era improntata nel fondere metallo e ferro, si fondevano segnaletiche e coperchi per le incanalature.

Abitavo presso la casa del padrone che mi ha accolto nel proprio nucleo familiare come un figlio. Anche lì lavoravo come uno di loro. Aiutavo nei lavori di casa spaccando la legna, cuocendo il pane e rammendando i calzini. La signora Haslinger mi ha insegnato moltissimo. Mi piaceva molto e nella mia vita futura mi è stato di gran sostegno aver imparato a sbrigare i lavori di casa. Contemporaneamente frequentavo la scuola professionale ad Innsbruck in cui si seguiva

un insegnamento a blocchi. La scuola elementare non era stata sufficiente come preparazione, così dovevo recuperare tutte le discipline. Ci sono riuscito, anche se con un notevole impegno. Dopo quattro mesi d'insegnamento a scuola si tornava al lavoro. Il maestro artigiano era molto scrupoloso nel controllo della frequenza scolastica, poiché fu un periodo pienamente retribuito. Se avevo delle insufficienze mi veniva negata ogni uscita. Dopo quattro anni ho concluso l'apprendistato. Presso l'impresa Jenbach-Werke ho sostenuto l'esame di idoneità professionale. Non volevo restare da Haslinger fino all'esame di maestro artigiano. Il mio desiderio era apprendere l'arte del fondere figure.

Finito l'apprendistato, ormai diciannovenne, dovevo tornare in Alto Adige per sottopormi alla visita di leva. Era un addetto del consolato ad Innsbruck a salvarmi dall'obbligo di leva, un italiano, una persona eccezionale e gli devo moltissimo. Gli ho raccontato tutta la mia storia, a che mi ha consigliato di richiedere lo status di capofamiglia per essere così esonerato dall'obbligo di leva. A diciannove anni ho raggiunto la maggiore età, che una volta si compiva solamente a ventuno. Il console mi ha dato il consiglio di andare a lavorare presso una fonderia a Verona dove avrei potuto imparare l'arte della fonderia artistica.

All'inizio ero piuttosto indeciso. Mio padre mi ha proposto l'arruolamento presso il corpo dei vigili del

fuoco, ma questi non mi hanno preso a causa della mia invalidità alla mano. Persi un dito all'età di dodici anni. Il mio pollice è saltato a causa di un esperimento con un corpo esplosivo antigrandine trovato in riva del torrente a Prissiano. Io e alcuni bambini lo abbiamo smontato per poterlo analizzare. Ho riconosciuto la capsula esplosiva, perché l'avevo vista e rivista con mio padre che era anche artificiere. Con il laccio del mio grembiule ho costruito uno stoppino, poi ho acceso la cosiddetta miccia. Purtroppo non sapevo che si trattasse di un'accensione sprizzante esplosa nella mia mano. Il giochetto mi ha costato una falsenge del pollice. Per scherzare molti anni dopo ho fuso a

Verona un dito pollice per appendermelo attorno al collo. Durante i balli, l' ho fatto scivolare in mezzo alle tette delle ragazze. Queste, impressionate e prese dallo spavento, saltavano urlando a tutto fiato. Nulla di strano, pensando che si trattava di un dito in bronzo, freddo e raccapricciante. ❖

Verona

Allo fine mi sono deciso di andare a Verona presso un vecchio stabilimento di gas. I primi te lavoravo senza salario, tranne il vitto e l'alloggio. Dormivo in una cameretta accanto al capan adibito al lavoro di fusione. Accettavo tutto per p imparare. All'inizio non sapevo per nulla l'itali ancora oggi lo parlo molto male. Non ho alcun tale per le lingue. In un modo o un altro ci si capiva. C sono diventato cerista. Contemporaneamente lavorato per artisti, come per esempio Claudio Tre

Claudio Trevi

Un giorno Trevi mi ha mandato a comprare u bottiglia da due litri di vino e *ombra di campanile*. N conoscendo il significato, ho chiesto al negoziante u *ombra di campanile*. Non mi ero accorto che Trevi aveva preso in giro. Ritornato in officina, senza l'*omb di campanile* ha iniziato ad urlarmi a dosso e mi rimandato a comprare una cosa che non avrei mai potu comprare. Impaurito, continuavo a girare con la m bici in cerca della famigerata ombra. Infine dispera ho chiesto aiuto al mio maestro, il quale ridendo sot i baffi mi ha raccomandato di non prendermela e lavorare scrupolosamente senza considerare le assurc



pretese del Trevi. Per fabbricare i stampi di fusione serve la palustre. Spesso dovevo pulire queste canne e a volte ero tutto preso da quel lavoro. Un giorno venivo colpito da un sassolino dopo l'altro. Girandomi subito, sicuro che fosse opera di un altro apprendista, ho preso una scopa per dare una lezione all'autore del misfatto. Non era stato l'apprendista, ma il Trevi. In continuazione faceva delle monellerie del genere.

L'incendio

Dormivo in uno sgabuzzino, dietro l'ufficio di uno dei tre capannoni di lavoro. Nel mezzo della notte mi sono svegliato e tutto era raggiane. Improvvisamente le finestre si sono scheggiate. C'era un calore infernale. Bruciava! Immediatamente volevo allarmare i pompieri e la polizia, ma sia il telefono sia la corrente erano interrotti. Finalmente sono intervenuti i pompieri e hanno spento il fuoco. Durante quest'incendio, quasi, quasi ci lascio la pelle. Restai a Verona per tre anni e mezzo. ❖

Ritorno in Alto Adige

All'età di venticinque anni sono ritornato in Alto Adige – dopo tre anni e mezzo a Verona.

Per un breve periodo abitavo da mia madre a Prissiano. Dopo il matrimonio con Waltraud Gamper mi sono trasferito a Merano. Il mio sogno era sempre quello di lavorare in proprio come fonditore e di possedere una casa propria. Per sfamare me e la mia famiglia, lavoravo per un periodo presso tre aziende contemporaneamente. Il fonditore è il mestiere dei miei sogni. Bisogna essere perspicaci e costanti. Mai mollare! Grazie al mio orgoglio ho sempre continuato con la stessa ininterrotta tenacia di sempre. Lavoravo da *Thun Keramik*. Il conte Thun mi ha aiutato molto quando ho iniziato a lavorare in proprio. Per quasi tre anni gettavo angeli e modellavo mattonelle da stufa. Mi hanno dato il soprannome *Renntier* – *renna* perché lavoravo in due divisioni in contemporanea. Inoltre, vendevo pentole per racimolare qualche soldo.

L' officina a Tesimo

Nella casa di Josef Knoll a Tesimo si trovava una vecchia fucina. Lui mi ha permesso di usarla. Piano, piano, sono riuscito ad allestirmi un'officina. Le mie stufe le ho costruite da solo. A causa delle varie battute d'arresto, dovevo rifare e rifare le stufe. Mio padre mi ha aiutato spesso e così alla fine funzionava tutto. Per raggiungere il calore necessario del forno di calcinazione era necessario dar fuoco a sette metri cubi



di legna. Questo significava rimettere legna ogni tre ore cinque giorni di seguito. Il forno fusorio per i metalli fu riscaldato con coke e arieggiato con un ventilatore. L'officina era così bassa che dopo la fusione dovevamo immediatamente abbandonarla, per non svenire a causa dei gas. Era il periodo degli esperimenti. La fusione richiede esercizio ed esperienza. Durante l'apprendistato si apprende il mestiere, ma i relativi trucchi bisogna scoprirli ed elaborarli sul campo. Un percorso lungo e faticoso.

Il lavoro con Michael Höllrigl

Nel 1980 ho iniziato a lavorare con Michael Höllrigl. Una collaborazione che durò ben ventiquattro anni. D'estate aiutavo nelle restaurazioni e nei periodi restanti mi occupavo della fusione.

Che cosa abbiamo ristrutturato? Molte, moltissime chiese dell'Alto Adige. Il Duomo di Merano, la Chiesa di Santo Spirito, la Chiesa Evangelica, le chiese di Caldaro, di San Paolo e molte altre. Eravamo noi a ridare alle tre grazie poste sul *Kurhaus* di Merano la loro originaria bellezza. La ristrutturazione del Duomo di Bolzano ha richiesto otto anni di duro lavoro.

Michael Höllrigl non è solo restauratore, è anche scultore e disegnatore. Egli mi ha commissionato la fusione di due grandi fontane in bronzo. Una delle due fontane ora sta nella sede centrale della Cassa Raiffeisen di Bolzano. Nonostante i vari tentativi andati a vuoto

Höllrigl mi ha sostenuto sempre, credendo in me, finché ad un certo punto tutto è andato in porto.

La casa – il Prantlhof

Già da bambino costruivo case e casette sugli alberi. Ho sempre visionato una casetta, una casetta che potessi modificare. La casa d'infanzia a Prissiano aveva una dimensione di cinque per sei metri. Al pianterreno abitavano le capre, di sopra mia madre con quattro bambini. Questa esperienza ha permeato la mia esistenza. Avevo trent'anni e lavoravo alle tre grazie sul Kurhaus, quando ho sentito che a Marleno era in vendita una casetta. La casa era considerata inabitabile e c'era da pagare solo il terreno. I proprietari volevano abbattere tutto e costruire un condominio. È chiaro che mi sono difeso contro tale intento. Naturalmente non ho costruito alcun condominio. Non amo gli appartamenti nuovi. Una casa vecchia ha una storia e vive. Pian piano abbiamo messo tutto a posto. Nel frattempo sto costruendo da oltre vent'anni e non terminerò per molto tempo. Non riuscirò a terminare i lavori prima di morire. La cantina era piena di roba; ratti e gatti morti. La cantina l'abbiamo rifatta spalando la terra a mano. Nell'ex stalla oggi si trova il mio laboratorio. Il Prantlhof è una casa molto vecchia, che risale al '400. È incredibile quanti proprietari conta questa casa e quante storie potrebbe raccontare. ❖

L'arte ovunque – in casa e in giardino

In casa o in giardino mi piacerebbe avere un'opera d'ogni artista per il quale ho fuso. Certe volte qualche artista mi regala un'opera. Il coperchio di bronzo per la canalizzazione è un'opera di Umberto Volante. Al cancello c'è una scultura in cemento degli artisti Joos&Joos che rappresenta un gatto. Sulla parete del mio studio Gigi Picelli ha dipinto una donna incinta, sulla cui pancia è raffigurata un orologio. Il mio lavoro è assimilabile ad una gravidanza: ci vuole del tempo finché il tutto esce. Io devo fecondare i bozzoli degli artisti. È come con un bimbo. C'è anche un Ötzi a sorvegliare la mia casa. È stato Gigi Picelli a formare l'amico scheletrico dei brividi. Un cosiddetto fratello di Ötzi sta da Onkel Taa a Tel.

Una famiglia propria

Mia moglie, Waltraud Gamper, non ha molta comprensione per la mia passione, ma senza il suo sostegno non ce l'avrei mai fatta. Inoltre, amministrando le mie entrate è anche il mio ministro delle finanze. Io non so gestire il denaro, mentre mia moglie è molto parsimoniosa. È bene che io abbia lei come polo contrapposto nella gestione di certe cose. Abbiamo una figlia che vive ad Amburgo ed un figlio, Stefan, che vive con noi a Marleno.

La propria tomba

La mia tomba vorrei fonderla e allestirla qui a casa per poterla vedere sempre. La immagino come un fufusorio, un forno da cui esce il fumo. Dopo tutto, anche l'essere umano si scioglie nel fumo e ritorna nella natura. In ogni modo non vorrei essere cremato. Gli animaletti devono avere ancora qualche piccola gioia con me. Intendo i vermi e via dicendo.

