

MOULAGES EN PLÂTRE



La confection de statuettes artistiques en plâtre est un passe-temps agréable et peu coûteux qui permet aux esprits créateurs de se manifester tout en donnant une occasion de gagner de l'argent.



LE moulage des statuettes en plâtre est un travail divertissant et profitable qui rapporte dès le début et nécessite une mise de fonds tellement faible qu'il n'y a pas lieu de s'en préoccuper. Avec des moules en caoutchouc on peut faire de nombreuses reproductions de statuettes que l'on achète ou que l'on fait soi-même.

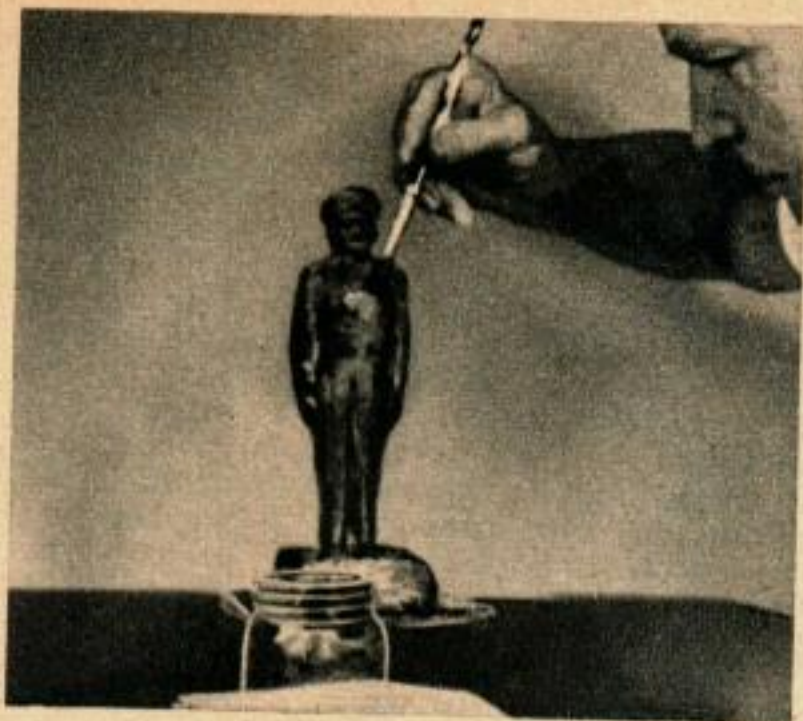
Confection des modèles. — Pour faire les originaux, on utilise l'argile à modeler ou les matières plastiques artificielles à base de cire et de suif. L'argile humide présente certains inconvénients et la pâte à modeler est préférable; on l'achète chez les marchands de matériels artistiques à moins qu'on ne veuille la faire soi-même. La statuette se construit autour d'une armature en fil de plomb ou d'aluminium. On plie un fil en 3 afin que la longueur totale soit celle du sujet et l'on tord les trois fils pour obtenir une plus grande rigidité; faire une boucle au sommet et replier le fil en bas afin de constituer une base pour que le sujet tienne debout facilement. Mettre sur une planche un bloc de pâte à modeler et y encastrent solidement le pied de l'armature. Employer la pâte abondamment et bien la serrer pour obtenir un socle solide sur lequel on puisse sculpter en toute sécurité. Mettre de la pâte autour de l'armature et donner la forme générale du sujet en utilisant seulement les doigts, sans le secours d'aucun outil. Exécuter ensuite les détails avec des outils.

Reproduction en un seul exemplaire. — Lorsqu'on ne désire qu'une seule reproduction, procéder de la manière suivante. Préparer une bouillie de plâtre que l'on colore en bleu

clair avec un peu de bleu d'outre-mer pour blanchissage et recouvrir le modèle avec ce plâtre bleu sur une épaisseur de 3 à 4 mm. Le plâtre utilisé doit être du plâtre à modeler très fin auquel on ajoute un peu de dextrine pour lui donner de la dureté (4 g par kg de plâtre suffisent). La bouillie se fait avec 750 cm³ d'eau par kilogramme de plâtre. Répandre le plâtre dans l'eau avec les doigts afin de l'éparpiller régulièrement à la surface du liquide; ne pas se servir d'un tamis. Attendre pendant 1 mn et agiter rapidement pendant 10 secondes. Ne pas malaxer avec un bâton. Répandre la bouillie rapidement sur le modèle en l'aspergeant avec un pinceau.

