

# „Hausmuetter gießen ihre Lichter selbst“

## ... und Zinngießer liefern ihnen die Formen dazu

BLICKPUNKT DEZEMBER. Kerzen zählen bis heute zu den wichtigsten Leuchtmitteln weltweit. Noch im 19. Jahrhundert waren sie oft aber auch die einzige verfügbare Lichtquelle bei Dunkelheit. Die Herstellung von Kerzen war dementsprechend bedeutend und unterlag im gewerblichen Bereich entsprechend strikten Regeln. Ein Blick in die enzyklopädische Literatur des 17. bis 19. Jahrhunderts verrät, dass sich die Fertigung von Kerzen seit Jahrhunderten nicht grundlegend geändert hat. Es gab und gibt demnach lediglich zwei Arten, um Kerzen herzustellen: Entweder werden sie gezogen oder gegossen. Eine Voraussetzung zum Gießen von Kerzen war allerdings die Verfügbarkeit von geeigneten Gussformen. Im Folgenden wird eine Gussform für Kerzengussformen aus dem Bestand der Handwerksgehistorischen Sammlung erstmals publiziert. Es ist dies in doppelter Hinsicht eine Premiere, weil derartige Gießwerkzeuge in der jüngeren Fachliteratur als Gerätetyp bislang noch keine Erwähnung gefunden haben.

### Die Gussform für Kerzengussformen

Das Gießwerkzeug mit der Inventarnummer Z 2096 dient zum Guss von zinnernen Kerzengussformen und datiert ältestens um die Mitte des 19. Jahrhunderts. Es ist insgesamt 46 cm lang und setzt sich aus drei beweglichen Einzelteilen zusammen, der zweiseitigen und doppelseitigen Hohlform aus Gusseisen sowie einem zylindrischen Einsatz aus Stahl, dem sogenannten Kern. Beide Hohlformhälften bilden jeweils eine halbe Kerzenform von 29 cm Länge und einem Durchmesser von 1,45 cm ab. Um keine massiven Gussteile zu erhalten, wird vor dem Guss

der den Konturen der Kerzenhälften angepasste Kern in die Hohlform gesteckt. Dieser sorgt dann dafür, dass beim Einfüllen des flüssigen Zinns lediglich eine dünnwandige Röhre entsteht. An den Außenseiten besitzt die Hohlform zwei gegenüberliegende Dorne, auf denen ursprünglich hölzerne Hefte zur Handhabe des Gießwerkzeugs steckten. Eine der beiden Gießformhälften weist auf der Innenseite den eingeschlagenen Schriftzug „F. HOHENNER. i: ANSBACH“ und die Ziffer „8“ auf. Bei dem Schriftzug handelt es sich nicht um ein Hersteller-, sondern um ein Besitzerzeichen. Die Zahl ist wahrscheinlich eine Größenangabe.

### Herkunft und Erwerb der Gussform

Der Zinngießermeister Josef Luckner, Vorbesitzer der Gießform, übernahm am 1. März 1888 die Werkstatt des Ansbacher Zinngießers Franz Xaver Pirzer. Dieser war seit 1880 in Ansbach als Meister tätig und mit einer Tochter des aus Hof an der Saale stammenden Christoph Friedrich Hohener verheiratet. Christoph Friedrich Hohener wiederum erwarb 1845 das Ansbacher Bürgerrecht und ist wahrscheinlich seitdem auch als Meister tätig gewesen (Hintze 1926, S. 19). Er war wohl der ursprüngliche Besitzer des Gießwerkzeugs, weswegen sein Besitzerzeichen in das Stück geschlagen wurde. Das vorliegende Stück wurde demnach von maximal drei Meistern verwendet, bevor es in die Sammlung des GNM gelangte. Es wurde als Teil eines Konvoluts von insgesamt sieben gleichartigen Gießformen (Inv.-Nr. Z 2095 - Z 2101) für Kerzenformen erworben. Die Gussformen wurden wiederum im Kontext der Einrichtung einer Zinngießerwerkstätte für die Schau-



Gussform für eine Kerzengussform, um 1850, Gusseisen, punziert. L. 46 cm, L. Hohlform 29 cm, Dm. 2,9 cm. Inv.-Nr. Z 2096.

