

Travail sur le coulage : C.6.1 MOULE PSEUDO-TRADITIONNEL avec fond en bouchon :

pseudo enterrage au plâtre = bride : 3 coulées = 3 parties.

- Moulage d'une pomme (manque de photo).

Particularités : (voir même § p. 4/9 et 6/9, surlignage en vert).

- Modèle posé sur le piston pour couler la 1^{ère} partie = enterrage au plâtre associé à l'enterrage direct.

Travail sur l'estampage en creux : E.2 MOULE SIMPLIFIÉ :

- Moulage de demi-sphère (grosse, moyenne et petite). 1 coulée = 1 moule.

Particularités :

- Mise en forme du moule à la main en 1 couche d'impression + 1 couche avec armature en filet.



- La présence d'un trou après démoulage sera rebouché avec du plâtre un peu plus liquide en ayant préalablement mouillé abondamment la zone concernée. Garder humide la retouche jusqu'à la prise du plâtre.

Travail sur l'estampage en creux : E.3 MOULE D'ESTAMPAGE à partir d'une forme modelée :

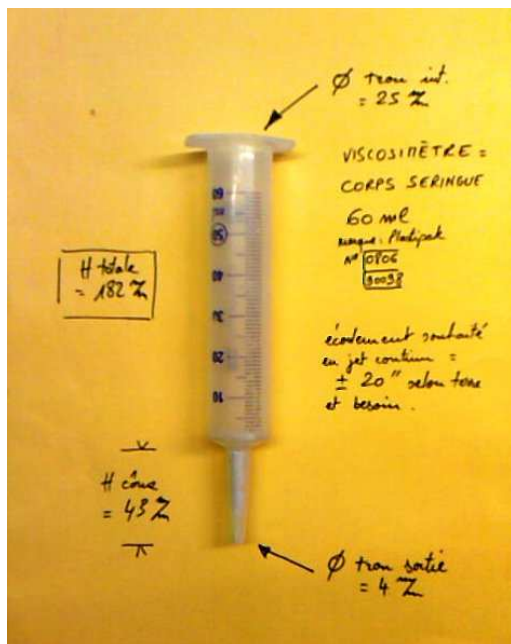
- Moulage d'une assiette carrée-arrondie.

1 coulée = 1 moule.

Particularités :

- Remplir un modèle creux : avec délicatesse pour ne pas déformer la pièce.

- Enterrage traditionnel à la terre pour suivre les ondulations du modèle (il n'est pas toujours évident de travailler à l'envers, comme le nécessite l'enterrage traditionnel dans ce cas-là ; c'est une « gymnastique » à apprivoiser).



D.3 TERRE DE COULAGE :

Mise au point d'une barbotine + essais.

- Réglage de la densité et de la viscosité, essais à partir d'un moule d'œuf avec fond en bouchon (faïence) et d'un moule entre 2 plâtres d'un plat (grès).



Il n'est pas rare de devoir modifier un peu la viscosité pour du coulage entre 2 plâtres, soit en abaissant un peu la densité avec de l'eau, soit en ajoutant un peu de défloculant. Humidifier un moule très sec peut aider à éviter la prise trop rapide qui entraînerait le déchirement de la pièce avant le démoulage.

- L'emploi de la balance pour la densité de la barbotine ou des émaux est à privilégier (voir tableau MàJ déc. 2010).

Travail sur l'estampage en creux : E.3 MOULE D'ESTAMPAGE à partir d'une forme modelée et existante.

- Moules en creux formes modelées : 1 coulée = 1 moule.

- **Rappel :** le moule en bosse va donner l'empreinte intérieure de la pièce et le moule en creux va donner l'empreinte extérieure de la pièce.

11 moules au total : assiette plate, creuse et dessert, coupelle fleur, saladier, demi-sphères (petite et moyenne), bol et ramequin.

PARTICULARITÉS :

- **En présence de nombreuses ondulations**, seul l'enterrage traditionnel va permettre de préparer le modèle.

La principale difficulté réside dans le fait qu'il faut prolonger les ondulations en rayonnement le plus régulièrement possible pour obtenir un moule correct (on peut améliorer l'état du moule obtenu en enlevant des bosses superflues, donc éviter toute bosse inutile sur l'enterrage, voire le modèle, qui donnerait un creux sur le moule).

- Il est recommandé de couper l'excédent de l'enterrage directement avec le coffrage au moment de sa mise en place pour la coulée.

- La présence d'un pied assez fin et presque vertical nécessitera un estampage en deux temps pour bien le garnir avec le moins de défauts possible. Ensuite, l'assiette proprement dite sera estampée en prenant soin de faire un bon collage entre le pied et l'assiette.

