

**Travail sur le coulage : 2 coulées = 3 parties.**  
**C.5.1 MOULE COMBINÉ avec présciés + fond :**

**- Moulage d'un vase long.**

**PARTICULARITÉS : 1<sup>ÈRE</sup> EXPÉRIMENTATION DU PRÉSCIÉ AVEC PLANCHES ET TENONS.**

- Le vase sera moulé verticalement sur un piston d'évasement pour utiliser les présciés avec tenons.
- Le piston du trou de coulée (ouverture du vase) sera solidarisé horizontalement avec 2 tiges rigides.
- Le coffrage en hauteur pour couler le fond du moule avec les mêmes planches a été rehaussé avec 4 briques.
- Éclatement normal dans l'épaisseur des présciés.

Voir aussi p. 2/10, 1<sup>er</sup> tirage.



**Travail sur le coulage : C.5.1 MOULE COMBINÉ avec présciés + fond : 2 coulées = 3 parties.**

**- Moulage d'une bouteille en plastique 50 cl.**

**PARTICULARITÉS :**

- Modèle creux mais collé avec de la terre sur sa base par le piston d'évasement, plus maintien du piston en s'appuyant sur le coffrage.
- Éclatement normal dans l'épaisseur des présciés



**Travail sur l'estampage : 1 coulée = 1 moule.**

**E.3 MOULE D'ESTAMPAGE à partir d'une forme existante**

**- Moule en bosse (carré) :**

**prise d'empreinte d'une assiette existante.**

**PARTICULARITÉS :**

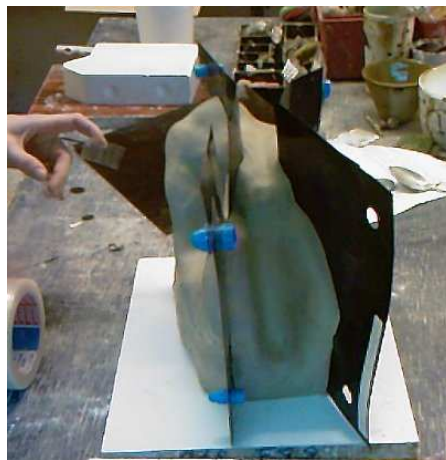
- Coffrage en planches, bord du modèle = bord du moule.
- Rappel : le moule en bosse va donner l'empreinte intérieure de la pièce et le moule en creux va donner l'empreinte extérieure de la pièce.
- Dans ce cas-là, la prise d'empreinte d'un moule en bosse pour réaliser le noyau-mère correspond au moule en creux de la même forme.



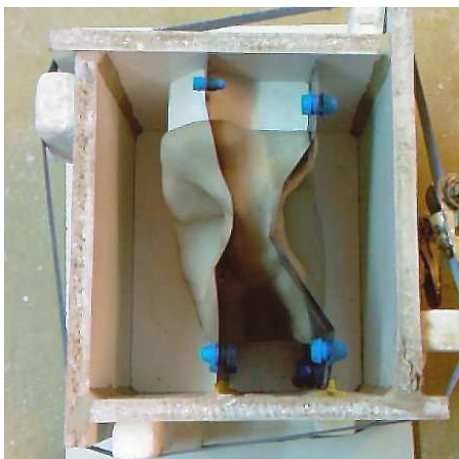
**Travail sur le coulage : C.4 MOULE en RACCOURCI avec fond préfabriqué + bride : 2 coulées = 6 parties.**  
**- Moulage d'une sculpture (personnage arc-bouté sur socle).**

**PARTICULARITÉS :**

- Une zone du modèle sans relief a été traitée avec un bout de carreau en plâtre pour réaliser une des 6 parties du moule. Elle sera emprisonnée dans les autres par des tenons creusés sur les tranches.
- Le « pont » formé par le dos a été divisé en 2 avec un bout de radio, en s'assurant une dépouille correcte de chaque côté.
- **VARIANTE d'armature pour raccourci** : des raidisseurs en carton plastique ont permis de garder une verticalité suffisante pour les raccourcis. **L'option de fendre les alvéoles du carton plastique est à remplacer pour l'avenir par 2 languettes entre lesquelles le raccourci sera inséré.**



- La partie centrale du moule aurait dû être divisée en 2 avec un bout de radio pour traiter l'ensemble en « H ». Sa fragilité visible en vue de dessus n'a pas résisté au démoulage et le moule comporte donc 2 parties éclatées.
- Inconvénient mineur puisque les tenons permettent de bien les replacer dans le moule.
- Le démoulage a été **forcé avec douceur** en enfonçant un bout de bois dans le modèle pour provoquer sa déformation et entraîner le début d'ouverture du moule.