Modello di nudo artistico

Mi è sempre piaciuto essere nudo. A Verona abbiamo fuso spesso dei nudi. Donne e uomini in grande natura. Ho chiesto ad uno degli artisti il perché della scelta di dipingere e modellare sempre donne. Lei mi rispose che dipingerebbe volentieri anche dei uomini, ma che non riuscisse a trovare dei modelli. Allora gli ho detto di prendere me. Facendo il modello sento delle strane sensazioni, come se ci fossero farfalle nel mio corpo. Magari suona un po' *kitsch*, ma è così. Merano faccio tuttora il modello per i corsi di disegno del nudo presso le università popolari. Si prova una sensazione particolare nello spogliarsi davanti a tante donne. È sicuramente per me la cosa più faticosa, ma anche più bella, fare il modello per tante ore, senza mai muovermi, alzarmi, vacillare.

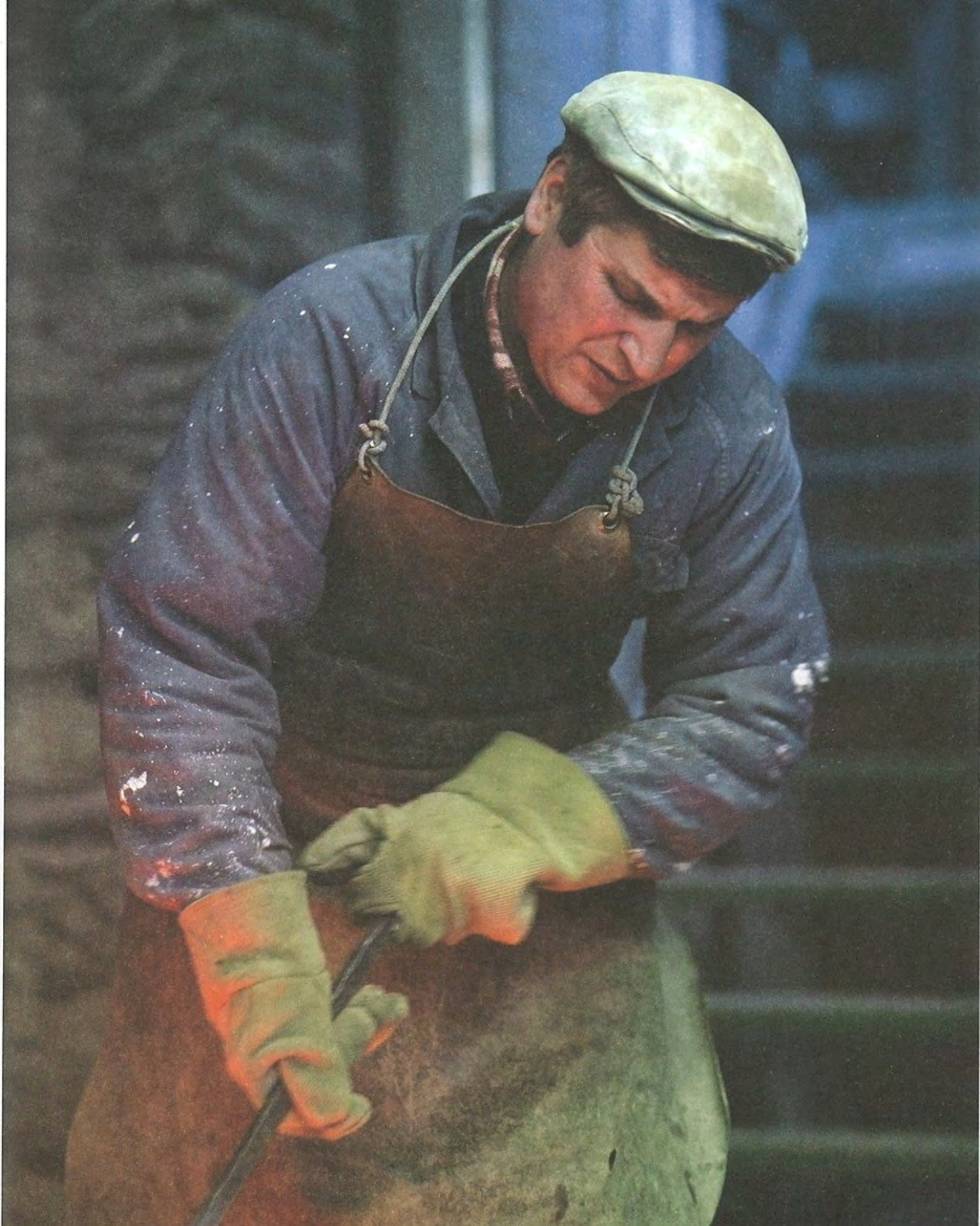


La gioia

Bisogna sempre fare ciò che piace, altrimenti è meglio smettere. Non ho nemmeno bisogno di vacanze, preferisco restaurare la mia casa. Il vestiario non m'interessa per niente. Un paio di jeans è più che sufficiente. Non indosso altro, neanche di domenica. Fondere bene è anche una questione di fortuna.

La stessa cosa vale nella vita, ma la fortuna può anche essere pilotata con una certa tenacia. Bisogna immaginarsi le proprie mete, solo così le si raggiunge. Mi credi? Almeno nella mia vita le cose sono andate così. Dal 2003 riesco a vivere del mio mestiere dei sogni, fonditore. Un'altra gran fortuna che mi è capitata è che mio figlio Stefan ha ereditato la passione per la fusione e la voglia di esercitare questo mestiere. Ora svolge l'apprendistato presso di me. ❖





❖ ❖ ❖ Gussverfahren

Stefan Dirlner lernt bei seinem Vater die Kunst des Metallgießens

Ich bin da praktisch hinein geboren worden. Immer schon liebte ich das Feuer. Ursprünglich wollte ich die Gießerlehre machen. Leider gab es keine Ausbildung, die auf Kunstguss spezialisiert ist. Meine nächste Idee war eine Metallfachschule zu besuchen. Schließlich landete ich in der Elektrofachschule, denn Elektronik interessierte mich auch und wir hatten sehr viel praktischen Unterricht in Metallverarbeitung. Nach dem Abschluss der Elektrofachschule unterrichtete ich dort für einige Monate. In der Gießerei meines Vaters gab es sehr viel Arbeit. Deshalb beschloss ich das Lehrereisen aufzugeben. Seither arbeite ich im Betrieb meines Vaters und er ist mein Lehrmeister. ❖

Wachsausschmelzverfahren



Das Modell wird mit Schellack oder Plastiksigellack eingepinselt und somit wasserundurchlässig gemacht. Danach erhält die Figur einen Plaßtilinmantel. Dieser soll glatt, ohne Struktur und ohne Hinterschneidungen sein. Ein einfacher Klotz entsteht.

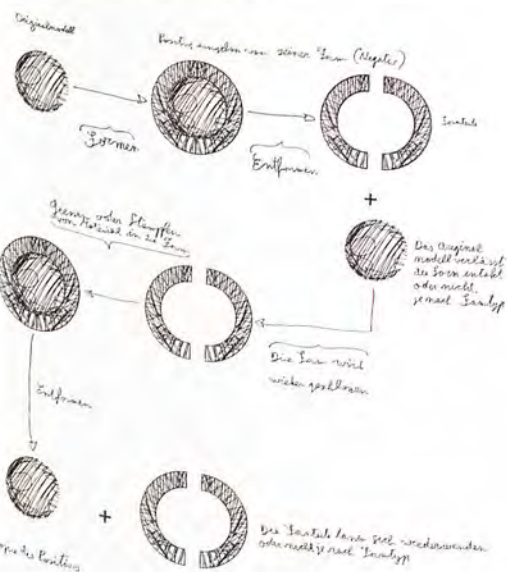
Am Grat der Figur entlang wird eine 2 bis 4 cm hohe Trennwand aus Plaßtilin angebracht.

Der Trennwand entlang werden Eisenstangen gebogen. Weitere Eisenstangen ziehen sich um eine Hälfte der Form, sodass ein Korb entsteht. Die Korbhälfte wird eingegipst. Eine stabile Hülle entsteht. Bei einfachen Modellen reichen zwei Hälften, je größer und komplexer eine Figur, desto mehr solcher Abschnitte sind vonnöten.

Nach Auftragen eines Trennmittels wird an den Rand des ersten Gipsteiles wiederum eine Eisenkonstruktion angepasst und dann eingegipst. Die Gipsteile werden auseinander genommen. Das Modell wird vom Plaßtilin befreit. Nun setzt man die Gipsteile rund um das Modell wieder zusammen. So entsteht ein Hohlraum zwischen Modell und Gipsmantel.

Flüssige Gelatine wird in die das Modell umschließende Hohlform gegossen. Sobald die Gelatine sich verfestigt hat, baut man den Gipsmantel wieder ab. Danach zerteilt man die Gelatine in so viele gleich große Teile, wie der Mantel hat. Die Gelatine wird erneut in den Mantel gelegt. Dann setzt man die Gipsform – ohne Modell in der Mitte – wieder zusammen. Dort wo das Modell stand, bleibt eine Öffnung. In die entstandene Öffnung gießt man flüssiges Wachs. Das Wachs wird so lange in der Hohlform belassen, bis sich eine fünf Millimeter starke Wachsschicht am Gelatinenegativ gebildet hat. Das restliche flüssige Wachs wird ausgegossen. Gipsteile und Gelatine werden entfernt. Jetzt ist das positive hohle WachsmodeLL fertig. ❖