- Trouver le bon moment pour procéder au démoulage avant le début du retrait est indispensable pour que le pied ne fende pas... L'emploi de talc, un moule bien sec (ou très humide), le tapotement du bord du moule avec le poing ou un maillet doux, voire un peu d'air comprimé à faible pression, sont autant d'astuces à mettre en œuvre pour trouver un mode opératoire pour chaque type de forme.

- Noter sur un cahier les nuances pour chaque méthode de démoulage peut s'avérer très utile dans le temps !



- Il est judicieux de ne pas faire un coffrage trop haut lorsqu'il ne faut couler que quelques centimètres de plâtre. Cela évite de créer des bulles d'air qui risqueraient de se placer n'importe où et de mieux maîtriser la coulée.

- Moules en creux formes existantes:

1 coulée = 1 moule.

- **Vigilance** au moment de l'enterrage pour effacer l'arrondi du bord de la pièce retournée qui offre une contre-dépouille sur tout son pourtour.

- Il n'est pas utile de mettre quoique ce soit comme agent de démoulage sur du verre ou de l'émail bien brillant.

- **Un effet de ventouse** peut facilement contrarier le démoulage du modèle !... L'air comprimé, juste au moment de la chauffe (quand le plâtre va s'écarter légèrement du modèle) peut rendre de bons services. De l'eau infiltrée entre le moule et le modèle finira par faire

« flotter » celui-ci. Quelques bonnes vibrations sur un sol plat (si le moule est assez épais !) sont très efficaces, voire en faisant sécher le moule pour attendre la neutralisation de l'effet de ventouse. En dernier recours, quelques petits coups secs avec un marteau pour sacrifier le modèle en le cassant et libérer ainsi le moule...



Travail sur l'estampage en creux : E.7 MOULE D'ESTAMPAGE EN 2 COQUES.

- Moulage d'une forme de goutte en terre crue :

1 version coffrage en planches et 1 version coffrage cerce ovalisée (manque de photo).

Particularités :

- Le modèle est coupé en deux à l'aide d'un archer guidé par une structure rigide (pieds de table), ce qui permet d'obtenir une coupe précise, pour peu que le modèle ne soit ni trop mou, ni trop dur... On intercale un plastique entre le modèle et la base d'appui en terre qui le maintient dans sa forme, pour faciliter la récupération des moitiés du modèle et éviter d'éventuel collage indésirable. **Astuce à appliquer pour un enterrage à la terre, voir p. 6/9 ou tout autre élément comme un piston, voir p. 7/9).**

Ce qui permet d'utiliser le pseudo enterrage indirect.

Le demi-modèle est centré sur la base d'appui et des tenons en réserves (en terre) sont placés dans les angles. Si besoin, ajouter des tenons creusés en cônes. On procède ainsi immédiatement au 1^{er} coffrage.



Travail sur l'estampage en creux : E.2 MOULE SIMPLIFIÉ.

- Moulage de demi-sphère (moyenne et petite).

Particularités :

- Mise en forme du moule à la main en 1 couche d'impression + 1 couche avec armature en filet. Les imperfections en reliefs du moule peuvent être effacées à l'aide d'une raclette « rognon » en inox souple.



Travail sur le coulage : C.2 MOULE ÉCLATÉ.

- Moulage d'un chapeau de paille.

Particularités :

- Remplir un modèle creux sous peine de le voir remonter à la surface au moment de la coulée.
 - L'ouverture d'un moule éclaté se fait toujours dans la position où il a été coulé. C'est le moule lui-même qui va « parler » en agissant tour à tour sur les différentes parties à l'aide de 2 raclettes pour voir celle qui accepte de venir en 1^{er}. De la même manière, c'est dans sa position originelle qu'il sera refermé pour assurer au mieux son bon positionnement.

- Pour le démoulage proprement dit des pièces coulées, il probable qu'en attendant le début du retrait de la terre (voire le lendemain), la pièce sorte sans avoir à ouvrir le moule (à l'endroit ou à l'envers) !

Ce qui serait l'idéal, évidemment. Dans ce cas, l'éclatement n'aura servi qu'à libérer le modèle en paille et on se retrouve dans la configuration du moule à ciel ouvert (C.1) avec contre-dépouilles volontaires.

- REFAIRE UN NOUVEAU MOULE : si les pièces démoulent de la sorte, appliquer le principe de la « prise en passant », D1 du manuel, selon l'enchaînement suivant :

Couler 1 pièce + compléter en terre crue dès que possible + démouler à l'envers une à une les parties éclatées + (option ajouter un piston ?) coffrer et couler le moule en 1 partie « à ciel ouvert » C.1 + évider la terre jusqu'à enlever l'ensemble du modèle + faire sécher le moule.