- **Le 1<sup>er</sup> tirage est souvent raté.** Pour mettre tous les atouts de son côté : éponge à peine humide pour révéler quelques traces de savon (?), talc sans aucune surépaisseur, bonne terre et temps de prise un peu long... **Apprivoiser et maîtriser le démoulage** : il n'est pas rare de sacrifier 2 ou 3 tirages, le temps de trouver les **astuces propres au démoulage de chaque pièce.** Ces premiers « passages » de barbotine servent aussi à « faire le moule », nettoyer et attaquer la peau du plâtre. Le point faible de cette pièce se situe au niveau du « pont » (trou) ; le début du retrait va serrer sur le moule et « pourrait » amorcer une fente dans cette zone.
- **UTILISER LES RATÉS** pour analyser les épaisseurs, le séchage, les déformations (?), un essai d'émail, etc.
- **Garder la mémoire libre et gagner du temps** : noter dans un cahier les particularités pour la fabrication.

**Travail sur le coulage : C.4 MOULE en RACCOURCI variante sans tenons plastique + bride :**  
 2 coulées = 4 parties

**- Moulage d'un personnage/sculpture accroupi.**

**PARTICULARITÉS :**

**VARIANTE :** Les changements de plans font office de tenons.

- Base d'appui solide et piston d'évasement évitant les faiblesses.
- La bride facilitera le bon centrage de toutes les parties.

Voir p. 2/10, 1<sup>er</sup> tirage.



**Travail sur le coulage : C.2.1 MOULE PRÉÉCLATÉ avec présciés :** 1 coulée = 3 parties.

**- Moulage d'un personnage/sculpture droit.**



**PARTICULARITÉS :** 1<sup>ÈRE</sup> EXPÉRIMENTATION DU PRÉSCIÉ AVEC CHANGEMENTS DE PLANS.

- **Modèle prééclaté** jusqu'à retrouver des lignes de partage au même diamètre que la partie la plus importante de la sculpture. Les présciés montrent que l'on a eu recours aux changements de plans et à une légère courbe sur l'arrière.
- Les alvéoles ayant été envahies par le plâtre, il n'a pas été possible d'éclater le moule comme prévu. Toutefois, en forçant avec douceur la déformation du modèle, l'éclatement s'est quand même effectué de « l'intérieur ». Le dernier éclatement a été préparé à la scie.
- Une réserve mobile sera utile pour couler ou bien il faudra faire une bride, qui améliorera le bon centrage de toutes les parties et la durée de vie du moule !



**Travail sur le coulage : C.6 MOULE TRADITIONNEL avec enterrage à la terre :** 2 coulées = 2 parties.

**- Modelage et moulage d'un sac plastique**

**PARTICULARITÉS :**

- Le sac suspendu (et soutenu) a été rempli de plâtre et complété à la terre pour intégrer les poignées au modèle.
- **Des tenons en réserve** ont été disposés sur l'enterrage à la terre avant de couler la 1<sup>ère</sup> partie.
- **L'extérieur du moule a été mis en forme à la raclette**, en rabattant le plâtre sur la zone la plus ventrue pour ne pas alourdir le moule.
- Après coulage de la pièce en barbotine, il faudra découper toutes les parties inutiles pour ne garder que les poignées du sac.

Voir aussi p. 4/10, apprivoiser / maîtriser.



**Travail sur le coulage : C.6 MOULE TRADITIONNEL avec enterrage au plâtre : 2 coulées = 2 parties.**  
**- Moulage d'une vasque modelée.**



**PARTICULARITÉS :**

- L'enterrage au plâtre a été conçu pour devenir la 1<sup>ère</sup> partie du moule en bride.
- Une contre-dépouille volontaire dans la partie avec reliefs (voir flèche dans la zone la plus creuse) nécessitera un démoulage légèrement en biais. Il est probable que la pièce restera tout naturellement sur cette partie du moule. Talc et air comprimé seront de bons alliés pour parvenir au démoulage.
- Apprivoiser et maîtriser le démoulage : il n'est pas rare de sacrifier 2 ou 3 tirages, le temps de trouver les astuces propres au démoulage de chaque pièce. Ces premiers « passages » de barbotine servent aussi à « faire le moule », nettoyer et attaquer la peau du plâtre. Voir aussi p. 2/10, 1<sup>er</sup> tirage.
- En dernier recours, le fond serait éclaté en 2 (scie + disqueuse pour creuser la partie en surépaisseur) sur l'axe indiqué par les flèches afin de démouler en 1<sup>er</sup> la zone libre et agir ensuite plus facilement sur la zone en contre-dépouille. Pour ce cas, la pièce devra rester dans la partie bride du moule.

