

Münzen gießen (von 2009)

1. Planung

1.1 Zeitplanung: · Planung 1 Abend · Materialbeschaffung 3 Tage · Motivsuche 1 Abend · Gußform herstellen 3 Abende · Gießen 50 Münzen pro Abend

1.2 Materialwahl: Das Metall sollte ungiftig und nicht zu weich sein, d.h. kein Blei verwenden. Am besten ist der lebensmittelechte und harte Feinzinn (95% Zinn, 3% Kupfer, 2% Antimon) von Zinntellern vom Trödelmarkt. Dabei auf die Punze achten; das ist der Stempel mit der Justitia (dem "Engel") auf der Rückseite eines Tellers aus bleifreiem Zinn.

1.3 Motivwahl: Das Motiv sollte aussagekräftig sein, d.h. am besten nur ein einfaches Symbol auf jeder Seite. Schriftzüge und Feinheiten sind auf gegossenen Münzen nur schwer erkennbar, d.h. man kann sie gleich weglassen. Ein Muster aus Rillen reicht.

1.4 Sicherheit: · Eine Schutzbrille muß beim Gießen aufgesetzt werden, weil sonst Zinn ins Auge spritzen kann. Dann ist man blind. · Das Gießen sollte im Freien oder unter einem Abzug erfolgen, damit man nicht so viele Metaldämpfe einatmet. Diese schädigen den Geruchssinn, die Lunge und das Nervensystem. · Empfehlenswert ist eine körperbedeckende Bekleidung und geschlossene Schuhe, deren Öffnung von der Hose verdeckt wird. Sonst kann einem aus Versehen flüssiges Zinn in den Schuh laufen. · Bei Verbrennungen an der Hand hilft es, diese schnell in einen bereitstehenden Wasserbehälter zu stecken. Mit ihm kann man auch zur Not Brände löschen. Brennbares hat an der Arbeitsstelle nichts verloren. · Lange Haare gut zurückbinden.

1.5 Material

Benötigt wird: · jede Menge Feinzinn (Zinnteller) · fließend Wasser · eine kleine Packung krümfreien, homogenen gut aushärtenden Stuckgipses zur Herstellung der Gußform und des Stempels · Essigessenz zur Reinigung der Münzen · Ton oder Knete zur Kontrolle der Gußform bzw. des Stempels

· 1 Schutzbrille, bedeckende Kleidung, geschlossene Schuhe · 1 weiche konische Schale (Gipsbecher) zum Gipsanrühren · 1 Plastikschale (Salat von Schnellrestaurants) als Außenform für die Gußform · 1 Plastiktrinkbecher als Außenform für den Stempel · 1 bis 2 Plastikringe aus dem Inneren einer Tesafilmrolle oder etwas von der Größe eurer zukünftigen Münzen · 1 Feile zum Entgraten · 1 Feuerzeug · 1 Meßbecher für das richtige Gips-Wasser-Verhältnis · 1 Gartenschere zum Zerschneiden der Zinnteller · 1 Nadel zum Rausholen festsitzender Münzen aus der Gußform · 1 [Messer](#) zum Schaben und Ritzen der Gußform · 1 Suppenkelle mit Ausgußschnute und hitzebeständigem Griff zum Zinnschmelzen · 1 alter Kochtopf mit Wasser drin zum Handkühlen und als Brandschutz · 1 Bunsenbrenner mit Gasanschluß oder Campingkocher · 1 selbstöffnende Zange zum Halten großer Zinntellerteile in die Suppenkelle · 1 Backofen

zum Trocknen der fertigen Gipsform· 1 altes Handtuch zum Händetrocknen· 1 alter Waschlappen zum Auswischen von Oxidresten aus der Suppenkelle· 1 alter Teller zum reinklopfen von Zinn- und Oxidresten aus der Suppenkelle

2. Herstellung der Gußform

2.1 Gips gießen:Wasser in Gipsbecher füllen und Gips im angegebenen Mischungsverhältnis unter Rühren langsam in das Wasser streuen (weniger Gips als man glaubt). In Plastikbecher und Plastikschüssel füllen (Gips härtet schnell aus - beeilen). Tesafilmplastikring in noch weichen Gips in Schüssel drücken und innen liegenden Gips herauskratzen, um die Gußform zu schaffen. Alles ca. 30 min. aushärten lassen, dann Plastikbecher entfernen. Tesafilmplastikring aus Plastikschüssel entfernen.

2.2 Gips schnitzen:Gußform: Gußformrand konisch ausweiten, damit die Münzen herausfallen können. Symbol in Gußformgrund einritzen. Stempel: Tesafilmplastikring an den Boden der Bechergipsform halten und außen liegenden Gips und etwas mehr vorsichtig mit dem [Messer](#) abschaben, um den Stempelumriß zu erhalten. Paßgenauigkeit des Stempels mit der Gußform abstimmen und am Stempel Ausweichstellen für aufquellendes Zinn anlegen. Dann Stempelsymbol oben einritzen (Vorsicht, keinen Druck ausüben, sonst platzt Gips ab). Bei der Stempelform darauf achten, daß später beim Stempeln ins Zinn die Luft entweichen kann. Mit dem Ton oder der Knete die Wirkung der Symbole kontrollieren und ggf. nachbessern.

2.3 Gips härten: Beide Formen bei 80°C über Nacht in den Backofen stellen, um sie gründlich zu trocknen und auszuhärten. Alles Wasser muß draußen sein, sonst blubbert der heiße Zinn beim Gießen und die Symbole bilden sich nicht auf den Münzen aus.

3. Herstellung der Münzen

3.1 Gießen:Zinntellerstücke in Suppenkelle über Bunsenbrenner so schmelzen, daß die Zinnoberfläche noch nicht blau (zu heiß) anläuft. Einen Tropfen Zinn in die Gußform geben. Durch Wackeln der Gußform das flüssige Zinn auf dem Gußformboden verteilen, dann Stempel aufsetzen. Ca. 3 Min. warten bis das Zinn fest ist, dann Stempel abheben, Gußform umdrehen und Münze herausfallen lassen. Ggf mit Nadel nachhelfen ohne Gußform zu zerstören. Die Form dann so nachbessern bis Münzen von selbst herausfallen. Achtung Münzen lange heiß!

3.2 Nachbearbeiten Angelaufene ("goldene") Münzen mit Zange in verdünnte Essigessenz halten bzw. legen und wenn sie silbern sind mit Wasser abspülen und trocknen. Eventuell abstehende Grate mit einer Feile entfernen.

Fertig ist Deine erste eigene LARP - Münze.

Sinnvoll ist eine Sortierung nach schönen (1. Wahl), noch brauchbaren (2. Wahl) und nochmal einzuschmelzenden Münzen. Zu Stapeln gerollt sind die Münzenmassen einfach zu transportieren.

Gutes Gelingen wünscht [Herdur Breithson](#) (Irilar des Roten Stieres und Baumeister des Großen Heeres)