Lorsque le plâtre bleu est suffisamment sec et dur pour recevoir une couche de plâtre, le recouvrir de plâtre ordinaire blanc sur une épaisseur de 2 à 3 cm. Dresser les extrémités afin que l'objet puisse tenir debout. Dès que le plâtre est dur, enlever la matière plastique avec un ébauchoir en veillant à retirer le plus possible de pâte; ne pas oublier les oreilles et les yeux. Laver l'intérieur avec une lessive de savon noir en faisant beaucoup de mousse afin de bien pénétrer dans les détails du moule.

Pour faire la copie, remplir d'eau le moule, vider dans un bol, ajouter du plâtre à modeler dans la proportion déjà indiquée et mélanger. Mettre un peu du mélange dans le moule et agiter. Verser le surplus dans le bol, donner un dernier coup d'agitateur et verser le reste dans le moule. Faire un trou dans la masse et remuer pour faire sortir les bulles d'air. Remplir le moule à refus et au bout d'un mo-



Du caoutchouc liquide est passé au pinceau sur l'original pour constituer le moule en caoutchouc, ce qui nécessite de 15 à 20 couches. On arme le caoutchouc avec une mousseline à beurre qui renforce le moule et évite la formation de plis.



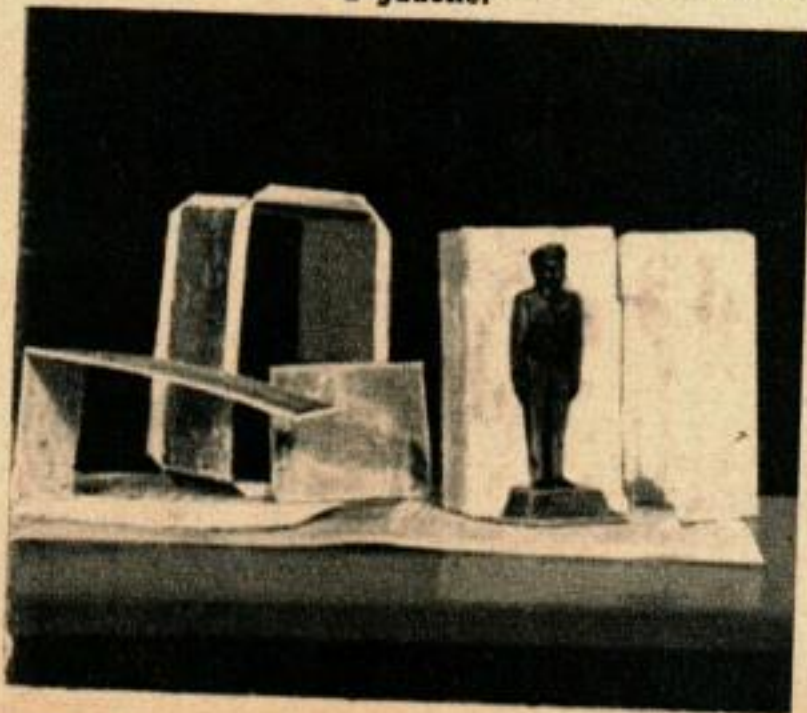
Après avoir séché, le moule est représenté ici sur le socle de verre, à l'intérieur du moule métallique. Lorsque la moitié arrière du moule métallique est remplie d'argile, on peut verser du plâtre liquide sur la moitié avant afin de constituer la moitié du moule.



Ci-dessus, emploi d'une cuillère pour faire de chaque côté de la figurine dans la glaise une empreinte qui servira par la suite à mettre correctement en place les deux moitiés. Ci-dessous, l'ensemble est sorti du moule métallique qui est composé de plusieurs pièces que l'on voit à gauche.