**Travail sur le coulage : C.6 MOULE TRADITIONNEL avec enterrage au plâtre : 2 coulées = 2 parties.**  
**- Moulage d'une vasque en verre.**



**PARTICULARITÉS :**

- Modèle creux rempli au sable humide.
- L'enterrage au plâtre a été conçu pour devenir la 1<sup>ère</sup> partie du moule en bride.
- Au démoulage, il est probable que la pièce restera tout naturellement sur le fond (partie convexe du moule). Il sera utile de talquer cette partie et de laisser le moule bride vers le bas, en espérant que l'effet cumulé du poids de la terre + le talc, incitent la pièce à rester dans la bride avant le démoulage.

**Travail sur l'estampage : E.4 MOULE D'ESTAMPAGE à partir d'un tour de potier : 1 coulée = 1 moule.**  
**- Modelage et moulage de coupes, bosse et creux. Manque de photos.**



**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.
- Pour un moule coffré au bord du modèle, la prise d'empreinte d'un moule en bosse pour réaliser le noyau-mère correspond au moule en creux de la même forme. Réciproquement, la prise d'empreinte d'un moule en creux pour réaliser le noyau-mère correspond au moule bosse en de la même forme.

**Travail sur le coulage : C.6 MOULE TRADITIONNEL avec enterrage à la terre : 3 coulées = 3 moules.**

**- Moulage d'un animal en plastique.**

**PARTICULARITÉS :**

- CHAQUE SCULPTURE EST TOUJOURS UN CAS SPÉCIFIQUE, NE SERAIT-CE QUE PAR LES DIFFÉRENCES DE POSTURES D'UN MÊME SUJET AVEC PATTES, TÊTE, ETC.
- Ici, il a été nécessaire de couper les 4 pattes (2 par moule en 2 parties) qui seront collées en sortie de moule ; le reste de l'animal est moulé en 3 parties : fond, bride + 1 sous pièce pour mouler correctement les yeux).
- Enterrages à la terre pour suivre les lignes de dépouille (autres que les existantes).



- C'est l'enterrage collant qui a assuré le maintien du modèle creux.
- L'espace libre entre 2 éléments (pattes) à enterrer doit permettre de travailler facilement autour de chacun.

**- Respecter un minimum de 2 à 3 cm pour ne pas se compliquer la tâche.**

- La distance entre un modèle et le bord extérieur du moule est toujours à adapter au cas par cas : ici, elle peut être très réduite vers la queue puisque celle-ci ne présente ni volume, ni posture contrariante.



- La sous pièce prise en sandwich entre les 2 coques d'un moule doit être étudiée de façon à pouvoir être démoulée dans son axe de dépouille. La forme des tenons ne doit donc pas contrarier ce démoulage. Ils seront plutôt en canal sur la

1<sup>ère</sup> coque et en verrouillage pour la 2<sup>ème</sup>, afin de garantir son bon emprisonnement pendant l'utilisation du moule.

- Le jumelage des coffrages doit être réalisé avec rigueur : cales suffisantes en extérieur, intercalaire de séparation pas plus large que les moules et surtout, étanchéité parfaite entre des éléments coulés à différents niveaux (l'effet de vases communicants pourrait compromettre la réussite du moulage).

- Le piston en terre plus haut que le moule permet de l'attraper facilement et de le démouler dès la prise du plâtre, en tirant dessus tout en le faisant bouger un peu.