skizzenhafte Darstellung des Abgussverfahrens



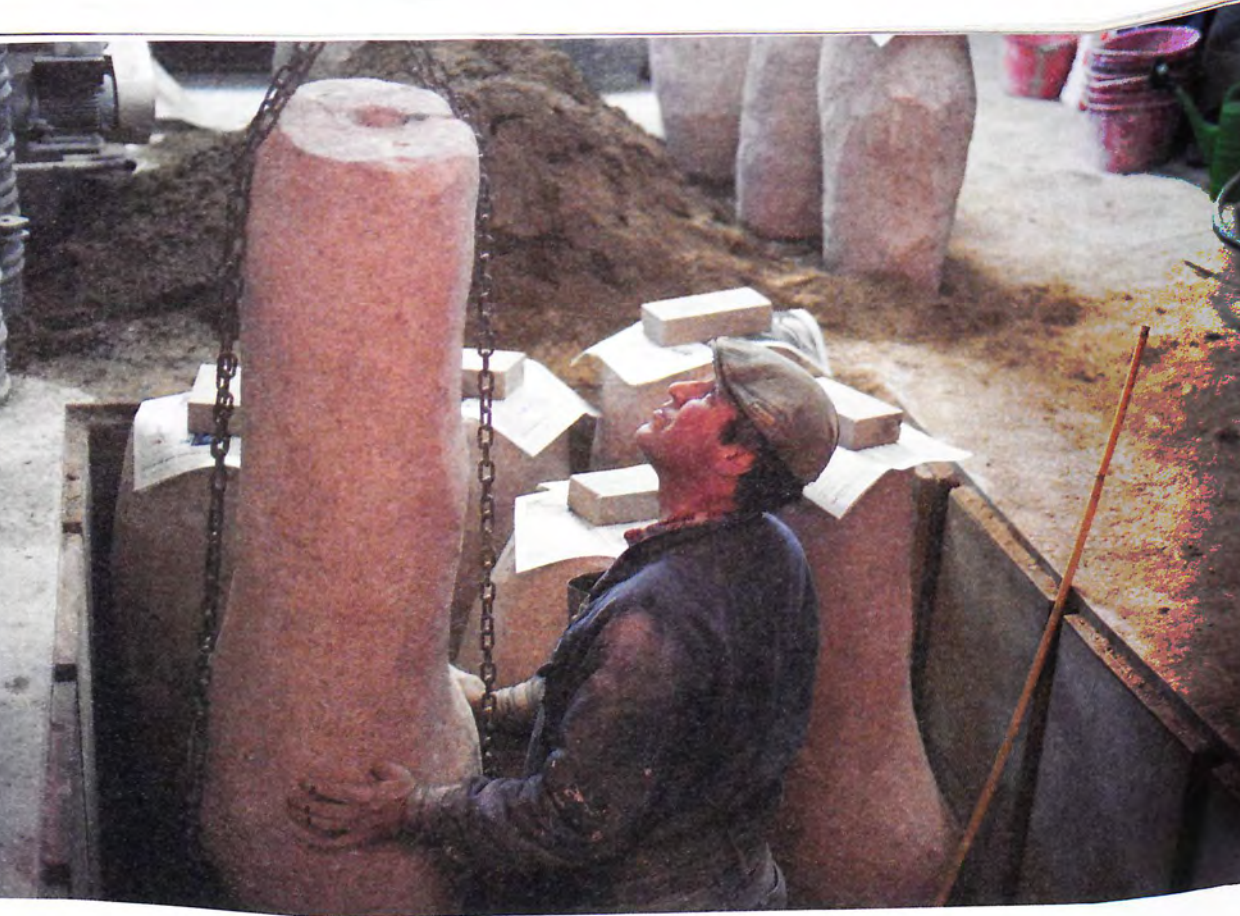




Die Schnittstellen der Gelatine werden entfernt, Ungenauigkeiten ausgebessert und Luftbläschen eingeebnet. Die Korrekturen am Wachsmo-
dell nimmt meist der Künstler selbst vor. Das Wachsmo-
dell wird mit Nadeln und Nägeln durchbohrt. Diese halten
später beim Ausschmelzen den Schamott-Innenkern
im richtigen Abstand zum Schamott-Außenmantel.
Schilfstängel werden am Modell mit Wachs befestigt.
Dies sind die künftigen Kanäle. Durch sie fließt
später die Bronze ein und die Luft und die Gase
entweichen. Das Kanalsystem mündet in einen
Eingussstrichter und einen Entlüftungssteiger. Das
Wachsmo-
dell wird samt Schilfrohrkanälen mit
Schamott eingemauert. Der innere Hohlraum wird
mit flüssigem Schamott ausgegossen. Der Schamott-
Kokon wird einige Tage luftgetrocknet und dann fünf
Tage lang bei rund 800 Grad Celsius im Brennofen
gebrannt. Nach dem Brennen lässt man den Ofen
zwei Tage bei geschlossener Tür und einen Tag bei
geöffneter Tür abkühlen. Eine Verwandlung hat
sich vollzogen. Die Schilfstängel sind verbrannt.
An ihrer Stelle finden wir jetzt die Kanäle. Das
Wachsmo-
dell ist ebenfalls verbrannt. Die Kokons
werden aus dem Ofen geholt und in eine Grube
gehievt. Die Grube wird mit Tonerde gefüllt und
eingestampft. Die Kokons harren der Befruchtung.
Die Eingussöffnung wird abgedeckt, damit keine
Erde oder sonstiger Schmutz in die Kokons gerät.







Bronzebarren werden in den Schmelztiegel aus Grafit gelegt. Im Schmelzofen: Bei 1000 Grad Celsius verflüssigt sich die Bronze. Erreicht der Tiegel 1300 Grad Celsius wird er mit einer großen Zange aus dem Schmelzofen genommen.
Die Bronze wird in den Kokon gegossen.
Frühestens nach zwölf Stunden wird der Kokon von der Erde befreit und der Mantel zerschlagen. ❖



Schritt für Schritt

Beim Wachsausschmelzverfahren wird ein Original nachgebildet und in Bronze oder einem anderen Metall gegossen. Wie vollzieht sich der Prozess vom Original zur hohlen Metallplastik? Diese **Schritt-für-Schritt-Erklärung** basiert auf die Beschreibungen von Stefan und Vinzenz Dirlir.

Der exakte Abdruck des Originals erfolgt in Gelatine, es entsteht eine Negativform. An diese Negativform schmiegt sich eine dünne Wachsschicht, welche mit dem Original quasi identisch ist. Der einzige Unterschied besteht darin, dass das Wachsmodell hohl ist. Anstelle dieses Wachsmodells rückt schlussendlich die Metall- bzw. Bronzeplastik.

Isolierung des Originals

Zu Beginn pinselt der Kunsthandwerker das Original mit Schellack oder Plastiksiegellack ein.

Vereinfachung des Originals

Das Original wird in Plastilin verpackt, sozusagen mit einer Plastilinschicht überzogen.

Umhüllung mit Gipsmantel

Anschließend packt man den Plastilinklotz in Gips ein. Damit der Gipsmantel wieder geöffnet werden kann, unterteilt man ihn mithilfe von Plastilinwänden in zwei oder mehrere Sektionen.





Passo dopo passo

Con il mezzo della cera persa si riproduce un originale, questi si fonde in bronzo o altro metallo. Come si realizza il processo dall'originale al cavo plastico in metallo? Tale processo sarà spiegato in modo lineare sulla scorta di un esempio concreto – la fusione di una semplice plastica di bronzo. La spiegazione del procedimento si basa sulle descrizioni di Stefan e Vinzenz Dirler. Vi è rappresentato il modo in cui costoro predispongono lo stampo e fondono la plastica. L'esatta impronta dell'originale avviene su base di gelatina, nasce un negativo. A questo negativo si smussa uno strato di cera sottile quasi identico all'originale. L'unica differenza sostanziale nel fatto che il modello in cera è cavo. In fine la plastica di bronzo va a sostituire il modello in cera.

Isolamento del modello

All'inizio l'artigiano artistico spennella l'originale con la gommalacca o la lacca plastica sigillante. Ciò è necessario per rendere l'originale impermeabile e proteggerlo.

Semplificazione del modello

L'originale va imballato con la plastilina, vale a dire, rivestito con uno strato di essa. Nasce così un cappotto di plastilina liscio, senza sottosquadrature. Assomiglia ad un semplicissimo cubo.

L'involuppo con il cappotto di gesso

Successivamente il cubo di plastilina va impacchettato nel gesso. Per garantire la stabilità del cappotto vi s'inseriscono bastoni di metallo. Per poterlo riaprire lo si suddivide con l'ausilio di pareti di plastilina in due o più sezioni.



Preparazione di un negativo in gelatina

Non appena il cappotto di gesso è indurito, lo si apre, si allontana la plastilina e si ricompone l'originale al cappotto di gesso. Dopodiché si procede a versare gelatina nella forma. La gelatina così acquisisce l'esatta forma dell'originale.

Anfertigen eines Gelatine-Negativs

Sobald der Gipsmantel ausgehärtet ist, öffnet man ihn, entfernt das Plastilin und setzt Original und Gipsmantel wieder zusammen. Dann wird Gelatine in diese Form gegossen. Die Gelatine nimmt die exakte Form des Originals an.

Nachdem man das Original entfernt hat, wird das Gelatine-Negativ vom Gipsmantel in Form gehalten. Dort wo das Original stand, bleibt eine Öffnung.







Anfertigen eines hohlen Wachsmodells

In diesen Hohlraum gießt man flüssiges Wachs und läßt es solange in der Form, bis sich eine dünne, ca. fünf Millimeter dicke Wachsschicht gebildet. Das restliche Wachs wird ausgeleert. Jetzt entfernt man den Gipsmantel und die Gelatine-Negativ-Form.

Anbringen von Abstandhaltern

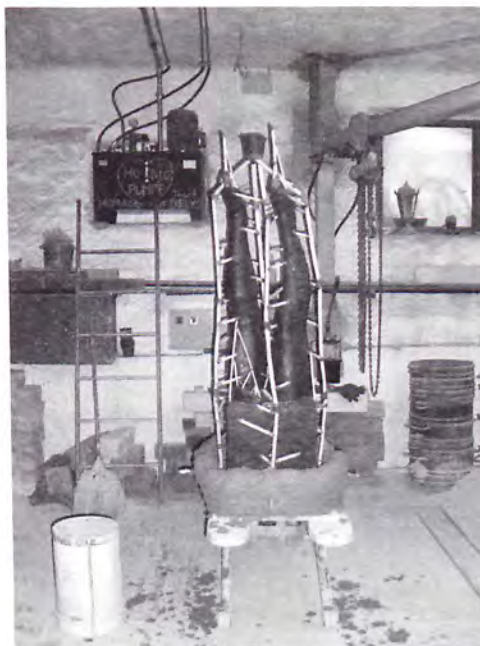
Nun spickt man das Wachsmodell mit Nadeln oder dünnen Nägeln. Dies ist notwendig, damit die Form nach dem Ausschmelzen nicht verrutscht. Schamottkern und Schamottmantel bleiben dadurch im richtigen Abstand zueinander.

Allestimento di un modello in cera a vano vuoto

In questo vano si versa la cera liquida. La si lascia finché nel vano non si è formato uno strato pari ad uno spessore fine di circa cinque millimetri. Dopodiché la cera restante va riversata. Fatto ciò, si procederà ad allontanare il cappotto di gesso e il negativo.

Apposizione di distanziatori

Ora si stecca il modello di cera con degli aghi o dei chiodi fini. Ciò è fondamentale perché la forma non si smuova dopo la fusione avvenuta. Il perno e il mantello di chamotte in questo modo mantengono la giusta distanza l'uno dall'altro.



Anbringen von Schilfrohrstängeln

Die Schilfrohrstängel werden mit Wachs am Modell befestigt und sind die Platzhalter für die endgültigen Einflusskanäle und Entlüftungssteiger. Alle Stängel münden in einen Eingusstrichter und einen Entlüftungssteiger.

Einmauern und Ausgießen mit Schamott

Wachsmodell und Schilfrohre werden mit Schamott eingemauert, ein Schamottmantel entsteht. In den Hohlraum im Inneren gießt man flüssiges Schamott, dies ist der Schamottkern. Das gesamte Gebilde nennt sich Schamott-Kokon.

Aposizione di steli di canna palustre

Gli steli di canna si appongono al modello con la cera; mantengono gli spazi per i canali di flusso e montanti di sfiato. Tutti gli steli confluiscono in un imbuto di colata e in un montante di sfiato.

Murare e fondere con l'argilla

Il modello in cera con i tubi di canna, vanno murati con argilla. In questo modo si crea un cappotto di argilla. Nella cavità, all'interno si versa argilla liquida; questo è il perno dell'argilla. L'intera figura prende il nome di bozzolo o conchiglia d'argilla.

Trocknen, Brennen und Versenken

Den Schamott-Kokon lässt man einige Tage an der Luft trocken, danach brennt man ihn. Dabei verbrennen Wachsmo­dell und Schilfrohrstängel. Die Hohlräume anstelle der Stängel dienen als Kanäle, durch die eine fließt Bronze ein, durch die anderen entweichen Luft und Gase. Nach dem Auskühlen holt man den Kokon aus dem Ofen und hievt ihn in eine Grube. Die Grube wird mit Tonerde gefüllt, die Erde wird angedrückt und somit verdichtet. Dies sichert den Stand und verhindert, dass der Kokon beim Einfließen der heißen Bronze zerspringt.

