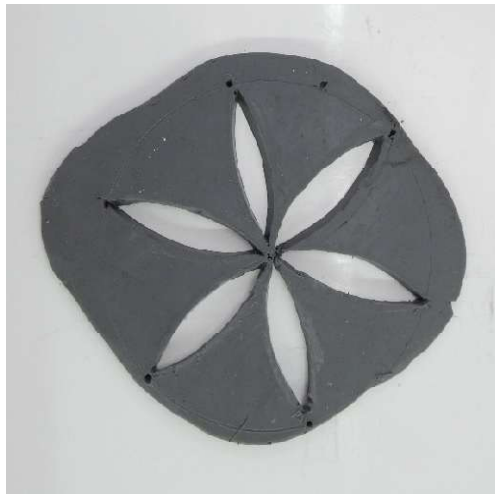


DANS LE CADRE D'UNE JOURNÉE DÉCOUVERTE DU MODELAGE-MOULAGE CÉRAMIQUE, LA RÉALISATION D'UN MOULE DE PRESSAGE SOMMAIRE EST ASSEZ LUDIQUE ET TECHNIQUEMENT AISÉE À METTRE EN PLACE.



CRÉER UN MOTIF EN CREUX (3 à 5 mm de profondeur). LE DÉCOUPER DANS UNE PLAQUE DE TERRE OU DE PLASTILINE.

- Chaque découpe doit être verticale ou légèrement évasée (en V), pour éviter les contre-dépouilles (en Λ).



UN SERPENTIN EN GAINÉ POREUSE EST MIS EN FORME À L'AIDE D'UN FIL DE FER PLASTIFIÉ.

- L'extrémité est repliée sur elle-même et bloquée avec un bout de fil de fer.

- La gaine poreuse ordinaire (pas cher) se trouve facilement sur internet. Choisir un diamètre entre 4 et 6 mm.



PRÉPARER UN COFFRAGE AVEC UNE CERCE EN PVC, diamètre 100 mm, coupée bien parallèlement.

- Faire l'étanchéité à l'extérieur du PVC avec de la terre assez collante et bien remonter sur le coffrage en élargissant sur le plan de travail (plaque mobile en stratifié 19 mm), de façon à ce que l'ensemble soit bien solidaire (la pression du plâtre coulé pourrait faire soulever le coffrage et provoquer la perte du travail...).

- Le serpentín est suspendu à 2 cm au-dessus du modèle, en plantant le fil de fer dans de la terre collée sur le plan de travail.



LE PLÂTRE EST COULÉ DOUCEMENT POUR ALLER CHERCHER LES RELIEFS ET NE PAS DÉPLACER LE SERPENTIN.

- Dès que l'eau de surface va être absorbée, araser l'excédent de plâtre à l'aide d'une règle en plastique avec précautions.
- Dès que le plâtre est bien chaud (en pleine prise), éliminer le fil de fer et procéder au démoulage. Enlever la terre et nettoyer les reliefs avec une éponge/pinceau humide. Couper le bout de gaine qui débord
- Vérifier qu'il n'y ait pas de contre-dépouille (petites bosses à éliminer, arrête plus large en haut du relief, etc.).

Option vous n'avez pas de gaine poreuse ? Suivez le lien ci-dessous (croquis 1, 2 et 3) :

<https://www.instagram.com/codplatre/p/C0eCQ39IkVA/>

Si vous n'avez pas mis le fil de fer plastifié à temps, laisser prendre le plâtre et plus tard, faites un trou équivalent avec une petite mèche et une perceuse.



POUR LE PRESSAGE, **L'IDÉAL** EST DE DISPOSER D'UNE EXTRUDEUSE VERTICALE ! OU BIEN DE PROCÉDER PAR EMBOUTISSAGE AU MAILLET CAOUTCHOUC.