- Garder précieusement le moule éclaté pour refaire un nouveau moule.



Travail sur le coulage : C.6.1 MOULE TRADITIONNEL avec fond en bouchon.

pseudo enterrage au plâtre = bride : 3 coulées = 3 parties.

- Moulage d'un citron (manque de photo).

Particularités : (voir même § p. 6/9, surlignage en vert).

- Modèle posé sur le piston pour couler la 1^{ère} partie = enterrage au plâtre associé à l'enterrage direct.

- Dans l'avenir, il sera intéressant d'exploiter la technique du « Pré-scier » à partir des schémas B ou C (modèle horizontal ou vertical) comme proposés dans la MàJ octobre 2010 (photos 4 et 5).

Pour ce genre de modèle, et dans le cas d'une ligne de dépouille rectiligne, cela permettra de limiter les coutures (surtout pour la porcelaine) et de n'avoir que 2 coulées de plâtre à faire.

Travail sur l'estampage en creux : E.2 MOULE SIMPLIFIÉ.

- Moulage de demi-sphère (moyenne et petite). 1 coulée = 1 moule.

Particularités :

- Couche de barbotine défloculée pour améliorer l'aspect de surface.

- Moule « à ciel ouvert » par coffrage avec 1 cerce

- Mise en forme du moule à la main en 1 couche d'impression + 1 couche avec armature en filet.



- Pour assembler 2 demi-sphères, estamper (ou couler) la 1^{ère}, la démouler et mettre sous plastique, faire la 2^{ème} et la laisser dans le moule pour y coller la 1^{ère}. On évitera ainsi tout risque de déformation. Après raffermissement, démouler et poser sur de la mousse ou bull pack mis en protection dans un saladier, cuvette, etc.

Travail sur l'estampage en creux : E.2 MOULE SIMPLIFIÉ.



- Moulage d'un plat creux.

1 coulée = 1 modèle

1 coulée = 1 moule

Particularités :

- Préparation du moule en polystyrène par ponçage avec de l'abrasif très fin + huile.

- Tirage du modèle en plâtre.

- Moule « à ciel ouvert » par coffrage avec 1 cerce

Travail sur l'estampage en creux : E.3 MOULE D'ESTAMPAGE À PARTIR D'UNE FORME EXISTANTE.

- Moulage en creux d'assiettes carrées : 1 coulée = 1 moule

Particularités :

- Rappel : le moule en bosse va donner l'empreinte intérieure de la pièce et le moule en creux va donner l'empreinte extérieure de la pièce.

- La présence d'un pied assez profond et presque vertical nécessitera un estampage en deux temps pour bien le garnir avec le moins de défauts possible. Ensuite, l'assiette proprement dite sera estampée en prenant soin de faire un bon collage entre le pied et l'assiette.

- Trouver le bon moment pour procéder au démoulage avant le début du retrait est indispensable pour que le pied ne fende pas... L'emploi de talc, un moule bien sec (ou très humide), le tapotement du bord du moule avec le poing ou un maillet doux, voire un peu d'air comprimé à faible pression, sont autant d'astuces à mettre en œuvre pour trouver un mode opératoire pour chaque type de forme.

- Noter sur un cahier les nuances pour chaque méthode de démoulage peut s'avérer très utile dans le temps !



Travail sur le coulage : C.6 MOULE TRADITIONNEL avec fond en bouchon.

pseudo enterrage au plâtre = bride : 3 coulées = 3 parties.

- Moulage d'un citron (manque de photo).

Particularités : (voir même § p. 4/9 et 6/9, surlignage en vert).

Travail sur le coulage : C.6.2 MOULE TRADITIONNEL avec bride.

- Moulage d'un mug tourné : 2 parties = 2 coulées

Particularités :

- Le modèle sera moulé directement sur le tour

pour ne pas le déformer (option : à tourner sur un rondeau). Huiler très légèrement la girelle et profiter du gonflement à la chauffe du plâtre pour procéder au décollage de l'ensemble.

- En cas de manque d'épaisseur du moule, des petites clés seront taillées sur le pourtour et la bride sera coulée en déport de la partie du corps.



Travail sur le coulage : C.2 MOULE ÉCLATÉ avec fond.

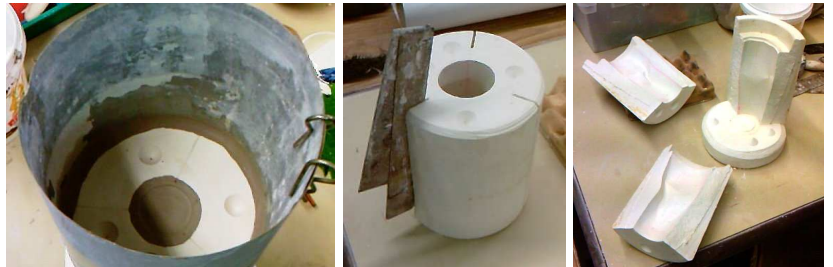
- Moulage d'un mug en carton déformé : corps éclaté + fond = 2 coulées = 4 parties.