Der Guss

Der Kunsthandwerker gießt die flüssige Bronze rasch in den Schamott-Kokon.

Befreiung der Bronzeplastik

Nach dem Auskühlen wird der Schamott-Kokon von der Erde befreit und zerschlagen. Übrig bleibt die Bronzeplastik.

Nachbearbeitung

Eingussabschnitte, Nägel usw. werden entfernt. Es werden Schweißarbeiten und Anpassungen an der Oberfläche vorgenommen. Abschließend kann die Plastik wahlweise patiniert, poliert und mit Wachs versiegelt werden. ❖

Asciugatura, calcinazione e accecatura

Il bozzolo di argilla si lascia asciugare all'aria per un paio di giorni, dopodiché si calcina in una stufa di calcinazione ad una temperatura di ca. 800 gradi. Dopo il raffreddamento, il bozzolo va preso dalla stufa e posto in una fossa. La cava va riempita d'allumina, pressata e così compressa. Ciò rinforza la stabilità ed evita che il bozzolo si frantumi con l'affluire del bronzo bollente.

La fusione

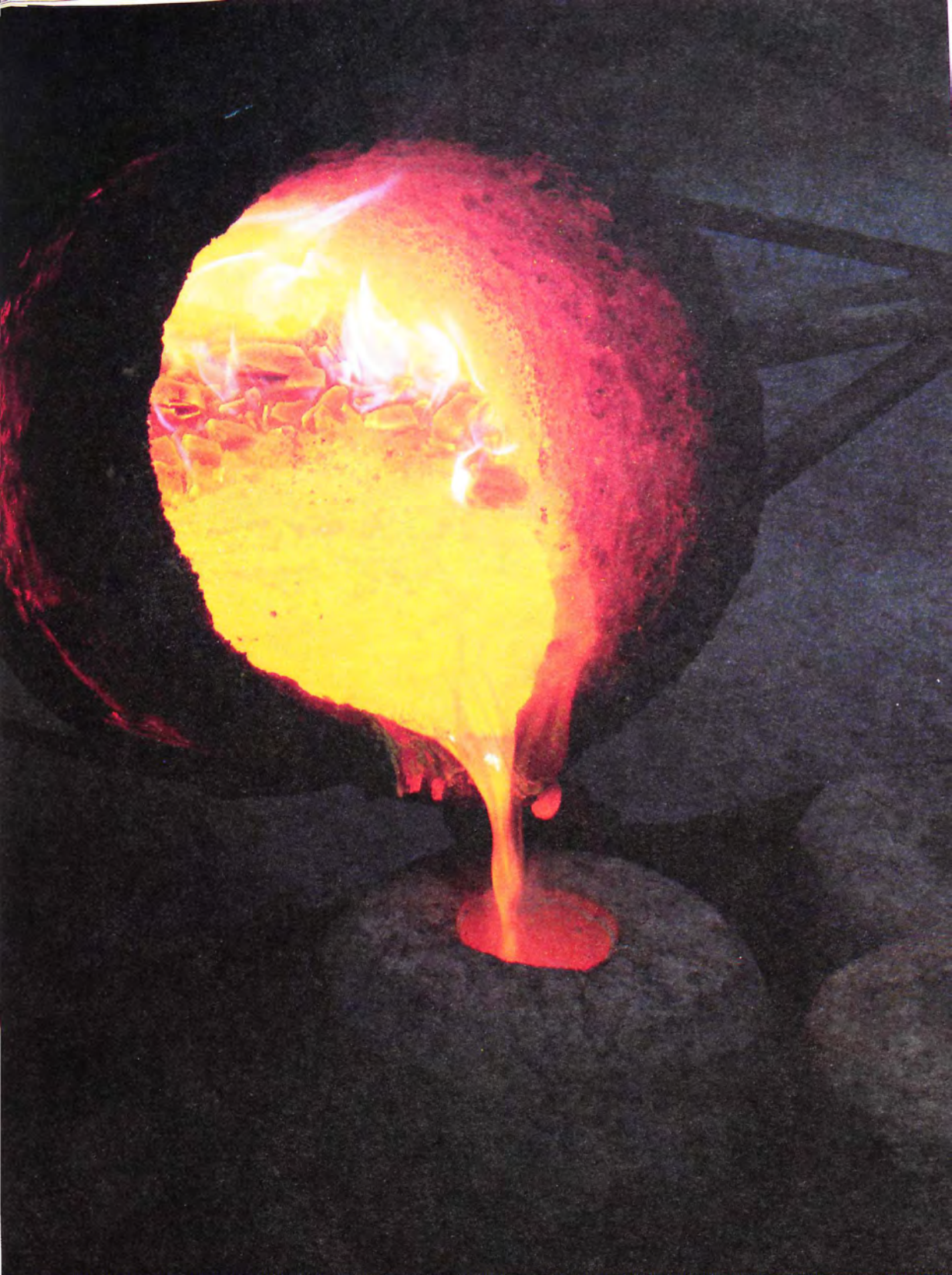
Velocemente il bronzo fluente deve essere versato nel bozzolo di argilla.

Svincolo della plastica di bronzo

Dopo il raffreddamento, il bozzolo di argilla va svincolato dalla terra e fracassato. Ciò che rimane è la plastica di bronzo.

Postlavorazione

I segmenti del getto di colata, ancora presenti sulla plastica di bronzo vanno tolti; altresì si estrarrebbero i chiodi e gli aghi. I buchi creati si saldano. Gli strati e segmenti di getto di colata saldati vanno adeguati alla restante superficie. Secondo la visione dell'artista la plastica di bronzo può essere presa, lucidata e patinata così. ❖

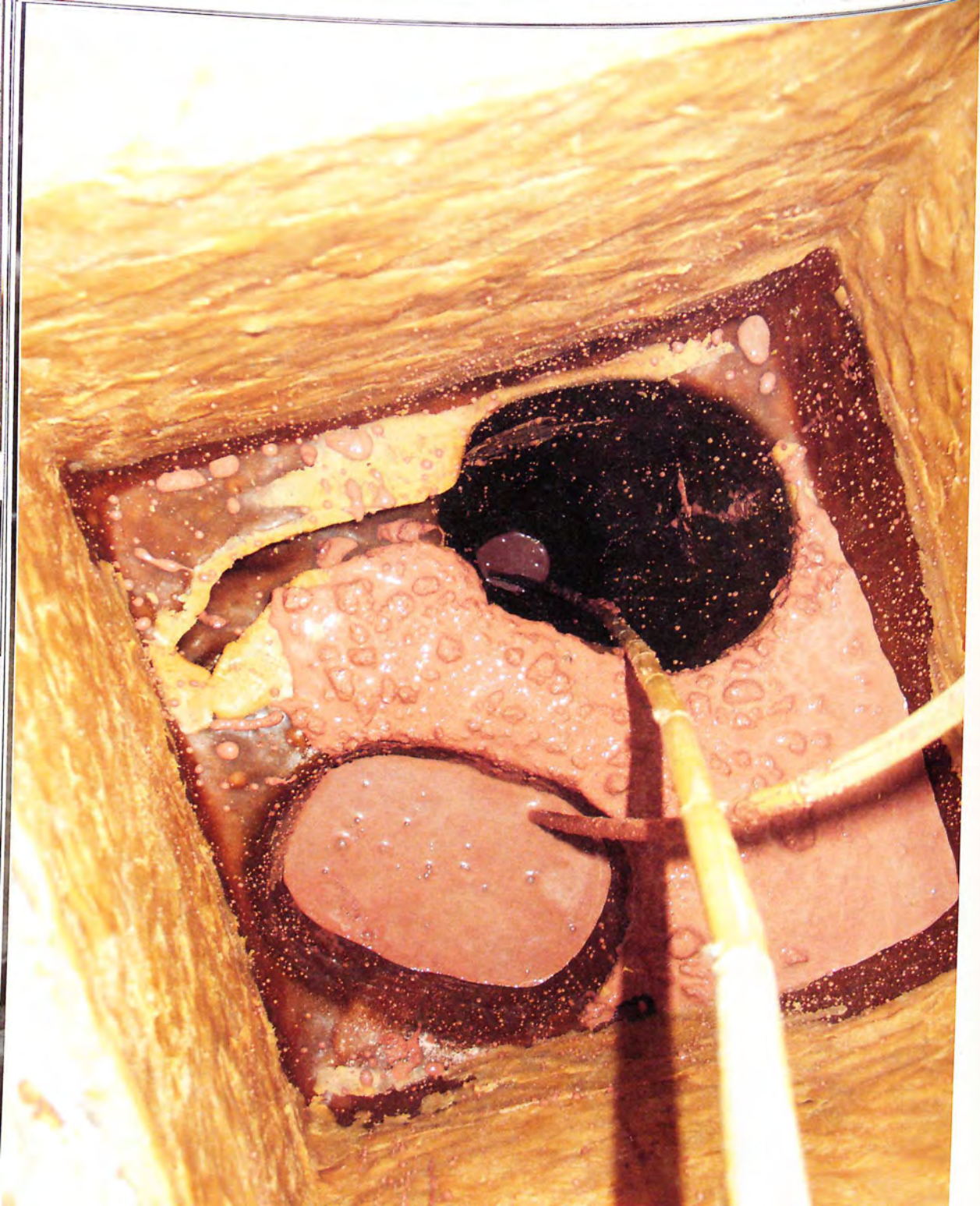




❖ ❖ ❖ Tipi di fusione

Stefan Dirlers impara presso suo padre l'arte della fusione

Io sono nato in questo mondo. Da sempre amavo il fuoco. Inizialmente volevo svolgere l'apprendistato di colatore, fonditore. Purtroppo non esistette una preparazione, che desse la possibilità di specializzarsi nell'arte della fusione artistica. Un'altra idea era di frequentare la scuola di metallurgia. Alla fine ho frequentato la scuola d'elettrotecnico. In quanto l'elettronica mi interessava molto. Avevamo molto insegnamento pratico in lavorazione del metallo. presso tale istituto ho insegnato per alcuni mesi proprio quella materia. Nella fonderia di mio padre c'era molto lavoro, così ho deciso di smettere di fare l'insegnante. Da allora lavoro nell'azienda di mio padre e lui è il mio maestro. Il fonditore di metallo Vinzenz Dirlers assieme al suo figlio Stefan, spiegano come funziona il sistema di fusione a cera persa e il getto a forma di sabbia per fini artistici e d'artigianato anche a dei *pagani* della materia in modo semplice e comprensibile. Ciò che conta è far sì che il processo di lavorazione si renda comprensibile.