sammlung des Museums angeschafft. Fachkundig begleitet wurde die Objektauswahl – wie beim Erwerb anderer Werkstatteinrichtungen auch – von einer kleinen Anzahl an Nürnberger und auswärtigen Zinngießern. So erscheint es nicht abwegig, zu vermuten, dass zumindest Josef Luckner selbst derartige Gießwerkzeuge für sein Gewerk als charakteristisch und des Darstellens wert angesehen hat. Seine eigene historische Werkzeugperspektive reichte wohl nicht über das 19. Jahrhundert zurück, was auch als Fingerzeig auf die zu diesem Zeitpunkt überhaupt noch bekannten oder erhaltenen Zinngießergeräte verstanden werden kann.

#### Warum Kerzengussformen aus Zinn?

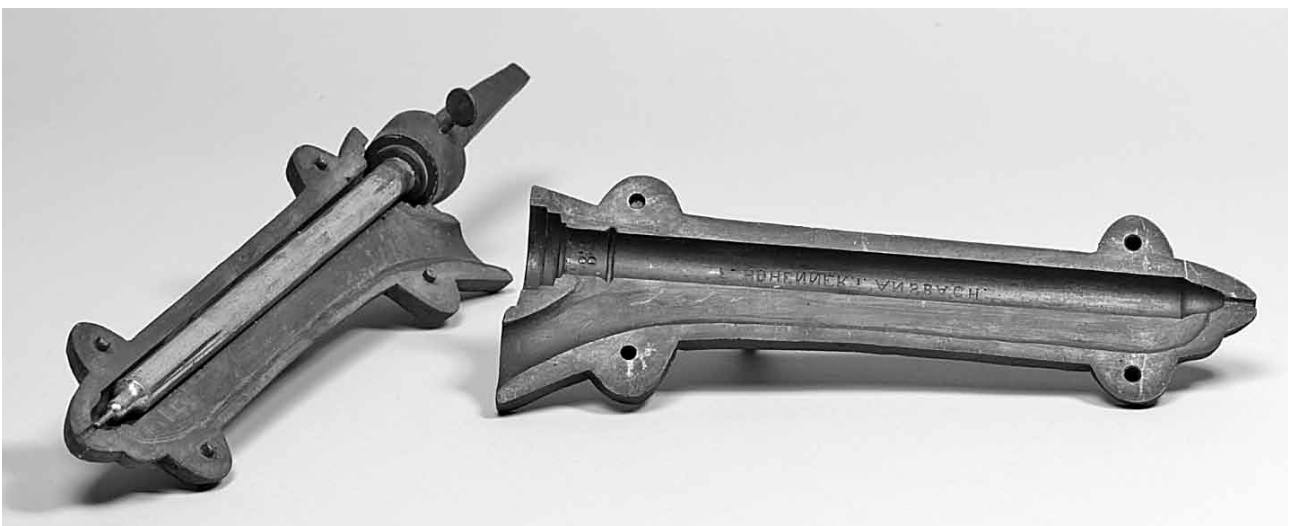
Kerzengussformen wurden zwar auch aus Eisenblech, Holz, Glas und verzinnem Kupfer hergestellt, jedoch wurden solche aus Zinn „allen anderen vorgezogen“ (Krünitz 1800, S. 103). Der zitierte Eintrag aus der bekannten Enzyklopädie hebt darauf ab, dass Formen aus Zinn im Unterschied zu solchen aus Glas besonders symmetrisch und ebenmäßig gegossen werden konnten. Zinnformen zeigten des Weiteren und anders als Kupferformen mit dem Wachs auch keine chemische Reaktion, waren also haltbarer. Zudem konnten die Zinngießer ihre Kerzengussformen in großen Stückzahlen bei gleichbleibender Qualität vergleichsweise preiswerter liefern. Hölzerne Gussformen waren zwar die billigsten überhaupt, doch mussten die relativ rauen Wirkflächen vor dem Kontakt mit dem Wachs stets zeitaufwendig gereinigt und anschließend jeweils wieder geölt werden. Das Preis-Leistungs-Verhältnis beim zinnernen Kerzengießgerät schien jedenfalls gestimmt zu haben, wenn sogar „Hausmuetter [damit] ihre Lichter selbst gießen, weil an jedem Pfunde der selbst gegossenen Lichter ein Groschen erspart“ (Krünitz 1800, S. 101) wurde.