Particularités :

- En général, on coule le fond (ou la bride) avant d'éclater le moule.

- De cette manière, on protège au mieux l'intérieur du moule en évitant de laisser couler du savon dans les traits de scie et les fentes de l'éclatement.

- Le fond a aussi l'avantage de bien recentrer les parties éclatées du moule.



Travail sur l'estampage en creux : E.2 MOULE SIMPLIFIÉ.

- Moulage d'une demi-sphère moyenne :

- Mise en forme du moule à la main en 1 couche d'impression + 1 couche avec armature en filet.



Travail sur l'estampage : E.3 MOULE À PARTIR DE FORMES EXISTANTES à empreintes multiples.

- Moulage de 3 coquillages : enterrage + 1^{ère} coulée (moule à finir).

Particularités : Effacer avec de la terre les petites contre-dépouilles et respecter la ligne de partage au moment de l'enterrage. Si on prévoit assez d'espace entre les modèles, il est toujours possible de scier le moule en 3 pour dégrouper les éléments.



Travail sur l'estampage en bosse : T.4 MOULE D'ESTAMPAGE EN PLÂTRE PAR TRÂINAGE SIMPLIFIÉ.

- Moulage d'un plat à cake et d'une assiette carrée :

Particularités :

- Il est très important que la pointe du calibre (flèche↑) soit très légèrement plus haute que la fin de la zone haute du calibre (flèche↓), sous peine de provoquer une éraflure sur tout le pourtour du traînage.

- Arroser d'eau en fin de travail pour faciliter la glisse si le plâtre commence à prendre avant la fin du traînage.

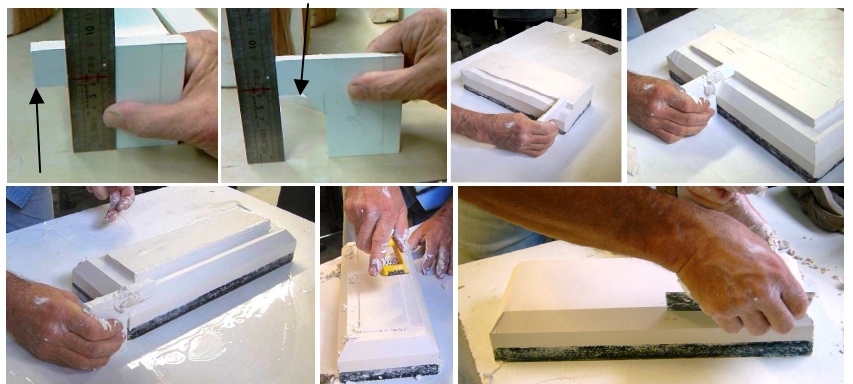
- Le plus souvent, le calibre ne donne que l'essentiel du profil. La zone plate du dessus étant dégrossie à la raclette à la fin du traînage et au rabot + raclette après la chauffe.

- L'ensemble peut être peaufiné à l'aide d'un bout d'abrasif à l'eau (carrosserie) et de + ou - d'eau, selon besoins.

- SAUVEGARDE : PLAQUES ET CALIBRES SONT INTERCHANGEABLES !!!

- Avec le même calibre, changez de plaque et vous obtiendrez autant de nouvelles formes que de plaques.

- Et réciproquement, avec les différentes plaques, changez de calibre et créer autant de nouvelles formes.



Travail sur le coulage : C.6.1 MOULE TRADITIONNEL avec fond en bouchon.

pseudo enterrage au plâtre = bride : 3 coulées = 3 parties

- Moulage d'une figue (manque de photo).

Particularités : (voir même § p. 4/9, surlignage en vert).

- Modèle posé sur le piston pour couler la 1^{ère} partie = enterrage au plâtre associé à l'enterrage direct.

- Ici, la relative mollesse du fruit a imposé de préparer le piston avec un clou de solidification avant, et d'installer la figue au dernier moment. C'est donc le modèle qui est enfoncé sur le clou et non l'inverse comme avec un modèle beaucoup plus ferme.



Travail sur l'estampage en creux : E.7 MOULE D'ESTAMPAGE EN 2 COQUES.