Il modello va laccato con gommalacca oppure con lacca di plastica, perché l'acqua non passi. La figura riceve un mantello di plastilina. Questo dovrebbe essere liscio e privo di strutture, senza sottosquadri. Così si crea un semplice ceppo. Al displuvio della figura si costruisce una parte divisoria di plastilina alta dai due ai quattro cm. Lungo la parete divisoria si piegano delle spranghe di ferro. Altre spranghe di ferro si tirano attorno ad una metà della forma. Il tutto ricorda un cesto. La metà del cesto va gessata. Nasce un involto stabile. In caso di modelli semplici sono sufficienti due metà, ma a secondo delle dimensioni, aumentano i ritagli necessari. Dopo aver apposto un agente distaccante, si appone al lato della prima parte ingessata nuovamente un'armatura di ferro e la s'ingessa. Le parti ingessate vanno separate. Il modello viene liberato dalla plastilina. Ora si riattaccano le parti di gesso attorno al modello. Così si crea un ventre fra il modello e il mantello di gesso. La gelatina liquida va fatta colare nel ventre. Quando la gelatina è divenuta

dura, si toglie il mantello di gesso, dopodiché si divide la gelatina in parti uguali come il mantello. La gelatina va riposta nel mantello. Si ripone il mantello di gesso, unendolo, senza il modello nel centro. Il luogo in cui si trovò il modello lascia un'apertura. Ora si ha un negativo del modello in gelatina, sostenuto da un mantello di gesso. Nell'apertura creatasi, si lascia colare cera liquida. La cera si lascia nel ventre finché non si è creato uno strato duro con uno spessore di almeno cinque mm. Le parti ingessate e la gelatina vanno levate. Ora il modello positivo in cera è terminato. Le impronte delle interfacce della gelatina nel ventre del modello di cera vanno allontanate, imprecisioni aggiustate e bollette d'aria appianate. Le correzioni al modello in cera normalmente le fa l'artista. Il modello in cera va trafitto con degli aghi e chiodi. Questi trattengono in un secondo momento, durante la fusione, il seme interno dell'argilla refrattaria dalla mantella d'argilla esterna.

Gli steli di canna vanno attaccati al modello con la cera. Questi sono i futuri canali. Attraverso questi scorrerà poi il bronzo liquido, mentre l'aria e i gas si allontanano. Il sistema canalizzatore sfocia in una bacinella di colata e in un mezzo di ventilazione. Il modello in cera con i canali a stelo di canna va murato con l'argilla refrattaria. Il ventre va otturato con l'argilla liquida.

Il bozzolo d'argilla refrattaria va fatto asciugare all'aria per alcuni giorni e poi, per cinque giorni, calcinare a 800 gradi celcius nel forno di calcinazione. Dopo la calcinazione si lascia raffreddare il forno per due giorni a porte chiuse e un giorno a porte aperte. Si è verificata una trasformazione. Gli steli di canna sono bruciati. Al loro posto troviamo ora i canali. Anche il modello di cera è bruciato. I bozzoli vanno estratti dal forno e trasportati in una cava. La cava va riempita d'allumina e macerata. I bozzoli attendono di essere fecondati. L'apertura per la colata va coperta, perché non entri sabbia o altra sporcizia nei bozzoli.

Le barre di bronze poste nel crogiolo di graffite. Nel forno fusorio: il bronzo si scioglie a 1000 gradi celcius. Se il contenitore raggiunge 1300 gradi, lo si estrae con una pinza grande dal forno fusorio. Il bronzo va versato nei bozzoli. Non prima di dodici ore si possono liberare i bozzoli dalla terra e distruggere il mantello. Si allontanano i segmenti dalla plastica di bronzo dei getti di colata. Chiodi e aghi vanno estratti. I buchi saldati. Gli intagli del getto di colata e i piani saldati vanno cesellati, in pratica, adattati alla struttura della superficie. Sussiste la possibilità di patinare la plastica di bronzo o di lucidarla, piuttosto che entrambi. Il lucidare avviene con le mole, anche di feltro e pasta per lucidare. Durante il patinare la plastica si scalda. A secondo del colore che si vuole vanno apposti degli acidi e dell'alcalina. In fine si fissa quanto lucidato e/o patinato con la cera. ❖





30 kg manto finale



manto 30kg



30 kg

30 kg manto finale

Um die Technik des Sandgusses zu beschreiben, wird hier von einem einfachen, nicht hinterschnittenen Original, z. B. einem Gullydeckel, ausgegangen.

Isolierung des Originals

Das Original wird mit Schell- oder Klarlack eingepinselt und anschließend mit Grafitpulver eingerieben. Dieses Trennmittel ist nötig, damit sich das Objekt später vom Sand lösen lässt.

Platzierung von Modell und Formkästen

Das Original wird auf einen Formboden gelegt, dabei kann es sich z. B. um ein griffiges Brett handeln. Man stellt den Formkasten auf den Formboden, das Original befindet sich im Mittelpunkt. Formkästen sind mit einer Kuchenform ohne Boden vergleichbar, sie bestehen meist aus Stahl. Am Kasten angebracht sind Griffe, Halterungen und Führungslaschen.

Füllen der Formkästen mit Sand

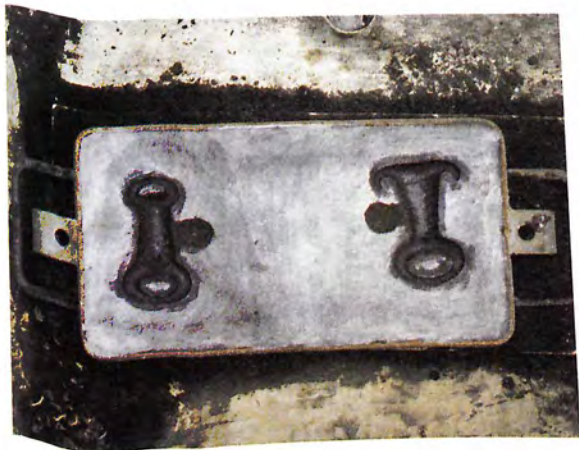
Die ersten Schichten Ton- bzw. Formsand werden durch Sieben eingefüllt. Danach schaufelt man Sand in die Form, bis diese randvoll ist. Dann dreht man Kasten und Formboden um. Der Formboden wird entfernt und ein zweiter Formkasten wird auf den ersten gestellt.

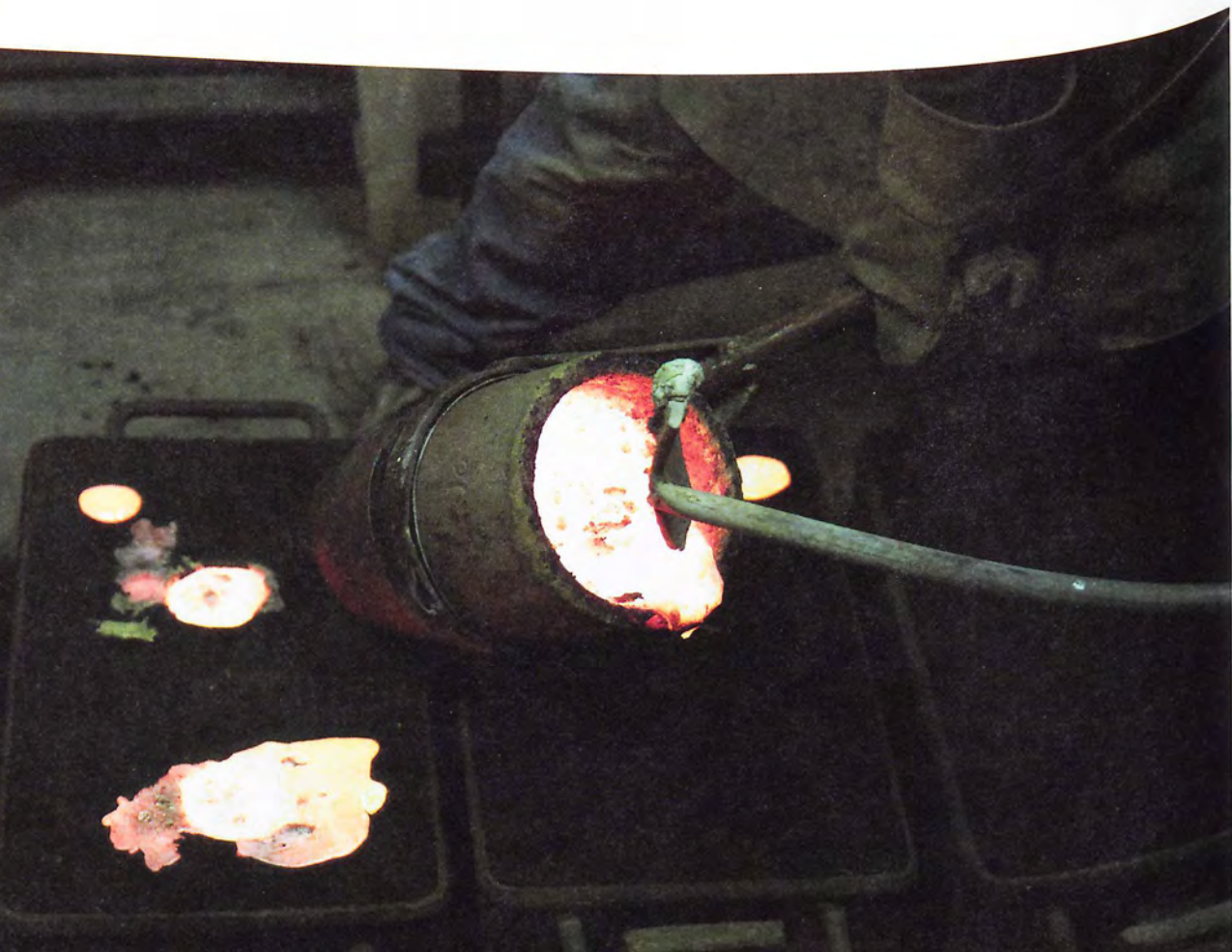
Auftragen eines Trennungsmittels

Nun muss die gesamte Sandfläche mit Grafit- oder Talkpulver bestreut werden. Die ist nötig, damit sich die beiden Sandflächen später voneinander trennen lassen. Auch der zweite Formkasten wird mit Sand gefüllt.

Trennen der Formkästen und Entnahme des Originals

Vorsichtig trennt man die beiden Kastenhälften. Die obere Hälfte wird senkrecht abgestellt. In dieses Sandbett sticht man Löcher, die als Entlüftungssteiger, zum Entweichen von Luft und Gasen, und als Eingusskanal dienen. Aus dem unteren Sandbett wird das Original entnommen. Der entstandene Hohlraum ist die Negativform des Originals.