**Travail sur l'estampage : E.4 MOULE D'ESTAMPAGE à partir d'un tour de potier : 1 coulée = 1 moule.**

**- Modelage et moulage d'une assiette. Photos manquantes.**

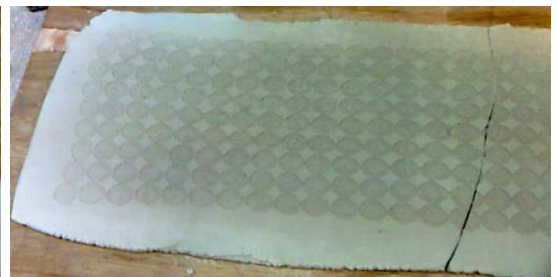
**Travail sur l'estampage : E.2 MOULE SIMPLIFIÉ : 1 coulée = 1 moule.**

**- Moulage d'empreintes de dentelles dans la terre sèche.**

**PARTICULARITÉS :**

- Terre sèche à éviter pour ce type de modèles car la terre va rester collée au moule, donc difficile à nettoyer.

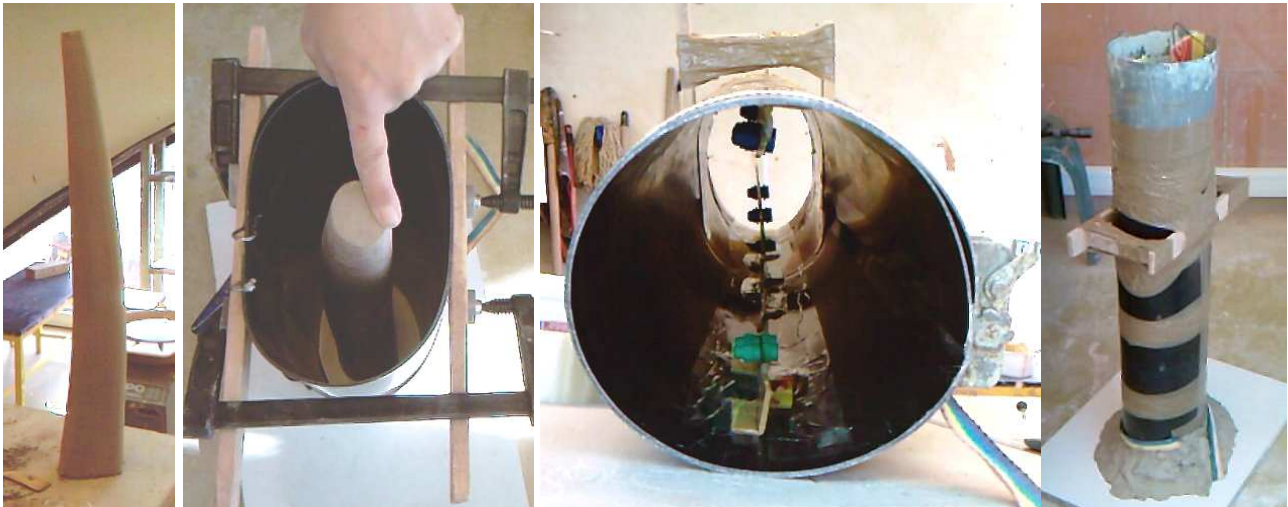
- Certains tissus limitent le plus souvent leur prise d'empreinte par de la terre, du fait de leur finesse, fragilité et surtout valeur (!...). On obtient ainsi un moule en terre crue qui ne peut servir qu'à faire le noyau-mère en plâtre. Sauf si on admet que la terre sera cuite (d'où retrait) pour servir de moule en biscuit.



- Il est donc conseillé d'utiliser des tissus qui pourront subir une préparation éventuelle (huile ?) et la prise d'empreinte en plâtre pour obtenir un moule. À partir de ce moule, on peut tirer directement des épreuves en barbotine à coller sur une pièce et/ou recourir au noyau-mère avec membrane en barbotine, s'il n'est pas concevable de le faire avec du plâtre. Autres options en élastomères, etc., à explorer.

- Des tissus très ordinaires et perdus, peuvent également être utilisés directement trempés dans une barbotine très fluide, pour être exploités en décoration ou mis en forme et cuire ainsi. Voir aussi p.7/10 : tampon encreur.

**Travail sur le coulage : C.5.1 MOULE COMBINÉ avec présciés : 1 coulée = 2 parties.**  
 - Moulage d'une corne, H = ± 80 cm.