- Moulage de 2 cônes (grand et moyen)

Particularités :

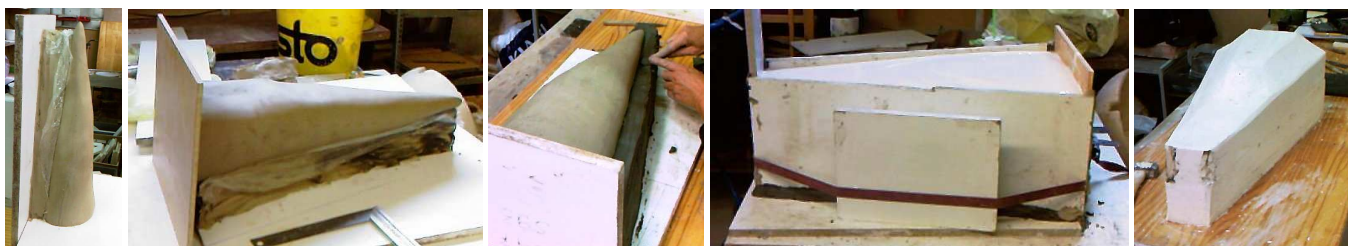
- Ici, le modèle creux interdit de le couper en 2 pour se dispenser de l'enterrage comme dans les mêmes § p. 3/9, et 7/9. Seulement bourré avec du journal, il reste donc très fragile.

- On commencera par un enterrage vertical en prenant soin de protéger le modèle avec un plastique pour éviter le collage avant de pouvoir couler l'ensemble. On fini l'enterrage avec une terre de couleur différente pour bien distinguer le modèle de l'enterrage.

- Afin de ne pas alourdir le moule inutilement, la partie la plus haute sera mise en forme à la main et à la raclette, jusqu'à la hauteur désiré en remontant le plâtre au début de sa prise des parties les plus basses.

- Pour produire des pièces de formes faciles à démouler à partir d'un moule d'estampage, il n'est pas forcément nécessaire d'attendre qu'il soit sec. Du talc (sans surépaisseur) a permis de commencer la production 2 jours après. Posé verticalement sur sa base, le cumul du poids de la terre et le tout début de son décollement permettent l'ouverture rapide du moule.

- Une lampe suspendue au centre de la pièce ou de l'air un peu chaud soufflé doucement à l'intérieur, sont aussi des formules possibles pour accélérer le début du séchage et provoquer le décollement d'une pièce volumineuse.



- Pour ce type de production, d'autres variantes auraient pu être envisagées, comme la mise en forme des cônes à partir d'un patron en carton (surface développée) ou bien sur un 1^{er} cône réalisé en biscuit, plâtre, siporex, polystyrène, etc.

Travail sur l'estampage en bosse : E.3 MOULE D'ESTAMPAGE À PARTIR D'UNE FORME MODELÉE.

- Moule en bosse forme modelée : 1 coulée = 1 moule.

Particularités :

- La forme irrégulière incitera à opter pour un simple coffrage avec une bande de terre (ou carton plastifié) pour obtenir un moule en bosse sans épaulement.

- Rappel : La prise d'empreinte en plâtre du moule en bosse sans épaulement, correspondrait au noyau mère de la dite bosse, mais aussi au moule en creux de la forme de départ. Et réciproquement si l'on part d'un moule en creux sans épaulement.



Travail sur le coulage : C.6 MOULE TRADITIONNEL.

- Moule d'un couvercle en forme de cône :

Particularités : 2 parties = 2 coulées.

- Les accessoires, emboîtement du couvercle et piston, ont été réalisés au moment du moulage, après concertation pour définir la meilleure technique – coulage ou estampage.

- Le piston a été matérialisé par une simple bande en terre, méthode la plus facile à mettre en œuvre et à privilégier chaque fois que le cas le permet.



Travail sur le coulage : C.6.1 MOULE TRADITIONNEL avec fond en bouchon.

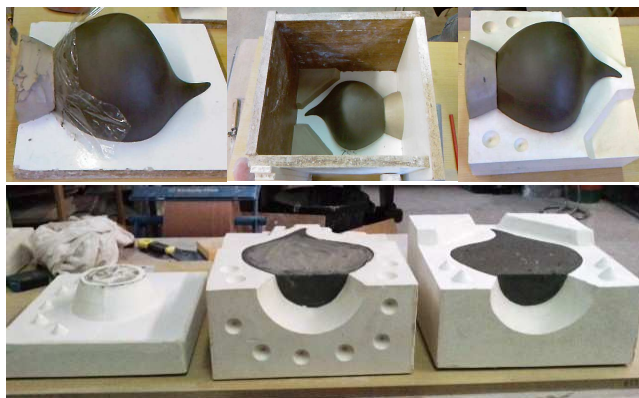
- Moulage d'une forme de goutte en terre crue : 3 parties = 3 coulées

Particularités : voir aussi même principe p.3/9

- Le modèle est coupé en deux à l'aide d'un archer pour utiliser le pseudo enterrage indirect.