#### Vorteile des Kerzengießens gegenüber dem -ziehen

Das Gießen einer Kerze erfolgte in einem Arbeitsgang. Anschließend kühlte der Guss soweit herunter, bis die Kerze ohne Bruchgefahr aus der Form gezogen werden konnte. Wenn der Guss sorgfältig vorgenommen wurde, musste der Kerzenboden allenfalls noch minimal beschnitten werden. An kalten Tagen konnten mit einer Kerzenform aus Zinn problemlos zwischen fünf und acht Güsse vorgenommen werden. Gezogene Kerzen mussten demgegenüber immer wieder in den Talg- oder Wachsbottom getunkt werden, damit sich die Gussmasse schichtartig an den Docht anlagern konnte. Am unteren Ende des Rohlings bildet sich so nach und nach ein breiter und vergleichsweise hoher Ansatz, der stets abgeschnitten wurde. Im Frühjahr, Herbst und Winter lagerte sich beim Kerzenziehen aufgrund der deutlich niedrigeren (Raum-)Temperaturen und schnelleren Abkühlung jeweils mehr Gießmasse an als im Sommer, wenn diese langsamer abkühlte. Somit fielen beim Kerzenziehen jahreszeitlich entweder mehr oder weniger Tunkvorgänge an, der Zeitaufwand variierte entsprechend stark und stand einer rationellen Fertigung entgegen. Die Vorteile des Kerzengießens gegenüber dem -ziehen fanden analog schon im 17. Jahrhundert Eingang in die Gewerbebeschreibungen, etwa bei Christoph Weigel 1698.

#### Wachs oder Talg?

Während die gewerblichen Hersteller von Kerzen aus Bienenwachs ausdrücklich als Wachszieher oder Wachszieher bezeichnet wurden, hießen die Talg (Unschlitt) verarbeitenden Kerzenproduzenten einfach Kerzen- oder Lichterzieher. Die Bezeichnungen Licht und Kerze lassen sich historisch nicht exakt trennen, oft wurden sie parallel verwendet. In Ulm beispielsweise wurden noch im 19. Jahrhundert nur unangezündete Lichter als Kerzen



Geöffnete Gussform mit Kern und Inschrift.



Inschrift der Gussform.

bezeichnet. In Tirol verstand man zeitgenössisch unter einer „Schusterkerzn“ ein kleines Talglicht, während in der Schweiz der Begriff „chêrz“ allgemein Talglichter meinte (Deutsches Wörterbuch 1873). Das geruchlos abbrennende Bienenwachs wurde häufig zur Herstellung von Kerzen mit repräsentativen oder liturgischen Funktionen verwendet und galt als der feinere Rohstoff. Bisweilen waren aus nahe liegenden Gründen Metzger und Seifensieder zugleich auch Kerzen- bzw. Lichterzieher. Bei Ersteren fiel das tierische Fett als Rohstoff an, während die Zweitgenannten ohnehin Talg verarbeiteten. Neben der gewerblichen Nutzung von Wachs und vor allem Talg zur Kerzenherstellung wurden diese Ausgangsstoffe spätestens seit dem 18. Jahrhundert auch privat, beim „haeuslichen Lichtziehen“ (Krünitz 1800, S. 103), zu Kerzen verarbeitet. Talg war im Privaten der deutlich verbreitetere Kerzenrohstoff, weil er aus dem Fett von Schlachtviehhäuten und dem Zellgewebe von Schlachtabfällen geschmolzen wurde und deshalb gegenüber dem Wachs deutlich preisgünstiger zu bekommen war. Üblicherweise wurden Rinder- und Hammel- bzw. Ziegentalg gemischt, um die Widerstandsfähigkeit der Kerzenkorpora gegenüber der sommerlichen Hitze zu erhöhen und ihrer Bruchanfälligkeit in der winterlichen Kälte entgegenzuwirken. Ein Nachteil von Talgkerzen war ihr unangenehmer Eigengeruch und ihr rußiges Flammverhalten.