**PARTICULARITÉS : RÉCIDIVE DE LA 1<sup>ÈRE</sup> EXPÉRIMENTATION DU PRÉSCIÉ (VOIR S.T SEPT. 2009, 2/12) AVEC TENONS.**

- L'absence de planches aux bonnes dimensions (coffrage de 90 cm de haut) a permis de vérifier que les cerces (jumelées) peuvent quand même être utilisées... mais leur emploi reste peu commode !!
- Le modèle, plutôt sec, aurait pu supporter un traitement à la cire.
- **Une base d'appui ovale en plâtre** a été réalisée pour permettre le sanglage du coffrage. Savonnée que sur la face de réception du modèle, **la porosité de sa tranche servira d'arrêt de fuite** (attention à la pression...).
- L'ovalisation haute est étudiée puis assurée par **un cadre en bois solidarisé** au ruban adhésif. Il **servira aussi de poignées** pour garantir la bonne tenue de l'ensemble par 4 mains, jusqu'au début de la prise du plâtre.

- **L'envahissement partiel des présciés par le plâtre** n'a pas simplifié l'éclatement. Il a été réalisé moule à plat, dans les zones les plus larges et très progressivement pour éviter de voir les coques se casser en 2 sur la longueur. **La flexibilité du plâtre humide est bien visible à l'œil nu !**

- Les petits éclats sont collés à la glu liquide.

- **Précaution à respecter durant toute la vie du moule, même sec :** le moule doit rester fermé

et sera maintenu bloqué pour éviter le voilage de l'une ou l'autre des parties.



**Travail sur l'estampage : E.2 MOULE SIMPLIFIÉ : 1 coulée = 1 moule.**

- Modelage sur le tour d'une coupe et moulage en creux.



**PARTICULARITÉS :**

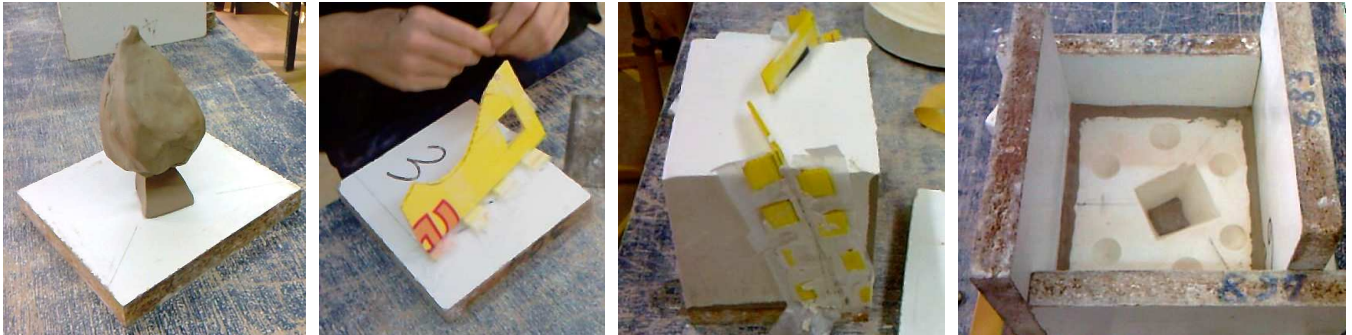
- **Après la mise en forme dans la masse sur le tour,** on a déplacé sur un plan de travail **le rondeau**. La faible épaisseur de celui-ci **sera escamotée avec de la terre** en respectant le sens de la forme.

- **Coffrage sommaire avec une bande de terre** pour délimiter la taille du moule. Mise en forme avec couche d'impression + filet en renfort en début de fige du plâtre.

- **Au démoulage,** une vis est placée près du bord du rondeau ; en tirant dessus, on bénéficie de la souplesse

du rondeau (faible épaisseur) pour neutraliser l'adhérence de la terre sur le bois. Puis la terre est rabattue et ôtée.

**Travail sur le coulage : C.5.1 MOULE COMBINÉ avec présciés + fond en bouchon : 2 coulées = 4 parties.**  
**- Moulage de 3 tailles de Physalis modelés en terre.**



**PARTICULARITÉS :**

- Le travail sur un même modèle a permis d'explorer les différentes possibilités de l'enterrage à la terre, de l'éclaté, du prééclaté, du raccourci et du combiné avec présciés. Ainsi que le coffrage avec une cerce et avec des planches.
  - Commencer par un modèle trop petit pour mettre en place une technique nouvelle n'est pas souhaitable. Le côté « étriqué » des gestes ne facilitant pas une approche sereine vers l'inconnu.
  - Le bouchon est à situer dans une zone la moins visible.
  - La surface du bouchon doit être petite et la plus plate possible, pour éviter une surépaisseur de barbotine dans cette zone.
  - La mise en place d'un prééclaté ou d'un raccourci est toujours précédée d'une incision au couteau ou au cutter.
  - L'étanchéité à l'intérieur du coffrage avec un petit colombin est à privilégier chaque fois que c'est possible.
  - L'ouverture d'un moule avec modèle en terre crue est toujours un peu délicate en raison de leur similitude d'état humide.
  - L'insertion d'une lame de couteau (sans biseau !) au marteau est la méthode la plus simple à appliquer pour ouvrir un moule en raccourci ou traditionnel, séparer un fond ou une bride.
- Voir aussi p. 9/10 : déformer le modèle.**



