

Mit eigenen Kerzenkreationen „punkten“

Selbsterstellung von Silikon-Gießformen



Wer aktiv in der Direktvermarktung steckt, weiß, dass es wichtig ist, dem Kunden die eigene Identität und „Einmaligkeit“ mit besonderen Produkten und Angeboten deutlich zu machen. Im Bereich von Kerzen lässt sich dies durch individuelle, selbst hergestellte Formen verwirklichen. Vorteile der hier vorgestellten Technik sind die hohe Stabilität und, dass die Formen eben kein anderer Mitbewerber anbietet.

Was wird benötigt?

Als erstes sucht man sich ein Muster, das einem selbst gefällt und/oder einen großen Gebrauchswert hat. Dies kann eine speziell verzierte Kerze oder eine solche mit einem besonderen, nicht gebräuchlichen Motiv sein. Aber auch andere Figuren und Formen aus Ton, Keramik, Kunststoff oder Holz lassen sich als Modellvorlagen wählen. Zusätzlich benötigen wir noch dünnwandige PVC-Rohre mit verschiedenen Durchmessern (notfalls geht auch stärkerer Karton), mehrere Holzbrettchen zur Fixierung der Vorlagen, eine Heißklebepistole, Paketklebeband und ein flexibles Kunststoffgewebe (z.B. Varogittergewebe oder engmaschiges Putzergewebe) sowie die Silikon-Gießmasse mit Härter.



Für die Herstellung einer Form benötigt man eine Modell-Vorlage, Brettchen, Kunststoffrohr und Kunststoffgitter.

Die Vorbereitung

Als erstes fixiert man die Modellvorlage auf den Brettchen. Kerzen befestigt man mit einem Nagel oder einer dünnen Schraube, Vorlagen aus anderen Materialien am besten mit Heißkleber. Bei dünnen Kerzen wird der Docht am besten abgeschnitten oder mit Wachs getränkt, damit er später beim Eingießen vom Silikon nicht umknickt. Bei Kerzen mit größerem Durchmesser schneidet man den Docht ab und schafft mit Hilfe eines Nagels einen Dochtkanal. Dieser muss etwas dünner sein als die beim späteren Kerzen-



▲ Der Abstand zwischen Modell und Kunststoffrohr sollte mindestens 1 cm betragen.

Mit Heißkleber wird das Kunststoffrohr dicht (!) verklebt. ▼



gießen gewählte Dochtstärke. So lässt sich der Docht vor dem Eingießen des Waxes mittig in der Silikon gießform gut fixieren.

Als nächstes werden PVC-Rohre mit unterschiedlichen Durchmessern gebraucht. Diese sollten so bemessen werden, dass die Wandstärken der späteren Silikon gießformen mindestens 1 cm betragen. Auf Länge werden sie so abgesägt, dass zwischen Vorlagenspitze und Rohroberkante ebenfalls noch mindestens 1 cm Raum bleibt. Dann werden die Rohrstücke der Länge nach aufgeschnitten und die Schnittflächen wieder dicht mit Paketklebeband verklebt. Bei Vorlagen, die nur einen geringen Durchmesser beanspruchen, werden die Rohrwände nach dem Aufschneiden ineinandergedrückt und ebenfalls mit Paketklebeband fixiert.

Anschließend setzt man die Rohrstücke auf die Brettchen, so dass die Vorlagen zentriert stehen, und fixiert sie ringsum mit Heißkleber. Es ist sehr wichtig, dass alle Rohre absolut dicht auf den Brettchen sitzen – dies nach Erkalten des Klebers unbedingt kontrollieren! Bereits ein winziges Loch kann dazu führen, dass später das Silikon ausläuft. Schließlich werden aus dem Kunststoffgewebe noch runde Stücke mit dem jeweiligen Innendurchmesser der PVC-Rohre zugeschnitten. Dieses dient zur Armierung im oberen Teil der Silikon-Gießform.

Sollten flache Formen, wie z. B. Wandreliefs, angefertigt werden, wird das Muster auf einem Brett befestigt. Darum herum bringt man einen Rahmen aus Holzleisten mit Heißkleber an – er muss die Vorlage um 1 cm überragen. Wiederum müssen alle Nahtstellen absolut dicht sein!

Das Formen-Gießen

Sind die Gießmodelle alle angefertigt und auf Dichtigkeit kontrolliert, kann mit dem Anrühren der Silikon-Gießmasse begonnen werden. Entsprechend der Menge an Silikon müssen mehrere Modelle bereitgestellt werden, wobei es sinnvoll ist, mehrere kleinere Reservemodelle zur Verfügung zu haben. Bei komplizierten Formen ist es hilfreich, die spätere Schnittführung zum Öffnen der Form außen am Rohr zu markieren.

