

MOULAGE D'UN SOLDAT DE PLOMB

Technique du moule en bateau en deux parties

Pour réussir la coulée d'une figurine en métal à bas point de fusion, il faut que le canal par lequel l'alliage est introduit dans le moule contienne au moins autant de métal que le sujet lui-même, car c'est le poids de l'alliage qui permet d'assurer une bonne coulée. Ce canal est fabriqué avec de la pâte à modeler qui apparaît

ensuite en creux dans le moule. Il peut aussi être taillé au cutter directement dans l'élastomère. En outre, il est quelquefois nécessaire de placer un ou plusieurs événements pour permettre à l'air de s'échapper. Pour déterminer leur emplacement, le plus simple est d'essayer une coulée puis de tailler des petits canaux

dans le moule partout où le métal ne s'est pas répandu. Ici, deux petits canaux font communiquer les pattes avant du cheval avec le socle. Sans cette précaution, les pattes seraient incomplètes. Une couche de talc entre chaque coulée facilite aussi la progression du métal dans le moule.



1 Noyez à demi le modèle dans de la pâte à modeler, puis creusez un petit canal sur le plan de joint et placez la tige de coulée et les événements. Enfoncez éventuellement dans la pâte des petites tiges de centrage en métal dont la hauteur correspond à l'épaisseur finale du moule.

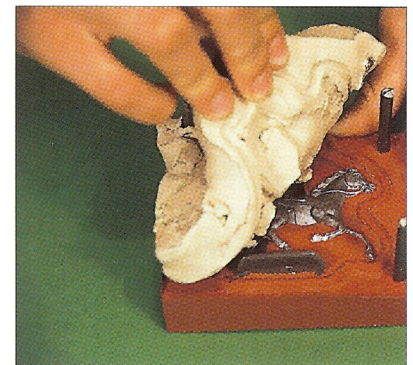
2 Appliquez une couche de cire de démoulage au pinceau.

3 Placez tout autour un muret en carton.

4 Préparez l'élastomère de silicone en mélangeant soigneusement la base et son catalyseur.



5 Appliquez une première couche avec un pinceau fin, puis coulez la préparation dans le coffrage en formant un filet très fin pour permettre aux bulles d'air d'éclater avant que l'élastomère touche le modèle.



6 Laissez prendre 12 h, retournez l'ensemble et retirez la pâte à modeler ; le sujet est à moitié moulé.

7 Mettez en place la deuxième moitié de la tige de coulée et des événements, puis placez à nouveau un muret tout autour.



8 Appliquez de la cire de démoulage sur le plan de joint pour empêcher l'élastomère de reprendre sur lui-même.

DIFFICULTÉ ▲ ▲

TEMPS ⌚ ⌚ ⌚

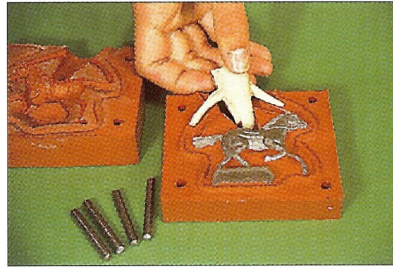
COÛT 🪙 🪙 🪙

FOURNITURES

Élastomère de silicone résistant à la chaleur, pâte à modeler, cire de démoulage, alliage à bas point de fusion, tiges de métal, carton, plaquettes de bois, talc



9 Coulez la deuxième partie du moule.

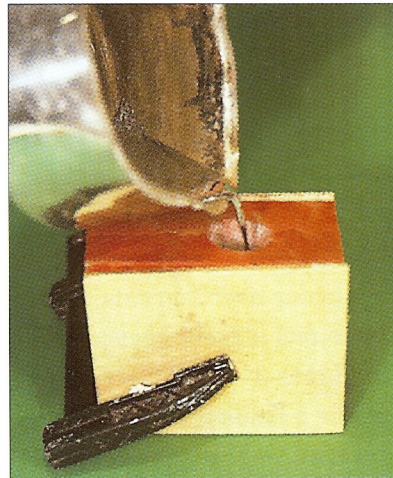


10 Pour démouler, retirez les tiges de métal en poussant sur les extrémités, glissez une pointe dans le plan de joint et faites levier. Retirez la pâte à modeler de la tige de coulée.

Tirage en métal à bas point de fusion

11 Talquez l'intérieur du moule, fermez et mettez en place les tiges de centrage en métal. Pour assurer une bonne fermeture, placez une plaquette de bois de chaque côté avec un serre-joint.

12 Faites fondre le métal dans une casserole. Éliminez les éventuelles crasses de surface avec une spatule en bois.



13 Versez le métal dans l'orifice de coulée en tapotant légèrement le moule sur la table.

14 Laissez refroidir, démoulez et débarrassez la figurine de toutes ses bavures avec une petite lime.

MISE EN COULEURS

L'idéal pour peindre une figurine en métal à bas point de fusion ou en résine polyuréthane (page 59) est d'employer la peinture dite « alkyde », car elle sèche plus vite que la peinture à l'huile tout en se travaillant de la même manière.

1 Appliquez une couche d'apprêt blanc (gesso).

2 Commencez par étaler les couleurs de fond les plus claires en les diluant avec un peu d'essence de térébenthine. Marquez les ombres et les plis avec des tons plus foncés.



FOURNITURES

Gesso, peintures alkydes, essence de térébenthine, vernis en aérosol (facultatif)

3 Tracez les détails les plus fins et marquez les creux avec des teintes foncées pour faire ressortir les volumes. Laissez bien sécher avant de fixer avec le vernis.