**Travail sur l'estampage : E.4 MOULE D'ESTAMPAGE à partir d'un tour de potier : 1 coulée = 1 moule.**  
**- Modelage et moulage d'une assiette plate, moule en creux.**



**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.
- Pour un moule coffré au bord du modèle, la prise d'empreinte d'un moule en bosse pour réaliser le noyau-mère correspond au moule en creux de la même forme. Réciproquement, la prise d'empreinte d'un moule en creux pour réaliser le noyau-mère correspond au moule bosse en de la même forme.

**- Réalisation de motifs à utiliser en poinçons :**

- Il serait judicieux de s'orienter vers la confection de poinçons en terre cuite : grès ou porcelaine. La finesse des reliefs impose la prudence pour la fabrication de moule en plâtre, voire l'abandon.
- Le recours au tampon encreur (rigide ou souple) est une piste à étudier (grand décor aux traits : attention au coût).



**Travail sur l'estampage : E.3 MOULE D'ESTAMPAGE à partir d'une forme modelée : 1 coulée = 1 moule.**  
**- Modelage en terre crue et moulage d'un plat carré (et autres formes arrondies).**

**PARTICULARITÉS :**

- Pour la mise en forme d'un modèle très régulier (carré ou rectangulaire), il est souhaitable d'utiliser une plaque d'appui à la dimension du modèle et un patron en carton (réglet, équerre métallique) pour délimiter les zones à travailler (au rabot, etc.).
- La réalisation d'un modèle en terre trop molle demande plus de temps (sèche-cheveux) et dégrossir sa forme à l'avance permet de travailler à la dureté désirée.
- **Le moulage reproduit absolument tout, les qualités et les défauts** : du modèle vers le moule, un défaut en creux sur le modèle pourra s'effacer en enlevant la bosse correspondante sur le moule (cela oblige à commencer à apprendre à travailler le plâtre). Un défaut en bosse sur le modèle donnera un creux sur le moule, difficile à « enlever ». Inversement, ce défaut en creux sur le moule redeviendra en bosse sur la pièce en terre ou sur le noyau-mère et pourra quand même être éliminé à temps. C'est une petite gymnastique à laquelle il faut s'habituer.



**Travail sur l'estampage : E.4 MOULE D'ESTAMPAGE à partir d'un tour de potier : 1 coulée = 1 moule.**  
**- Modelage et moulage d'une assiette creuse, moule en creux.**

**PARTICULARITÉS :**

- Travailler à partir d'une masse de terre peut surprendre au début, mais cela se révélera à l'usage d'une grande utilité. Il est souhaitable d'avoir une forme à mouler bien lisse, nette et un peu ferme.
- Le coffrage se fait directement sur le tour pour éviter les déformations, à moins d'avoir prévu un rondau intermédiaire.
- **Après coffrage**, si possible, huiler légèrement la partie de la girelle recevant le plâtre.
- **En décoffrant avant la prise**, il est possible de tournasser le plâtre pour obtenir un moule qui tourne bien rond.
- **Procéder au démoulage** au moment de la pleine chauffe du plâtre (léger gonflement qui favorisera le décollement). Quelques petits coup de marteau contre la girelle provoque aussi de bonnes vibrations souvent libératrices.