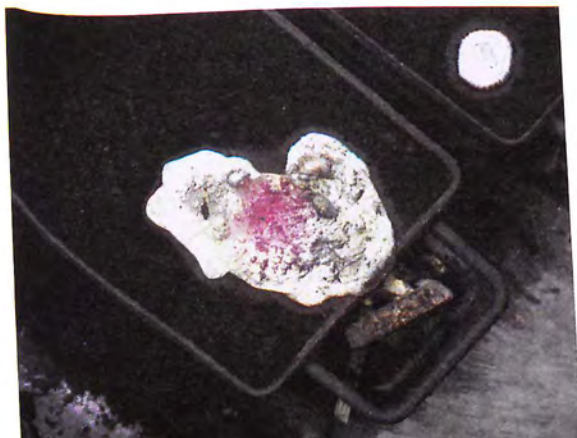
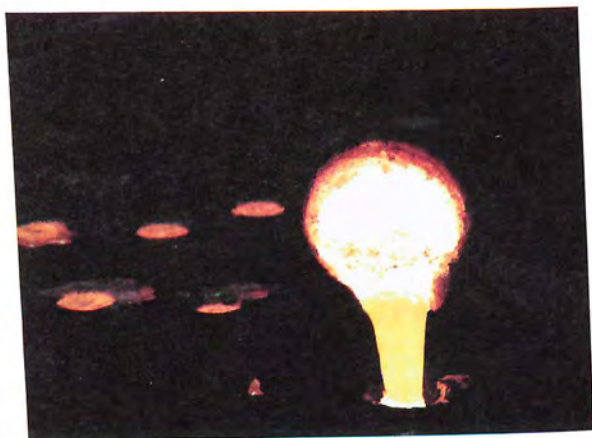
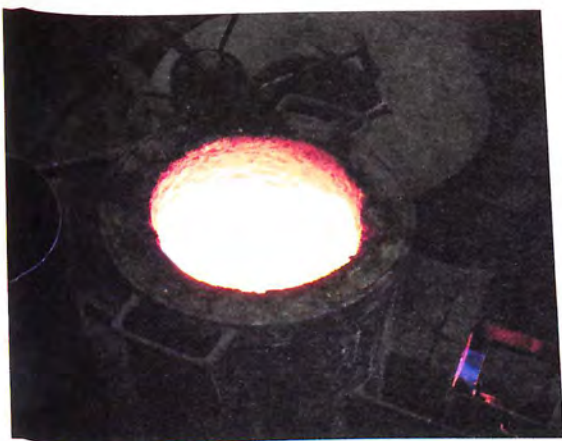


Zusammenfügen der Formkästen

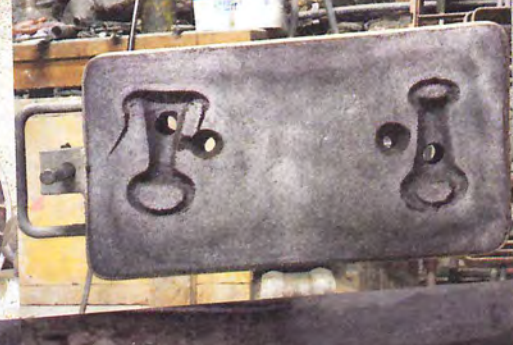
Beide Sandbetthälften trocknet man und fügt die Formkästen dann wieder zusammen. Anschließend werden beide Kästen aneinandergeklammert, damit sie nicht verrutschen.

Guss

Beim Einfließen berührt die heiße Bronze den Sand nicht direkt. Wegen des großen Temperaturunterschieds entsteht ein Luftkissen. Die Bronze kühlt langsam ab, sinkt in das Sandnegativ und nimmt die Form an. ❖







Procedimento del getto in forma di sabbia

Qui, per descrivere la tecnica del getto in forma di sabbia, si prende spunto da un semplice originale, senza sottosquadro, come per esempio un tombino.

Isolamento dell'originale

L'originale va pennellato con la gommalacca o trasparente e successivamente sfregato con polvere di graffito. Tale agente di distacco è necessario, perché l'oggetto si stacchi successivamente dalla sabbia.

Posizionamento del modello e della staffa

L'originale va posto su un piano, come per esempio una maneggevole tavola. Si pone la staffa sul piano e l'originale è posto al centro. Le staffe sono paragonabili alle tortiere senza suolo e comunemente sono fatti d'acciaio. Alla staffa sono apposti spesso dei maneggi e prese.

Riempimento delle staffe con sabbia

I primi strati d'argilla o meglio terra da fonderia vanno riempiti con delle sette, dopodiché si pala la sabbia nel contenitore a forma finché non ha raggiunto il bordo. Terminato, si prende la staffa e il piano e lo si gira. Il piano va allontanato ed una seconda staffa va posta sulla prima.

Applicazione di un agente di distacco

Ora tutta l'area di sabbia va spolverata con polvere di graffito. Questa è necessaria perché le due aree di

sabbia si stacchino successivamente. Anche la seconda staffa va riempita di sabbia.

Divisione delle staffe ed estrazione dell'originale

Le due metà della staffa vanno divise con molta cautela. La parte superiore va posata in modo ritto. Questo letto di sabbia si buca, perché i buchi fungano da valvola di sfiato per far uscire l'aria e i gas e da canale di getto di colata. Dal letto di sabbia sottostante va estratto l'originale. Il crogiolo rimasto è il negativo dell'originale.

Attaccamento delle staffe

Entrambe metà del letto di sabbia si lasciano asciugare e si riattaccano, così le due staffe sono riunite. Successivamente le due staffe vanno cucite, perché non si smuovano.

La fusione

Durante la colata, il bronzo bollente non va a toccare la sabbia direttamente. A causa della notevole differenza di temperatura si crea un cuscino d'aria. Il bronzo si raffredda lentamente, cola nel negativo ed apprende la forma. ❖



Knut Achilles Jörg Abler Hermann Bernhard
William Jacopo D' Alessandro Erich De Ghezz
Egger Robert Engl Agata Erlacher Erich Erla
Wolkenstein-Gröden Paul Sebastian Feichter U
Gilberg Elin Gobbi Karl Grasser Alfred Gutv
Peter Hiegelsperger Humanistisches Gymnasiu
Höllrigl Irma Hölzl Franz Issara Joos&Joos F
Kehrer Heinrich Knapp Werner Kofler Wolfga
Walter Kuenz Konrad Laimer Herbert Lampac
Aliza Mandel Annemarie Marchetti Martha
Melchiori Franz Messner Walter Moroder Mc
Oberhollenzer Egon Oberkofler Christoph Ob
Pescolderungg Daniel Gerhard Peter Johanna
Pichler Erich Pircher Franz Josef Platter Christin
Putzer Stefan Raich Josef Rainer Martin Raine
Riller Giuseppe Rivadossi Harald Schwazer Wo
Sommavilla Renato Spiess Franz Stecher Alois
Hermann Thaler Norbert Thaler Toni Tscharf
Vallazza Venske&Spänle Peter Verwunderlich M
Alexander Widmann Willi Wiemann Waltra

Jörg Bollin Edith Bückler Michael Burger
Hannes Egger Josef Egger Karin Egger Ulrich
cher Karl Erlacher Fachschule für Bildhauerei
brich Kunstweberei Hans Georg Frei Angelika
weniger Willy Gutweniger Lukas Jakob Hafner
n Bozen Christoph Hofer Karl Hofer Michael
Hannes Kapfinger Harald Kaslunger Bernhard
ng Kollmann Marianne Kostner Karin Kuballa
er Margit Lanzendörfer-Nagler Franz Lenhart
Margesin-Zischg Pierluigi Mattiuzzi Mario
ore College of Art&Design Philadelphia Jakob
errauch Ruth Eva Olliges Eric Perathoner Josef
Pfeifer Gigi Piccelli Walter Piccolruaz Franz
te Plieger Christian Pohl Matthias Preims Anton
er Realgymnasium Brixen Reinhard Rieder René
lfgang Schwienbacher Johann Silbernagl Sergio
s Steger Sieglinde Tatz Borgogno Alois Thaler
Siegfried Tscholl Adolf Unterpertinger Markus
Michael Vögele Umberto Volante Bruno Walpoth
ud Wilhalm Valentin Zelger Johann Zingerl

Werke und Künstlerstimmen ❖ Opere, artisti e voci

Umberto Volante

Ich will Entwicklung – Langeweile macht mir Angst

1974 schuf ich ein großes Bronzefries für die Meraner Mittelschule *Giovanni Segantini*. Es wurde in Verona bei der *Fonderia Artistica Veronese* gegossen. Dort hat Vinzenz sein Handwerk erlernt.



Besser kennen gelernt habe ich Vinzenz, als er Verona verließ und nach Tisens ging. Dort hatte er eine Werkstatt in einer ehemaligen Schmiede. Unsere Zusammenarbeit begann circa 1979. Die ersten gemeinsam verwirklichten Werke waren Pferde. Damals brachte er die Bronze noch mit einem Koks beheizten Ofen zum Schmelzen. Es war ein andauerndes Experimentieren und Sich-Weiterentwickeln. Zwischen Vinzenz und mir hat sich ein tiefes Vertrauensverhältnis aufgebaut. Eine Freundschaft nahm mit den ersten gemeinsamen Arbeiten ihren Anfang. Daraus erwuchs dann große Achtung vor seinen Fähigkeiten. Man lernt voneinander. Kann über technische Verbesserungen diskutieren. Vinzenz perfektioniert sein Können andauernd.

Vinzenz und ich haben auch eine große Vase gemeinsam verwirklicht. Es ist diejenige, welche man auf dem Dach des Meraner Stadttheaters sieht. Das Original war zerstört und ich habe die Vase aufgrund von historischen Fotografien rekonstruiert.

Bronze fasziniert mich. Werke in diesem Material zu schaffen ist eine Freude, ich liebe das Spiel. Der erste Schritt ist das Modellieren der Figur, dann wird mit Gips ein Negativabdruck gemacht... Mit jedem Schritt entwickelt sich das Werk. Ich komme zu Vinzenz mit der Wachsf figur und verfolge alle Schritte mit. Das Gießen an und für sich ist seine Aufgabe. Die Feinarbeit danach mache dann ich. Uns gefällt es zu arbeiten. Wir sind auch Arbeiter. Lassen wir die Psychologie außen vor. Eines meiner Lieblingsmotive sind Pferde. Sie geben mir die Möglichkeit unzählige Darstellungs-Lösungen zu finden. Dasselbe gilt auch für die menschliche Figur. Serienproduktionen mag ich nicht, jede Figur ist einzigartig. Ich will ständige Veränderung.

Umberto Volante, 1925 in Cona (Venetien) geboren, lebt seit 1928 in Meran. Er verwirklicht Werke in Holz, Majolika, Fresko- und Gرافit-Abrisse sowie Bronzen im Wachsausschmelzverfahren.

Voglio l'evoluzione – la noia mi fa paura

Ho realizzato un grande pannello decorativo in bronzo (3,5 x 3 metri) per la scuola media meranese *Giovanni Segantini* nel 1974. E' stato fuso a Verona nella Fonderia Artistica Veronese. Vinzenz ha imparato il suo mestiere proprio lì.

Vinzenz l' ho conosciuto bene quando ha lasciato Verona ed è andato a Tesimo. Lì stava in un ex-laboratorio di un fabbro. Abbiamo cominciato a lavorare insieme circa nel 1979. Le prime opere erano dei cavallini. Lui allora usava ancora il coke per far fondere il bronzo. Era un campo di esperimenti e evoluzioni.

Tra di noi si è sviluppato un rapporto di fiducia ed è nata un'amicizia fin dai primi lavori che abbiamo fatto insieme. Ho grande rispetto per le sue capacità e impariamo reciprocamente. Delle correzioni tecniche ne parliamo. Vinzenz si perfeziona in continuazione.

Vinzenz e io abbiamo fatto anche un grande vaso insieme. E' quello che si vede sul tetto del teatro *Puccini* di Merano. L'originale è stato distrutto e io l' ho ricostruito orientandomi a delle foto d' epoca.

Il bronzo mi affascina. Creare opere in bronzo mi diverte, mi piace giocare. Il primo passo è la modellatura della figura in creta, dopodiché viene il gesso per fare il negativo... Con ogni passo l'opera si evolve. Io arrivo con la cera e seguo tutti i passi che ci sono. La fusione vera e propria è compito di Vinzenz. Tutte le rifiniture le faccio io. Ci piace lavorare. Siamo anche degli operai. Tralasciamo la psicologia.

Uno dei miei motivi preferiti sono i cavalli. Mi danno la possibilità di trovare molte soluzioni. Come anche nella figura umana. Non mi piace produrre in serie, ogni figura è unica. Voglio sempre cambiare.

Umberto Volante è nato a Cona (Venezia) nel 1925, vive a Merano dal 1928. Realizza lavori in legno, maiolica in terza cottura, strappo d'affresco e da grafito e in bronzo a cera persa.