Astuce intercaler un plastique entre le modèle et le piston, le temps de le mettre en forme (ou pour un enterrage à la terre, voir p. 6/9).

- COULAGE OU ESTAMPAGE : Ici, le fond en bouchon a été conçu de façon à pouvoir fermer (ou ouvrir) le moule avec le fond en place et s'offrir la possibilité de fabriquer la pièce par estampage (terres chamottées).



Travail sur le coulage : C.7 MOULE ENTRE 2 PLÂTRES à empreintes multiples.

- Moulage d'une goutte en terre crue : 2 parties = 2 coulées en 2 versions (couture horizontale et verticale).

- Les modèles sont coupés en deux à l'aide d'un archer pour utiliser le pseudo enterrage indirect.

Particularités :

- Les perles en porcelaine auront besoin d'être percées sur la longueur pour y passer un fil d'assemblage. Une version a donc été conçue en incluant des petites tiges en inox qui seront enfermées dans le moule et enlevées après la prise de la barbotine et avant d'ouvrir le moule, si besoin.

- Les trous d'alimentation en barbotine ne sont pas encore réalisés, ils seront percés à l'aide d'un foret et d'une perceuse, de l'intérieur vers l'extérieur du moule, lorsque celui-ci sera « presque » sec.



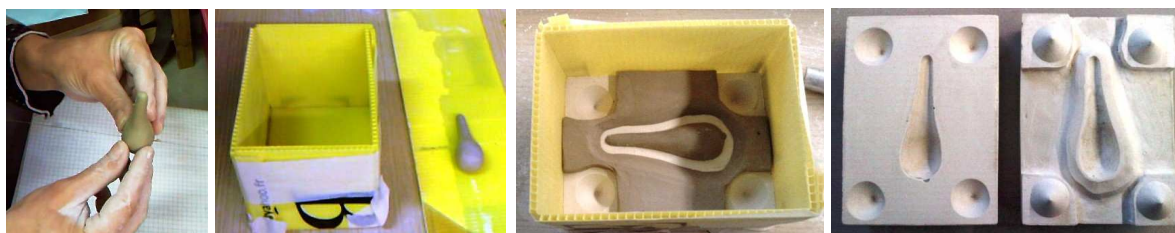
Travail sur l'estampage par pressage : E.8 MOULE DE PRESSAGE EN 2 PARTIES.

- Moulage d'une goutte en terre crue : 2 parties = 2 coulées

- Le modèle est coupé en deux à l'aide d'un archer ce qui permet d'utiliser le pseudo enterrage indirect.

Particularités :

- Dans le doute, cette dernière version permettra de comparer, voire de cumuler, les façons de fabriquer une grande quantité de perles le plus rapidement possible.



Travail sur l'estampage : E.2 MOULE SIMPLIFIÉ.

- Moulage d'une demi-sphère moyenne :

Particularités :

- Mise en forme du moule à la main en 1 couche d'impression + 1 couche avec armature en filet.

- Moulage d'un plat en bosse :

1 coulée = 1 moule

Particularités :

- Préparation du moule en polystyrène (ponçage avec de l'abrasif très fin) + huile + Tirage du modèle en plâtre qui fait office de bosse d'estampage.



Travail sur le coulage : C.5.1 MOULE « COMBINÉ » avec présciés + bride.

- Moulage d'une sculpture en terre crue : 5 parties = 2 coulées

Particularités :

