Nischburg, 1816 (Technisches Museum, Wien)

ist aber später verlorengegangen und mußte erst wieder errungen werden.*

Die „Massaformerei“ (der Massaguß) vereinigt die Vorteile der zwei ersten Gußarten, da die Formen aus Lehm und Sand gemacht werden. Sie wurde zuerst in England und Preußen eingeführt, in Österreich, zum Beispiel in Mariazell, wurde sie in den ersten Jahren des XIX. Jahrhunderts bekannt. Der Schalenguß benötigt Formen aus Guß- oder Stabeisen. Der innere Teil der Formen kann nicht anfließen, weil man ihn mit Lehm überstreicht und weil die Schale als ein guter Wärmeleiter die Hitze schnell durchläßt. Wegen der raschen Abkühlung wird die Schalengußware viel härter als die in Lehm-, Sand- oder Massaformen gegossene Ware und darum wendet man diese Methode besonders beim Gießen solcher Gegenstände an, welche einen hohen Grad von Härte verlangen, so zum Beispiel bei Zylindern. Beim Kunstgusse bedient man sich seit dem Ende

Hořowitz (Kunstgewerbemuseum in Prag)

Komorau (Kunstgewerbemuseum in Prag)

* Vgl. hierüber unter anderm E. Schott, „Die Kunstgießerei in Eisen. Kurze Anleitung zur Erzeugung eines richtigen Formsandes und passenden Eisens zum Kunstguß“. Braunschweig 1873. Der Autor war Oberhüttenin-spektor in Ilsenburg am Harz.