Irma Hölzl

Ich bin unermüdlich und nur glücklich wenn ich schaffen kann

In Verona habe ich vor vielen Jahren zum ersten Mal einen Bronzeguss gesehen. Gemeinsam mit meinem Meister Guido Muss besuchten wir, seine Schüler und er, eine Metallgießerei. Ich war augenblicklich fasziniert. In mir erwachte die Lust Bronzeplastiken zu schaffen.



Das Material Bronze liebe ich geradezu. Es ist so warm und lebendig. Außerdem birgt Bronze unglaublich viele Gestaltungsmöglichkeiten, auch in Bezug auf Struktur, Glanz und vieles mehr.

Beim Vinzenz habe ich das Gefühl von Heimat. Ich kann immer in seine Werkstatt gehen. Laufend nehme ich Änderungen an den Gipsmodellen vor und bessere die Wachsmodelle aus. Jeden Schritt, jede Veränderung an meinen Werken verfolge und gestalte ich mit. Die Ruhe, die in Vinzenz' Werkstatt herrscht, schätze ich sehr. Daraus schöpfe ich Kraft. Es besteht kein Druck, sondern eine Atmosphäre der Geborgenheit und Freiheit.

Manchmal lasse ich auch in Verona gießen. Leider kann ich wegen der Distanz den Prozess nicht verfolgen. Das ist ein großer Nachteil. Es kommt deshalb auch vor, dass ich von dem Ergebnis dann enttäuscht bin. In großen Betrieben ist man nur ein Kunde unter vielen. Es besteht keine persönliche Beziehung. Natürlich ist es wahnsinnig wichtig, dass Künstler und Gießer gut zusammen arbeiten, dass man sich verstanden fühlt.

Ich modelliere die Plastik und Vinzenz gießt sie in Bronze. Nach dem Guss machen Vinzenz und Stefan auch die Feinarbeit. Diese wird genau nach meinen Vorstellungen ausgeführt. Ich insisiere so lange, bis das Werk in meinen Augen perfekt ist.

Das einzig Negative ist, dass man lange warten muss, bis die Plastiken vollendet sind. Das ist aber verständlich, in dem Familienbetrieb arbeiten nur Vinzenz und sein Sohn Stefan. Der Prozess ist sehr aufwändig und umfasst sehr viele Arbeitsschritte.

Irma Hölzl, 1943 in Brixen geboren, lebt in Meran. Bildhauerisch schafft sie Werke fast ausschließlich in Bronze. Kennzeichnend ist die helle Patina. *Ich suche das Helle*. Auch ihr malerisches Werk ist von dieser Suche geprägt.

Creare è l'unica cosa che mi rende instancabile e felice.

A Verona vidi per la prima volta un getto in bronzo. Sono passati molti anni da allora, quando assieme a Guido Muss, mio maestro, e altri colleghi, suoi allievi, visitai la fonderia di metallo.

Immediatamente rimasi affascinata. In me nacque la voglia di creare opere scultoree in bronzo.

Amo il bronzo. È così caldo e vivo. Inoltre il bronzo è molto malleabile e splendente.

Vinzenz mi trasmette una sensazione particolare, mi sembra di trovarmi a casa mia. Posso visitare il suo laboratorio quando voglio, senza remore alcuna. Spesso mi ci reco per modificare i miei modelli in gesso e cera, seguendo personalmente tutti i processi lavorativi. Apprezzo molto la serenità presente in laboratorio.. Mi arricchisce e mi rinforza nella mia creatività.

Certe volte mi rivolgo alla fonderia di Verona, ma poiché è molto distante, non posso seguire il processo di lavorazione in prima persona. Uno svantaggio non indifferente! Tanto è vero che a volte mi trovo davanti a cosa finita, spesso delusa. In aziende di grosse dimensioni si finisce di essere una parte del mucchio di clienti, cosicché ogni sorta di contatto personale **necessariamente ne risente**. È inevitabile che il fonditore e l'artista **collaborino e che ci si comprenda pienamente**. Io faccio i modelli e Vinzenz si occupa della fonderia. Dopo la fonderia Vinzenz e Stefan eseguono dei lavori di rifinitura, che ogni volta rispecchia le mie attese. Insiŝto finché l'opera non è come la voglio io.

L'unico inconveniente in tutta la questione è il dover aspettare molto per giungere alla terminazione dei lavori, anche se la cosa è del tutto normale, se si considera che in quest'azienda familiare vi lavorano esclusivamente Vinzenz e il figlio Stefan. Il processo lavorativo per la realizzazione di una scultura in bronzo, è molto lungo e richiede diverse tappe di lavorazione fino a conclusione dell'opera.

Irma Hölzl nacque a Bressanone nel 1943, vive a Merano e crea quasi esclusivamente sculture in bronzo. Caratterizzante è la patina chiara. *Cerco la luminosità*. Il suo lavoro pittorico è altresì caratterizzato da questo connotato.





Venske&Spänle

München, New York

Orophyte Freund in Munich, 51 x 30,5 x 28 cm

Orophyte Ortles in Brooklyn, 57 x 20 x 21 cm



Joos&Joos

Mals im Vinschgau
Bronzeplastiken / Höhe 20 cm
Wachsausschmelzverfahren







Christine Plieger

*1949 +1990

Bronzeplastik / Höhe 25 cm

Wachsausschmelzverfahren



Pierluigi Mattiuzzi

Merano

Totem di bronzo / 2,2 x 40 x 50 cm / 1,8 x 60 x 7,5 cm

Getto in forma di sabbia / Sandgussverfahren



Das Stellen – eine phänomenologische Betrachtung zur Stellung der Tätigkeit des Bronzegießens im künstlerischen Prozess

Hannes Egger

Des Bronzegießers Ge-stell ist seine Haltung, sein Wissen, seine Erfahrung, seine Werkstatt und sein Werkzeug, wie Hammer, Zange, Feile, Säge, Feuer usw. Er stellt sich in den Dienst seiner Zunft, seiner Arbeit. Er ist in den Zusammenhang und in die Welt seiner Arbeit gestellt. Dort hat er auch seine Gestalt, die ihn gestaltet und die er gestaltet. Er ist gestellt und stellt. In den Werkprozess der Tätigkeit ist er gestellt und zwar als ein Dazwischen. Mit Hilfe der Summe seines Ge-stells, gestaltet er Kunstgegenstände. Das Umzu, der Grund seiner Tätigkeit ist ein Stellen, welches beendet ist, sobald die Möglichkeit des Noch-nicht eines Auftrages in die Wirklichkeit des Seins umgeschlagen ist und der Künstler *sein* Werk abholt. Stellen bedeutet vom Vor-stellen, zum Herstellen, bis zum Auf-stellen und Aus-stellen zu gelangen. Der Bronzegießer Dirlir stellt aus vorliegenden Vorstellungen der Künstler, vorliegend als Rohform, Modell, Ton-, Gips- oder Holzobjekten, Bronzen her, die nachher, d.h. nach seiner Tätigkeit, zeitlich und schöpferisch, als Brunnen, oder Skulptur auf einem öffentlichen Platz, in einer Wohnung oder Regal auf-gestellt oder in einer Galerie oder Museum aus-gestellt werden. Dirlir ist Her-steller, seine Arbeit liegt im Dazwischen. Er beginnt seine Tätigkeit nach jener des Künstlers und beendet sie vor jener des Künstlers. Insofern ist der Bronzegieser ein Inter-Artist. Der Künstler selbst ist hingegen der artist und auch selbst durch das Stellen als Vor-, Auf- und Aus-stellen gekennzeichnet.

Kleines Nachschlagewerk

Zitate aus Gießerei Lexikon, Ausgabe 2008, herausgegeben von Stephan Hasse, Verlag Schiele & Schön.

Bronze: Allgemeine Bezeichnung für Legierungen mit mindestens 60 % Kupfer (Cu) und einem oder mehreren Hauptlegierungsbestandteilen, jedoch nicht überwiegend Zink (Zn).

Einguss: Erster Teil des Eingussystems, welches die Beachtung der Gesetzmäßigkeiten der Strömungslehre erfordert und im Normalfall aus Einguss, Eingusskanal (Gießtrichter), Lauf und Anschnitten besteht. Im Einguss wird das Metall aus der Pfanne übernommen. Er ist entweder als Trichter kegelförmig oder als Tümpel in Form einer halbierte Birne ausgebildet.

Entlüftungskanal: In die Teilungsebenen von Sandformen oder Kokillen eingezogene oder eingefräste dünne Kanäle (Rillen) zum Abzug der Formgase beim Gießen (...), die vom Formhohlraum zum Formrand führen und den Formhohlraum während der Formfüllung, die nur einige Millisekunden dauert, entlüften.

Gelatine: Gelatinöse Masse eines Kolloids. Gelatine wird als dauerelastische Masse für Kunstguss beim Abformen des Künstlermodells verwendet (...)

Koks: wird aus Steinkohle, insbesondere aus Gas- und Fettkohle, durch Erhitzen unter Luftabschluss hergestellt.

Schamottesand: zerkleinerter gebrannter Ton, der als Formgrundstoff verwendet wird.

Schellack: Naturharz, das mitunter in der Gießerei in alkoholischer Lösung als Anstrich für Gipsmodelle verwendet wird.

Schmelztiegel: Feuerfestes, tiegelförmiges Gefäß zum Schmelzen oder Warmhalten in Tiegelöfen. Er besteht meist aus feuerfestem Ton mit Graphitzusatz oder aus Siliciumcarbid.

Piccolo prontuario

Citazioni tratte dall'enciclopedia della fonderia/Gießerei Lexikon, edizione 2008 a cura di Stephan Hasse, Editori Schiele & Schön.

Bronzo: definizione generica di legamenti con almeno il 60% di rame (Cu) ed uno o più legamenti principali, in ogni modo non prevalentemente di zinco (Zn).

Getto di colata: prima parte della fusione che richiede l'ottemperanza della fluidodinamica e nel caso normale inizia ed è costituito dal getto di colata, il canale del getto di colata (l'imbutto di getto), il corso e gli attacchi di colata. Durante il getto di colata, il metallo va assunto dal pentolone. Durante il getto di colata, l'imbutto è conico o come bacino di colata a forma di una pera.

Canale di ventilazione: sono dei canali sottili (griglie) fresati ai piani di divisione delle forme in terra o lingottiere si estendono dalla cavità della forma fino al margine, anche durante la carica della forma, cosa che dura pochi secondi per acconsentire così allo scarico dei gas che si formano durante il getto (...).

Gelatina: massa gelatinosa di una conchiglia. La gelatina è usata come massa elastica duratura nel getto artistico e modellazione del modello artistico (...).

Coke: si produce con il fossile/carbone, in particolare con carbone da gas e carbone grasso, riscaldandolo sotto l'occlusione d'aria.

Sabbia d'argilla: argilla distillata frantumata usata come forma/prodotto base.

Gommalacca: resina naturale usata avvolta nelle fonderie in risoluzione alcolica come tinteggiatura per modelli di gesso.

Crogiolo: recipiente refrattario a forma di crogiolo per la fusione o tener caldo in forni a crogiolo. Di solito sono costituiti da argilla refrattaria con un supplemento di grafite o carburo di silicio.