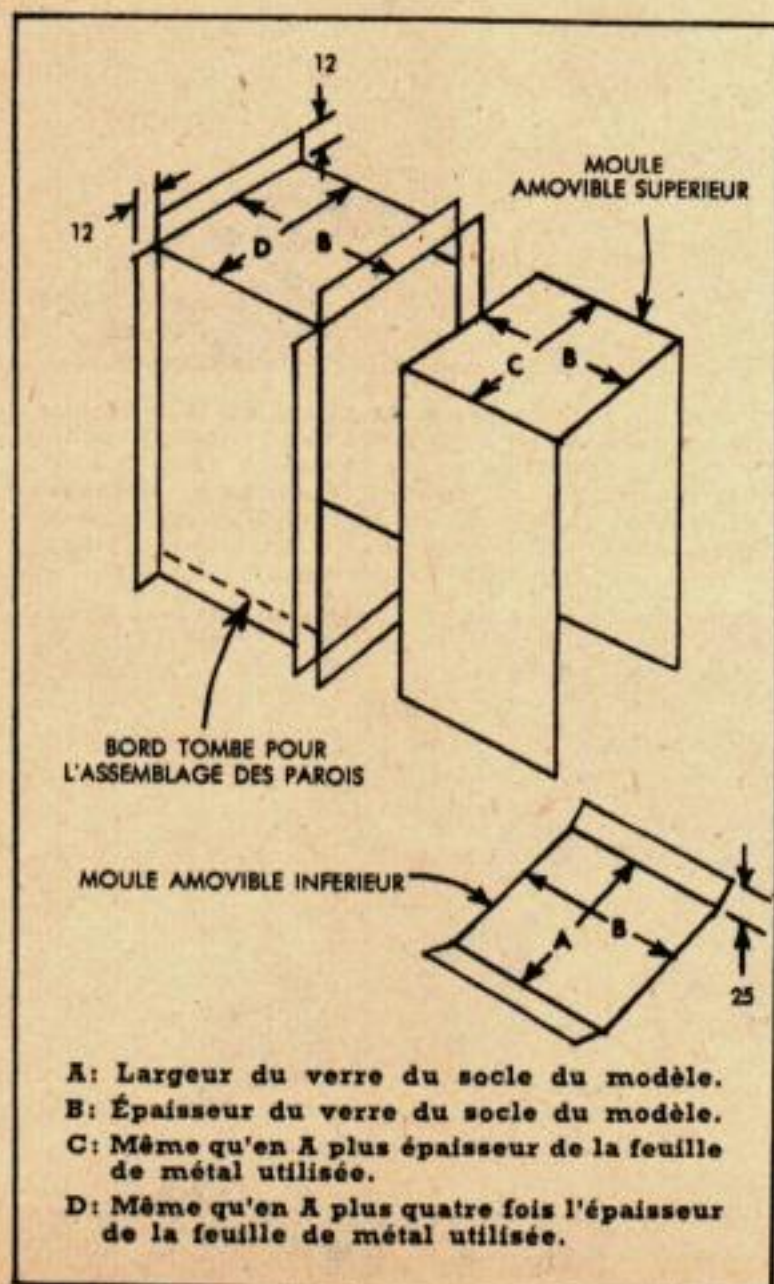


Ci-dessus, après la prise du plâtre de la première moitié du moule, on appliquera une solution concentrée de savon et l'on verse le plâtre pour faire la deuxième moitié du moule. Ci-dessous, le moule en caoutchouc est fendu de haut en bas et l'original en cire ou en pâte à modeler est enlevé. Le moule est lavé de nouveau.





La mise en place du moule en caoutchouc dans le plâtre nécessite de minutieuses précautions. On évite ainsi les déformations du moule qui impliquent des moulages défectueux. Ci-dessous, construction du moule métallique en acier galvanisé mince. Avec dimensions dépendant de celles de la figurine.



ment racler le bas avec une spatule pour obtenir une base bien plane. Mettre le moule debout et le laisser reposer pendant 1 h. Démouler en cassant le plâtre avec un marteau et un tournevis qu'on utilise comme un ciseau de sculpteur. Commencer par le bas et progresser lentement et avec précaution. Lorsque le plâtre blanc est enlevé, retirer le plâtre bleu. Le savon dans le moule rend ce travail plus facile qu'on ne l'imagine.

Reproductions multiples au moule de caoutchouc. — Pour faire ces moules, se servir de liquides spéciaux à base de latex naturel en forte proportion. L'original est une figurine en pâte à modeler ou un moulage en plâtre. Commencer par couvrir l'original d'une couche de gomme-laque. Étendre du vernis à la gomme-laque de son volume d'alcool et en passer deux couches. Cette opération se fait par pulvérisation au moyen des appareils à bouche que l'on utilise dans les cours de dessin pour fixer les dessins au fusain, mais on peut également se servir d'un pinceau. Veiller à ne pas accumuler la résine dans les creux du modèle. Placer le sujet debout sur une plaque de verre qui déborde de tous côtés de 2 à 3 cm. Coller le sujet sur le verre au moyen d'une couche de liquide à base de caoutchouc. Il faut au moins 10 à 15 couches de liquide pour faire un moule, chaque couche devant être mince et bien uniforme. Si le modèle présente des creux importants, entre les jambes ou entre les bras et le corps, mettre des petites équerres en tôle très mince pour boucher le vide afin d'éviter dans les creux la formation de blocs de caoutchouc formant un solide impossible à sortir du modèle. Une couche sèche en 20 minutes environ et il ne faut en mettre une deuxième que lorsque la première est bien sèche. Après la deuxième couche, mettre le long de la ligne suivant laquelle on fendra le moule une bande de mouseline à beurre d'une largeur de 2 cm environ. Elle est collée par une couche de liquide caoutchouté appliquée avec le pinceau bien plein. Toutes les trois ou quatre couches, placer une bande analogue. En mettre également trois autres sur le côté des bras et des jambes pour éviter le retrait du moule. Chaque couche de liquide est appliquée en allant vers le bas et en suivant la plaque de verre avec le pinceau. Lorsqu'on juge que le moule est assez épais, laisser reposer dans un endroit frais et obscur pendant 8 à 10 jours.