In der Regel kommen 2-Komponenten-Gießmassen zum Einsatz. Beim Anrüh-



▲ Die gut gemischte Silikonmasse wird in die vorbereiteten Formen gegossen. Sobald die Vorlage überdeckt ist, wird das Kunststoffgitter eingelegt und dann aufgegossen.

Das eingelegte Kunststoffgitter verhindert später beim Herausschälen der Wachskerze ein Weiterreißen der Gussform. ▼



Auch Formen für Wandreliefs lassen sich herstellen. Fotos: Autor

ren unbedingt die entsprechenden Verarbeitungshinweise des Herstellers beachten! Die von uns verwendete Gießmasse besteht aus einer weißen, dünnflüssigen Grundmasse und einem andersfarbigen (blauen) Härter. Durch die Dünnflüssigkeit ergibt sich ein hervorragendes Abbilden der Vorlagen ohne störende Luftblasen. Nach dem Aushärten wird eine sehr hohe Reißfestigkeit erzielt.

Der Härter wird nun gründlich in die Silikonmasse eingetrichtert. Durch die Färbung des Härters ist dieser Vorgang gut zu erkennen. Erst wenn die Gießmasse eine einheitliche Färbung aufweist, kann die Masse in die Formen gefüllt werden. Man gießt zuerst so viel Silikon in die Form, bis die Modellvorlage gerade bedeckt ist, und legt dann das Kunststoffgewebe ein, bevor man vollends auffüllt. Hierfür ist es hilfreich, wenn man zu zweit arbeitet. Zuerst sollten die großen Modelle gefüllt werden – die Restmengen reichen dann immer noch für kleinere Modelle. Zum Aushärten sind 18–25 °C notwendig, die Aushärzeit beträgt etwa 15–20 Stunden (lieber etwas länger in der Form lassen).

Die fertigen Gießformen

Nach dem Aushärten entfernen wir zuerst das Brettchen. Bei Verwendung von Schrauben zur Fixierung diese vorher herausdrehen. Dann schneiden wir das Paketklebeband mit einem Teppichmesser durch. Eine evtl. vorhandene Markierung auf das Silikon übertragen, dann das Rohr entfernen. Dies geht relativ leicht, da das Rohr bereits längs aufgetrennt ist. Mit einem scharfen Teppichmesser wird nun das Silikon auf einer Seite (Markierung) aufgetrennt. Dabei bis zum abgegossenen Modell durchschneiden. Bei Kerzen wird am Formenboden auch das Gewebe bis zur Mitte (Docht) durchgeschnitten. Jetzt entnehmen wir das Modell und versäubern eventuell noch überstehende Gießränder. Durch das eingegossene Kunststoffgewebe wird ein Weiterreißen des Schnittes am Docht verhindert; dies verlängert die Lebensdauer einer Form um ein Vielfaches.

Die Silikon-Formen sind nun zum Gießen bereit, wobei die PVC-Rohre auch zur Stützung der Gießformen verwendet werden können.

Johann Fischer

Umweltfreundlicher Honigversandkarton

Beim Versand von Honiggläsern in einem einfachen Karton ist normalerweise reichlich Füllmaterial vonnöten, damit im Paketzentrum nicht honigverklebte Förderbänder zum Chaos führen oder der Empfänger nur einen klebrigen Scherbenhaufen erhält – und sicher nie wieder bestellt...!

Andreas Hähnle bietet hier eine pfiffige und umweltfreundliche Lösung an. In seinen mehrlagigen Wellpappe-Honigversandkartons „schweben“ die Honiggläser buchstäblich und widerstehen so auch harten Stößen beim Transport. Jedes Glas wird in eine quadratische Wellpappenhülse gestellt, bei der sich am oberen und unteren Ende jeweils zwei Eckstreifen nach innen klappen lassen. Die Einsätze sind so vorgestanzt, dass sie sich exakt falten lassen und somit ein 500-Gramm-Glas – egal ob Imkerhonigglas, Twist-Off-Glas oder Neutralglas – satt umfassen und fixieren. Die Versandkartons gibt es für 1, 6 und 12 Honiggläser, in welche die Einsätze wieder um passgenau eingestellt werden. Eine weitere Polsterung wird nicht gebraucht – einfach Rechnung rein – Paketkleber herum – Adresskleber drauf und ab geht die Post...



Die Honigversandkartons aus Wellpappe sind direkt beim Hersteller beziehbar. Dabei liegt z.B. der Preis eines 6er-Versandkartons bei 1,74 Euro bei einer Mindestabnahme von 10 Stück und reduziert sich auf 1,40 Euro bei 180 Einheiten.

Man erhält die Kartons raumsparend in ungefaltetem Zustand und kann sie jeweils bei Bedarf zusammenstecken und mit den Einsätzen versehen.

PC-Nutzer finden weitere Informationen auf der Internetseite www.teachbee.de Oder man wendet sich an:

Andreas Hähnle, Burgstraße 24,
D-34593 Knüllwald,
Fax 05686-9309155.

js