Bildnachweis / Legenda

- Titelblatt / Frontespizio: Foto: René Riller
 Seite / pagina 4 und 5: Farbspiele der Bronze beim Sandguss / Giochi di colore durante il getto in forma di sabbia. Foto: René Riller.
- 7: Vinzenz Dirlir. Foto: René Riller.
- 9: Weithaler-Waßt in Tschermms / a Cermes, ca. 1964. Foto: Michael Höllrigl.
- 11: Martha Weber-Haslinger (v.l.), Hans Haslinger und Vinzenz Dirlir, ca. 1967. Foto: Willi Weber.
- 12 und 13: Pietro Bampa (v.l.), Professor Vivrelli und Vinzenz Dirlir, ca. 1974. Foto: Luigi Bampa.
- 14: Vinzenz Dirlir in seiner Werkstatt in Tisens, ca. 1980 / Vinzenz Dirlir nella sua officina a Tesimo. Foto: Toni Putzer.
- 15: Vinzenz Dirlir auf dem Dach des Bozner Doms, ca. 1982 / Vinzenz Dirlir sul tetto del Duomo di Bolzano. Foto: Siegfried Tscholl. Brunnen von Michael Höllrigl (rechts) / Fontana di Michael Höllrigl (destra). Foto: Michael Höllrigl.
- 16: Im Garten vor dem Prantl-Hof: Faun und Gullydeckel (Umberto Volante) / Nel giardino davanti al Prantl-Hof: fauno e chiusino. Foto: Sonja Steger.
- 18: Aktzeichnung von Sabine Auer, für die Vinzenz Dirlir Modell stand / Nudo maschile di Sabine Auer, per la quale Vinzenz Dirlir posò come modello. Foto: René Riller.
- 19: Vinzenz Dirlir. Foto: René Riller.
- 21: Weithaler-Waßt in Tschermms / a Cermes, ca. 1964. Foto: Michael Höllrigl.
- 22: Martha Weber-Haslinger in Heiligenkreuzfeld und Vinzenz Dirlir, ca. 1967. Foto: Willi Weber.
- 25: Bronzeplastik von Claudio Trevi in Bozen / Scultura di bronzo di Claudio Trevi a Bolzano. Foto: Armin Joos.
- 26: Vinzenz Dirlir senior in der Werkstatt in Tisens / nella officina a Tesimo, ca. 1980. Foto: Toni Putzer.
- 29: Katze von Joos&Joos / Gatto di Joos&Joos. Foto: Sonja Steger.
- 31: Vinzenz Dirlir. Foto: René Riller.
- 32: Stefan Dirlir arbeitet mit Plastilin / lavora con la plastilina. Foto: René Riller.
- 34: Gipsmodell von Irma Hölzl / Modello di gesso d'Irma Hölzl. Foto: René Riller.
- 35: Zeichnung von / disegno di Paolo Mennea.
- 36: Stefan Dirlir arbeitet mit Plastilin / lavora con la plastilina. Foto: René Riller.
- 37: Vinzenz Dirlir fertigt einen Gipsmantel an / prepara un cappotto di gesso. Foto: Sonja Steger.
- 39: Wachsmodell mit Schilfrohrstängeln, ein Werk von Venske&Spänle / Modello di cera con steli di canna, un opera di Venske&Spänle. Foto: Lukas Jakob Hafner.
- 40: Zeichnung von / disegno di Paolo Mennea.
- 41: Stefan Dirlir bringt Schamottmäntel an / appone dei cappotti d'argilla refrattaria. Foto: Sonja Steger.
- 42: Die gebrannten Schmott-Kokons werden in eine Grube gesenkt / I bozzoli d'argilla infilati in una cava. Foto: René Riller.
- 43: Schamott-Kokons / Bozzoli d'argilla. Foto: René Riller.

- 45: Bronze Barren und glühender Schmelztiigel / Barre di bronzo e crogiolo.
Foto: René Riller.
- 46 und 47: Glühender Brennofen / Forno di calcinazione cocente. Foto: René Riller.
- 48 und 49: Gipsmodell (Beine) und Gipsmantel auseinandergeklappt. Nach dem Zusammenfügen der Teile gießt man flüssige Gelatine in diese Form / Modello di gesso (gambe) e cappotto di gesso separati. Dopo la connessione dei pezzi si fa colare gelatina liquida nella forma. Fotos: Stefan Dirler.
- 50 und 51: Die erhärtete Gelatine wird vom Modell gelöst und anschließend wieder in den Gipsmantel gelegt / La gelatina indurita è stata staccata dal modello e riposta nel cappotto di gesso. Fotos: Stefan Dirler.
- 52 und 53, von links / da sinistra: In den Gipsmantel samt Gelatinen negativ wird flüssiges Wachs gegossen. Das hohle Wachsmo­dell ist fertig. Wachsmo­delle mit Abstandhaltern versehen. Wachsmo­dell mit Schilfrohrstängeln. Wachsmo­dell und Schilfrohrstängel werden in Schamott eingemauert / Nel cappotto di gesso con il negativo in gelatina va versata la cera liquida. Il modello di gesso cavo è finito. Il modello in cera con steli di canna. Il modello in cera e gli steli vanno murati nell'argilla refrattaria. Fotos: Stefan Dirler.
- 55: Flüssiges Feuer: Bronze wird in Schamott-Kokons gegossen / Fuoco fluente: bronzo cola nei bozzoli d'argilla refrattaria. Foto: Lukas Jakob Hafner.
- 56 und 57: Fotos: René Riller.
- 59: Stefan Dirler legt Plastilinmäntel um das Modell / Accoccolamento dei cappotti di plastilina al modello. Foto: René Riller.
- 60: Flüssiger Schamott beim Eingießen in ein Wachsmo­dell / Visione dell'argilla refrattaria liquida durante la colatura nel modello di cera. Foto: Stefan Dirler.
- 63: Vinzenz Dirler. Foto: René Riller.
- 64 und 65: Fotos : René Riller.
- 67: Ka­stenformen für den Sandguss, gefüllt und mit Abdrücken / Teglie per il getto in forma di sabbia. Imbottite e con impronte. Fotos: René Riller.
- 68, 69, 70, 71: Flüssige Bronze wird in die Sandformen gegossen / Bronzo liquido va colato nelle forme in terra. Fotos: René Riller.
- 72 und 73: Sandguss Impressionen / Impressioni del getto in forma di sabbia.
Fotos: René Riller.
- 75: Fotos: René Riller.
- 80: In der Werkstatt von / Nell'officina di Umberto Volante. Fotos: Sonja Steger.
- 82 und 83: Irma Hölzl poliert eine ihrer Bronzeplastiken / lucida una delle sue statue di bronzo. Fotos: René Riller.
- 84 und 85: Fotos: Venske&Spänle.
- 86 und 87: Fotos: Ivo Illuminato Andri.
- 88 und 89: Fotos: Sonja Steger.
- 91: Fotos: Pierluigi Mattiuzzi.
- Deckblatt, Rückseite / Frontespizio, retro: Lukas Jakob Hafner.

ARUNDA

Kulturzeitschrift Redaktion

I-39028 Schlanders, Hauptstraße 10

+39 0473-730103

www.arunda.it info@arunda.it

ARUNDA Kulturzeitschrift S.I.A.P. GR. IV/70% Trib. Bozen Nr. 7/76 R. St. vom 10.3.1976

Redaktion: Dr. Hans Wielander, Gianni Bodini,

Gerhard Mumelter, Paul Preims

Verantwortlich: Dr. Volker Oberegger

LIEFERBARE TITEL DER ARUNDA

Brot im südlichen Tirol•• Das Kreuz mit der Identität•

Franz Tumler•• Musik in Südtirol•• Elemente• Kinder•• Begegnung Engelsburg•

Verknüpfungen•• Die Arche• Das Unterdach des Abendlandes• Dauerbrenner Südtirol••

Unter schwarzbrauner Diktatur• Heu und Stroh•• Sand und Schnee• Gottfried Marsoner••

Kaštanien im südlichen Tirol•• Et in arcadia ego•• Riveselchu• Holz•• Post•• Silber

ARUNDA••••

Obst•• Aus der Norm•• Am oberen Weg•• ILL oder der Engel und die Philosophen••

Musica alpina III/IV•• Der Schweif des Kometen•• Milch•• Pennarias•• Ulten••

Steine / Sassi•• Largo•• Vinschgau abstrakt•• Der Eschenbach•• Kreuzweg

Hochberg•• Mythos Gletscher•• Wirtschaften im Rätischen Dreiländereck•

Sinti und Roma•• Menschen im Rätischen Dreiländereck•

ERdanken und GERinnerung•• Berührungen Russland Tirol••

Vinschger Impressionen•• Mythos Lawine•• Wasserschutzbauten••

Marmor Spurensuche•• Flüssiges Feuer••

•Einfachnummer 10 € •Doppelnummer 20 € ••Dreifachnummer 30 € usw.

Das Jahresabonnement kostet 45 € und umfasst zumindest 4 Verrechnungspunkte

Abonnentenbetreuung durch die ARUNDA Redaktion in Schlanders

Bestellbar in der Redaktion

Günstige Bezahlung aus dem Ausland mit Eurocheck oder mit

Postüberweisung, Post-Kontokorrent Nr. IT-61-H-07601-11600-000012413399-BPPIITRRXXX-

Arunda Schlanders

Raiffeisenkasse Schlanders Arunda Konto BBAN: L 08244 58920 000300205681

IBAN: IT 21 L 08244 58920 000300205681 SWIFT: RZSBIT21034

Südtiroler Sparkasse Schlanders Arunda-Konto BBAN: R 6045 58920 000000100100

IBAN: IT 15 R 6045 58920 000000100100 SWIFT: CRBZIT2B024

Volksbank Schlanders Arunda Konto BBAN: F 05856 58920 047570012000

IBAN IT81 F058 5658 9200 4757 0012 000

BPAAIT28047

ARUNDA

Rivista culturale redazione

I-39028 Silandro, Via Principale 10

Titoli ancora disponibili:

L'arca•

Il fieno e la paglia••

La cultura del castagno••

Et in arcadia ego••

Legno••

La frutta••

Il latte•••

Steine - Sassi••

•Numero semplice 10 Euro ••Numero doppio 20 Euro •••Numero triplo 30 Euro

L'abbonamento annuo costa 45 Euro e comprende quattro punti.

Pagamento tramite conto corrente postale Nr. IT-61-H-07601-11600-000012413399-BPPIITRRXXX-

ARUNDA Schlanders

Cassa Raiffeisen di Silandro

L 08244 58920 000300205681

IBAN: IT 21 L 08244 58920 000300205681 SWIFT: RZSBIT21034

Cassa di Risparmio della Provincia di Bolzano - Filiale di Silandro

BBAN: R 6045 58920 000000100100

IBAN: IT 15 R 6045 58920 000000100100 SWIFT: CRBZIT2B024

Banca Popolare dell'Alto Adige - Filiale di Silandro

BBAN: F 05856 58920 047570012000

IBAN IT81 F058 5658 9200 4757 0012 000

BPAAIT28047

Copyright © 2008
Sonja Steger



ost west est ovest
culture club

Flüssiges Feuer
auch bestellbar bei
Sonja Steger
Schennastraße 59
I- 39017 Schenna
www.steger.eu.org
sonja@steger.eu.org

Ein Teil dieser Auflage erscheint als Pro Vita Alpina Information
Doppelnummer 108/109/V/2008:

pro
vita
alpina

Förderer:

Bundesministerium für Bildung, Wissenschaft und Kultur / Wien
Südtiroler Landesregierung

AUTONOME
PROVINZ
BOZEN
SÜDTIROL



PROVINCIA
AUTONOMA
DI BOLZANO
ALTO ADIGE

Deutsche Kultur und Familie