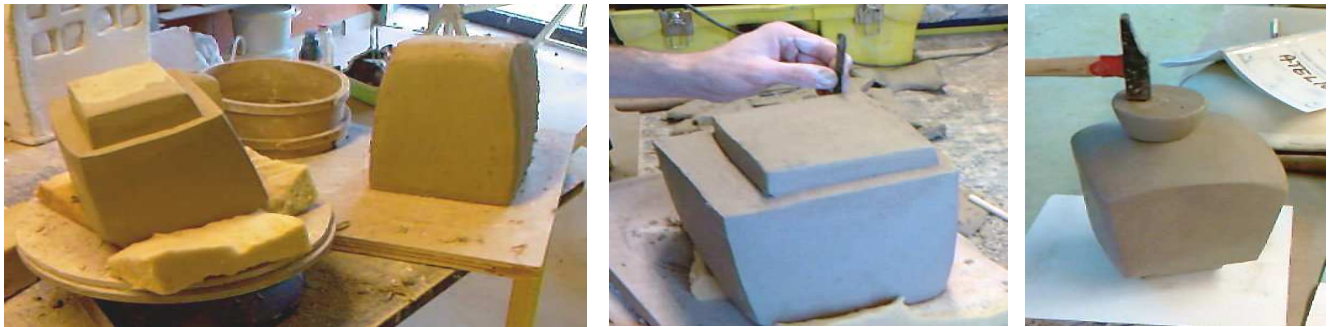
**Travail sur le coulage : C.1 MOULE « À CIEL OUVERT » : 1 coulée = 1 moule.**  
**- Modelage en terre crue et moulage d'un tableau en bas-relief.**

**PARTICULARITÉS :**

- Un travail de modelage long et délicat mérite une attention plus particulière pour ne prendre aucun risque au moment du moulage !
  - Faire le modèle sur une plaque d'appui aux dimensions du moule.
  - Utiliser des planches de coffrage proportionnées au moule à réaliser.
  - La combinaison du coulage et de l'estampage n'est pas exclue.
- Il est possible de concevoir un moule d'estampage d'un plat avec des reliefs trop fins pour être estampés. Commencer alors par faire une couche d'impression avec de la barbotine de la même terre et finir le plat en contre-estampage dès que l'état de dureté de la barbotine s'apparente à celui de la terre (si besoin, faire une couche de liaison en barbotine au pinceau).

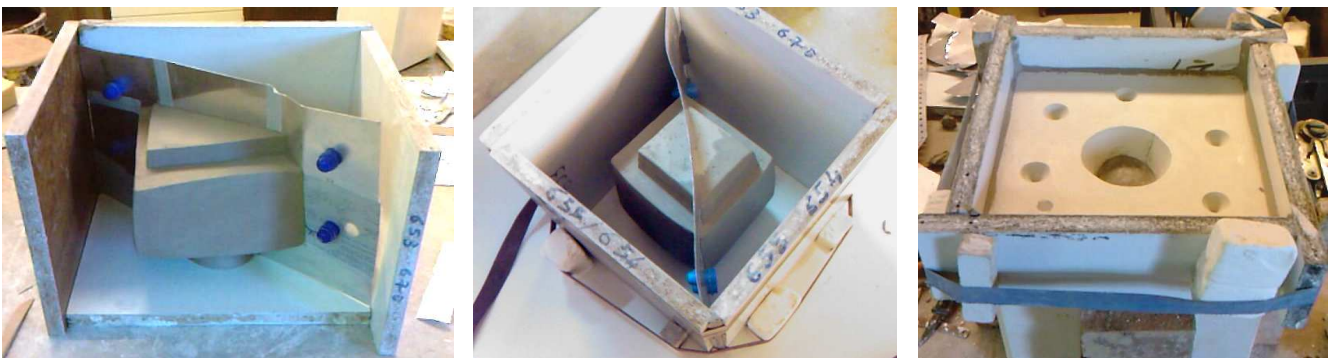


**Travail sur le coulage : C.4 MOULE en RACCOURCI + fond en bouchon : 2 coulées = 3 parties**  
**- Finition des modèles et moulage d'une variation de 3 sculptures.**



#### PARTICULARITÉS :

- Les modèles pleins préparés à l'avance et protégés par de la mousse, permettent une finition avec les mêmes outils que pour travailler le plâtre : rabot, gradine, bout de lame de scie à métaux, rognon pour lisser, etc.
- La bonne dureté des modèles permet de prévoir un moulage « tête en bas », afin d'éviter d'emprisonner de l'air sous les zones plates de la sculpture (ou de couler un fond en plus).
- Le piston bien ferme est solidarisé sur le modèle avec des clous (piston préalablement étudié pour le fond en bouchon, donc assez plat ; son écrasement avant la coulée compromettrait l'ensemble du travail).
- ATTENTION AU CENTRE DE GRAVITÉ DE L'ENSEMBLE !