### Heute unbeachtete Raritäten

Historisches Zinngerät ist seit dem 19. Jahrhundert bei Museen wie Privatsammlern gefragtes Kulturgut. Zahllose Publikationen informieren über Herstellungstechniken und Legierungen, decodieren das Markenwesen und erleichtern die stilistische wie typologische Charakterisierung. Der Forschungsstand erscheint im Vergleich etwa zu den ebenfalls intensiv gesammelten Erzeugnissen aus Kupfer und Messing vergleichsweise hoch, teilweise ist er mit dem Niveau der Edelmetallforschung durchaus vergleichbar, an dem er sich wohl auch orientiert. Zinnerne Gießwerkzeuge zur Herstellung von Kerzen spielen in der Zinnforschung bislang jedoch keine nennenswerte Rolle. Dies verwundert einerseits kaum, weil sich die für Sammler zu unscheinbaren und unansehnlichen Gießwerkzeuge doch auch nicht in größerem Umfang erhalten haben. Andererseits verblüfft die Feststellung, weil noch im 19. Jahrhundert zinnerne Kerzengussformen weit verbreitet gewesen sein müssen, worauf ein Eintrag im zeitgenös-

sisch weit verbreiteten „Damen Conversations Lexikon“ von Carl Herloßsohn aus dem Jahr 1836 hindeutet: „Die Bereitung [der Kerzen] ist nach der Substanz sowohl als nach der größeren oder geringeren Stärke, die man ihnen geben will, verschieden und trennt sich hauptsächlich im Gießen und Ziehen. Das Gießen ist sehr einfach und wird in vielen Haushaltungen vorgenommen. Lichtformen aus Zinn, inwendig von der höchsten Politur, daher über einen Dorn von Stahl, welchem der reinste Glanz gegeben worden ist, gegossen – werden senkrecht aufgestellt mit der kleinen Oeffnung unten, mit der großen nach oben gerichtet; der Docht von Baumwolle locker gedreht und mit Wachs bestrichen, wird durch die untere Oeffnung gebracht, mit einem kleinen Knebel befestigt, straff angezogen und über ein schmales Hölzchen gespannt, welches quer über der obern weiten Oeffnung gelegt, den Docht genau in der Mitte der Form erhalten muß. Gießt man nun die geschmolzene, nicht zu heiße Masse in die Form, so kann man nach dem Erkalten das ganze Licht ohne Mühe aus derselben ziehen, und nachdem man mit einem scharfen Messer die Unebenheit des untern Randes hinweggeschafft hat, ist das Licht fertig.“

► THOMAS SCHINDLER

*Literatur: Bertram Jenisch: Waldberufe. In: Unser Schwarzwald. Romantik und Wirklichkeit. Ausstellungskatalog augustiner museum städtische Museen Freiburg im Breisgau. Petersberg 2011, S. 54-55, bes. S. 55. – Albert Bartelmeß: Lebkuchen- und Wachszelter. In: Reinhold Reith (Hg.): Das alte Handwerk. Von Bader bis Zinngießer (= beck'sche reihe). München 2008, S. 140-142. – Peter R. G. Hornsby: Pewter of the Western World 1600-1850. Exton 1983, S. 361, Kat. Nr. 1253 und 1254. – Dieter Nadolsky: Altes Gebrauchszinn. Aussehen und Funktion über sechs Jahrhunderte. Gütersloh 1983, S. 339. – Erwin Hintze: Süddeutsche Zinngiesser. Teil I: Aalen/Kronach (= Die deutschen Zinngiesser und ihre Marken, Band V). Leipzig 1927, S. 19. – Deutsches Wörterbuch von Jacob Grimm und Wilhelm Grimm, Bd. 5. Leipzig 1873. – Carl Herloßsohn (Hg.): Damen Conversations Lexikon, Bd. 6. Leipzig 1836, S. 351. – D. Johann Georg Kruenitz oekonomisch-technologische Encyklopaedie, Bd. 78. Berlin 1800. – Johann Samuel Halle: Werkstaete der heutigen Kuenste, Bd. 4. Leipzig 1765, S. 91-97. – Christoph Weigel: Abbildung und Beschreibung der gemein-nützlichen Hauptstände. Nürnberg 1698, S. 661.*