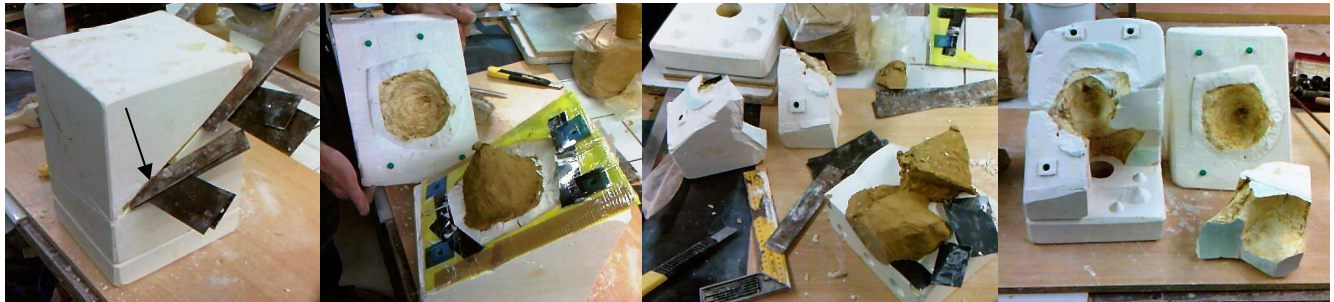
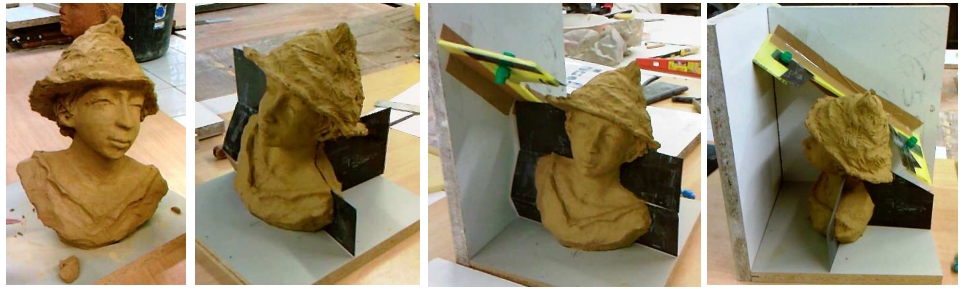
- Pour ce petit modèle, la combinaison du raccourci et du préscié est une « première » dans le genre, qui montre l'évolution prévue du « chaînon manquant » (voir MàJ octobre. 2010).

- Le maintien des 3 parties en raccourci de la tête sera assuré par le fond en préscié et la bride.

- Le choix de la radio pour les raccourcis s'avère le plus facile à mettre en œuvre car elle reprend sa place si on la pousse, alors que le feuillard (clinquant) a tendance à garder le pli donné.

- L'axe incliné des tenons du fond oblige à un démoulage en biais qu'il est judicieux de marquer sur le moule sec par des flèches au feutre noir (pour mémoire) !

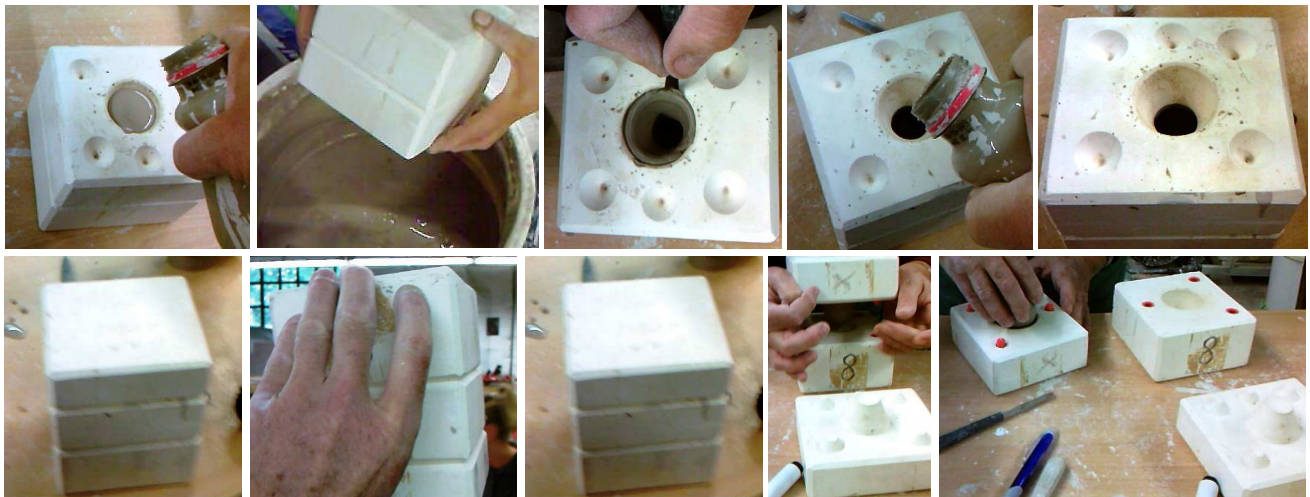
- L'éclatement en biais à partir des angles du moule se fera sur deux zones à mettre en tension en même temps. La relative fragilité des angles doit inciter à la prudence et à la vigilance pour éviter de les voir se casser sans avoir éclaté le moule. On provoquera donc l'éclatement à partir de l'endroit le plus solide, ici, le point bas (flèche).



C.8 PRODUIRE UNE PIÈCE PAR COULAGE.

- Moulage d'un œuf : moule avec fond en bouchon, mode opératoire à appliquer pour ce type de moule.

1/ **REMPILIR** le moule et attendre le temps nécessaire. 2/ **VIDER** le moule et le laisser égoutter tête en bas sur une cale. 3/ **ENLEVER** le faux bord. 4/ **REMETTRE** « un peu » de barbotine. 5/ **NETTOYER** toute trace de terre.