- Les raccourcis sont réalisés en plaque d'impression en plusieurs morceaux et solidarisés par un bout de ruban adhésif simple. En cas d'erreur de perçage pour les tenons, « effacer » le trou avec du ruban adhésif.
- La diagonale se prête parfaitement pour garantir automatiquement un bon maintien des raccourcis.
- L'étanchéité à l'intérieur du coffrage avec un petit colombin est à privilégier chaque fois que c'est possible.
- Le coffrage du fond en échafaudage avec 4 briques (ou des clous selon la hauteur) rend de bons services.



- L'ouverture d'un moule avec modèle en terre crue est toujours un peu délicate en raison de leur similitude d'état humide. En déformant le modèle pas trop sec à l'aide d'un bout de bois, enfoncé avec douceur mais fermeté, le moule va s'entrouvrir. Finir l'ouverture à l'aide de 2 raclettes en faisant levier entre les parties. Voir aussi p. 7/10, ouverture au couteau.
- Pour un modèle sec, on utiliserait de l'eau (et du temps) comme pour un moule éclaté à l'eau (voir MàJ déc. 2008).

**Travail sur l'estampage : E.2 MOULE SIMPLIFIÉ : 2 coulées = 1 moule.**

**- Moulage d'une forme modelée en terre, genre « carapace de tortue ».**

**PARTICULARITÉS :**



- **Protection du modèle** avec un plastique + calage. **Enterrage à la plaque** + contreforts en terre.
  - Mise en forme avec **couche d'impression + filet en renfort** en début de fige du plâtre.
  - **Clés de centrage** entre les parties + **savonnage**
  - Coffrage sommaire avec une bande de terre pour délimiter la taille du moule et mise en forme d'une **couche d'impression épaisse. Griffage de la surface**, préparation d'un fer à béton pour les **poignées + filets en renfort**, le tout réalisé à la **colle à carreaux en plâtre** pour finir la 2<sup>ème</sup> partie.
  - **Le temps évite souvent la précipitation.** Attendre quelques jours que le modèle (devenu invisible) se décolle du moule, a été le moyen le plus sûr pour ne prendre aucun risque à l'ouverture.
  - **SI PRODUIRE les pièces en estampage s'avère délicat (??)**, il n'est pas exclu qu'un trou de coulée soit réalisé sur la partie creuse du moule pour l'adapter au coulage + fond en bouchon.
- C'EST UNE OPTION à anticiper dans l'avenir : pas de filet dans cette zone, pas de colle à carreaux, etc.**

- **PRODUIRE une pièce en coulage** réduit très sérieusement le choix de terres utilisables (grosse chamotte, etc.).
- **Coulage ou estampage**, ce type de forme devra rester en position "zone plate dessous" pendant le temps de durcissement de la terre ; mais aussi pendant le temps de séchage (sur de la mousse) pour éviter qu'elle s'affaisse.



**Travail sur le coulage : C.6 MOULE TRADITIONNEL : 2 coulées = 1 moule.**

**- Moulage d'un bambou de ± 60 cm de long. Photos manquantes.**

**PARTICULARITÉS :**

- Le bambou étant déjà coupé en 2, les 2 moitiés creuses ont été remplies à la terre molle.
- **Le pseudo-enterrage indirect a été utilisé pour faire la 1<sup>ère</sup> partie du moule.**
- **EN PRODUCTION, en cas de problème de fige de la barbotine** empêchant le bon vidage du moule, enfoncer une tige jusqu'en bas pour l'agiter verticalement et liquéfier la terre de coulage ; reprendre le vidage.
- **OPTION : ouvrir le fond du moule pour y mettre un bouchon en liège** (attention à la pression) qui sera enlevé pour procéder à la **vidange de la barbotine** (une formule à exploiter pour ne pas retourner les moules).

**Travail sur l'estampage : E.2 MOULE SIMPLIFIÉ : 1 coulée = 1 moule.**

**- Modelage sur le tour d'une coupe et moulage en creux. Photos manquantes.**



**Travail sur le coulage/estampage : C.1 MOULE « À CIEL OUVERT » : 1 coulée=1 moule.**

**- Moulage d'un demi-ballon.**

**PARTICULARITÉS :**

- **La trace de la ligne de dépouille** reste le plus souvent en léger relief sur un modèle en plastique de forme simple. Il suffit donc de la suivre pour l'enterrage.
- **Modèle souple, c'est l'enterrage collant qui assure le maintien du modèle creux.**
- **En production**, le moule du demi-ballon sera utilisé soit en coulage, soit en estampage pour produire des demi-sphères.