- Dans les 2 cas, la mise en forme se fera avec plus de terre que nécessaire, afin de garantir la bonne prise de reliefs.
- Le moule sera bien humidifié.
- Après la mise en forme, couper l'excédent autour du PVC.
- Pour le démoulage, insuffler 1 à 2 bars d'air dans le petit trou en appuyant fortement l'embout pour que l'air ne s'échappe pas. C'est l'air qui va chasser l'eau et c'est l'eau qui va faire décoller la terre du moule.



- **EXTRUDEUSE VERTICALE :**
- Installer la plaque avec la croute de terre épaisse pour être à une hauteur de travail confortable.
- Positionner le moule cerclé de PVC.
- Compenser la hauteur libre entre le poussoir de l'extrudeuse et le dessus du moule avec des planches parallèles (si besoin, prévoir une cale ronde à fixer sur le poussoir).
- Presser jusqu'à l'écrasement voulu pour obtenir l'épaisseur finale de la pièce (si besoin, ajouter des contreplaqués fins et/ou cartons rigides pour affiner le réglage).
- Pour être à l'aise en production, préparer le « sandwich » sur une table ; le mettre en place et presser ; repartir sur la table pour couper l'excès de terre guidé par le PVC ; procéder au démoulage en insufflant l'air comprimé.

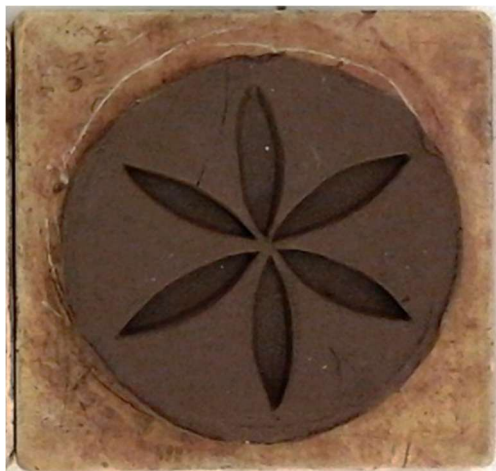
EMBOUITISSAGE AU MAILLET CAOUTCHOUC :

- Utiliser vos compétences en estampage pour trouver un mode opératoire proche de celui de l'extrudeuse. En faisant particulièrement attention à rester bien parallèle pour avoir une épaisseur régulière pour vos pièces (prévoir un petit système de butées sur lesquelles le tube PVC va venir se caler ?).

LIEN EXEMPLE DE PRESSAGE AVEC UNE EXTRUDEUSE, faire défiler la page jusqu'à :

<http://www.codplatre.fr/exemple-estampage->

[platre02.html#:~:text=ESTAMPAGE%20%3A%20E.8%20MOULE%20DE%20PRESSAGE%20\(garnitures\)%20%2D%20\(Martin%20GORMALLY%20%2D%20Stage%20D%27ARGILE%202000\)](http://www.codplatre.fr/exemple-estampage-platre02.html#:~:text=ESTAMPAGE%20%3A%20E.8%20MOULE%20DE%20PRESSAGE%20(garnitures)%20%2D%20(Martin%20GORMALLY%20%2D%20Stage%20D%27ARGILE%202000))



- Si possible, utiliser des petites plaques de plâtre comme support au moment du pressage. En humidifiant celle-ci, cela aidera à maintenir la pièce collée sur le support au moment du démoulage. Et évitera de déformer la pièce.



- Remplir les alvéoles avec de la barbotine (ou engobe) compatible avec la terre pressée, en prenant soin de laisser un bombé important. En effet, lors du séchage, l'eau réabsorbée ou évaporée va faire baisser le niveau du remplissage et il ne faudrait pas qu'il se forme un creux.
- Après durcissement partiel, l'excès de barbotine durcie sera arasé pour bien révéler le décor.



Pièce finale au décor multicolore et émaillée en transparent.

VOIR AUSSI CARREAUX ANCIENS SUR INSTAGRAM :

https://www.instagram.com/p/CrbA8piltwl/?utm_source=ig_web_copy_link&igsh=MzRIODBiNWFIZA==