6/ **FERMER** le moule avec le fond en bouchon. 7/ **RETOURNER** le moule doucement. 8/ **POSER** le moule et attendre. 9/ **OUVRIR** le moule (peu importe le côté). 10/ **DÉMOULER** la pièce et refermer le moule.



Travail sur l'estampage : E.2 MOULE SIMPLIFIÉ.

- Moulage d'une demi-sphère moyenne :

Particularités :

- Coffrage avec une cerce + 1 couche avec armature en filet sur le fond.

Travail sur le coulage : C.2 MOULE ÉCLATÉ.

- Moulage d'un épi de maïs : corps éclaté + bride = 2 coulées = 5 parties.

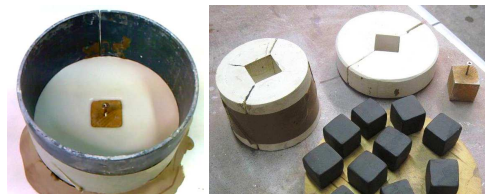
Particularités :

Visser l'épi sur la zone de coffrage

pour garantir sa position verticale et l'empêcher de flotter ; le corps sera éclaté en 4 pour assurer un bon démoulage du modèle. En production, le début du retrait favorisera le démoulage des épis.



- La bride permet de bien finir la pièce mais surtout de bien repositionner les 4 parties éclatées (ou pseudo-fond).



Travail sur l'estampage : E.6 MOULE ÉCLATÉ.

- Moulage d'un petit cube 2 versions 4 et 5 faces :

Corps éclaté = 1 coulée = 2 parties.

Particularités :

- Le modèle en bois sans dépouille (ni contre-dépouille) n'a pas accepté de démouler sans éclatement. Un dé en terre aurait évité cela.

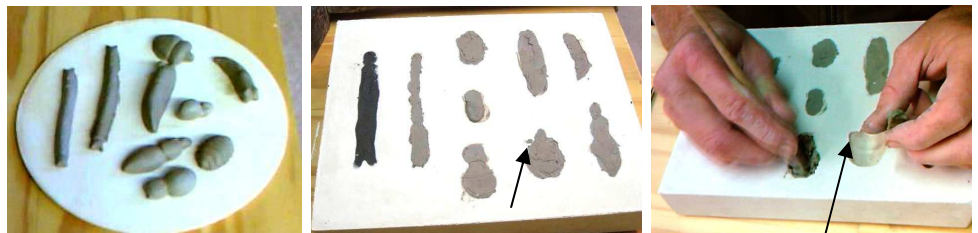
Mais le moule éclaté permet le démoulage quasi instantané du dé. L'option « éclaté » pour l'estampage n'est à utiliser que dans le cas où on ferme le moule en 1^{er}, et on estampe la pièce ensuite (sous peine de ne pas fermer correctement le moule, voire de détruire les zones éclatées).

Travail sur l'estampage : E.3 MOULE À PARTIR DE FORMES MODELÉES à empreintes multiples.

- Moulage d'insectes en terre : 1 coulée.

Particularités :

- Le nettoyage du moule sera fait avec délicatesse et toutes les petites bavures en plâtre (voir flèches) seront éliminées pour figurer le moule.



Travail sur le coulage : C.7 MOULE ENTRE 2 PLÂTRES.

- Moulage d'une assiette haricot en terre crue : 2 parties = 2 coulées

Particularités :

- Le modèle doit impérativement être d'épaisseur régulière, voire légèrement plus fin sur le bord et en s'épaississant progressivement vers les trous d'alimentation. Selon la taille de la pièce, prévoir 1 à 4 trous. Ici, 2 dans un 1^{er} temps et 1 ou 2 en plus si besoin après essais. Voir p. 1/9.



Travail sur l'estampage en bosse : E.3 MOULE D'ESTAMPAGE À PARTIR D'UNE FORME MODELÉE.

- Moule en bosse forme modelée : 1 coulée = 1 moule.

Particularités :

- La forme irrégulière incitera à opter pour un simple coffrage avec une bande de terre (ou carton plastifié) pour obtenir un moule en bosse sans épaulement. Voir § RAPPEL p. 6/9.



Travail sur l'estampage : E.2 MOULE SIMPLIFIÉ.

- Moulage d'une demi-sphère moyenne :

Particularités :

- Mise en forme du moule à la main en 1 couche d'impression + 1 couche avec armature en filet.

- Moulage d'un plat en bosse :

1 coulée = 1 moule

Particularités :

- Préparation du moule en polystyrène (ponçage avec de l'abrasif très fin) + huile + Tirage du modèle en plâtre qui fait office de bosse d'estampage.