Moule métallique. — Pour soutenir le moule en caoutchouc, on prépare un moule en métal. Une feuille de fer blanc mince, type boîte à conserve, convient parfaitement. Voir la construction sur le croquis ci-contre. Lors de la construction de la boîte, faire attention au point suivant : le moule doit faire face à l'ouverture de la boîte et non à l'un des côtés. Lorsque la boîte est terminée et montée, y mettre le modèle revêtu de caoutchouc. Faire une bouillie assez épaisse avec de la glaise en poudre, achetée chez un marchand de couleurs, et en remplir le dos du moule afin que la figurine soit à moitié enterrée, l'argile adhérent bien aux parois de la boîte. Déter-

miner le contour suivant lequel la figurine sera enterrée et ne pas le dépasser; c'est la ligne suivant laquelle les deux moitiés se sépareront; elle passe par les parties latérales les plus convexes de la figurine et n'est pas obligatoirement plane. Si l'on néglige ces précautions, le caoutchouc ne pourra sortir de la terre glaise. •

Après avoir enterré le modèle à moitié, faire reposer le moule métallique sur le dos et bien finir la ligne de joint ci-dessus. De chaque côté, ménager un creux avec une cuillère afin que la deuxième moitié du moule trouve une empreinte dans laquelle le plein correspondant se logera, permettant la mise en place rigoureuse des deux parties. Remplir le vide avec du plâtre et laisser durcir. Enlever la terre glaise, laver le plâtre et l'enduire de savon noir en solution concentrée. Remplir de plâtre pour constituer la deuxième moitié du moule et laisser durcir. Enlever la boîte métallique. Fendre le moule en caoutchouc et en extraire l'original. L'opération se fait avec un couteau mouillé, la fente allant du haut en bas de la figurine.

Avant de procéder au moulage, préparer le moule en caoutchouc en l'enduisant d'encaustique à parquets et en le saupoudrant de talc après séchage de l'encaustique. Laver le moule dans une solution de savon et le mettre dans le plâtre en plaçant la fente vers le haut; remettre le couvercle en plâtre et vérifier que l'ensemble s'ajuste bien. Tenir en place les deux moitiés du moule au moyen d'anneaux en caoutchouc assez épais, mettre le moule debout et procéder au remplissage avec du plâtre en opérant comme plus haut.

Bronzage. — Pour donner au plâtre l'aspect du bronze, procéder comme suit: vernir le moulage et laisser sécher. Mettre une deuxième couche de vernis et souffler sur l'objet humide de la poudre de bronze; l'opération se fait très facilement avec un soufflet de poudre à punaises. Au bout de 10 minutes environ, le retrait du vernis qui sèche provoque des irrégularités dans la répartition de la poudre. En souffler encore un peu pour donner un aspect uniforme au revêtement, dit « bronze moderne ». Pour obtenir le « bronze antique », faire dissoudre une cuillerée à café de sulfate de cuivre (cristaux bleus) dans un demi-verre d'eau et enduire le bronze de ce liquide. Environ 1 minute après, passer au pinceau une solution de chlorure d'ammonium, à raison d'une cuillerée à café dans un demi-verre d'eau. Employer un pinceau pour chaque liquide ou, tout au moins, le bien nettoyer entre deux applications. Le bronze devient foncé et les creux vert-de-gris. Lorsque le bronze est sec, polir avec un cirage à chaussures incolore, ou peu coloré, à base de cire et d'essence de térébenthine. Mettre enfin un morceau de feutre avec un peu de colle sous le pied de la figurine. La colle utilisée dans ce but ne doit pas renfermer d'acétone. En terminant, un conseil d'ordre juridique: avant de reproduire une statuette, surtout si elle est moderne, s'assurer que la reproduction par des tiers n'en est pas interdite.