Travail sur le coulage :
- Moulage d'un bol en verre gravé : moule éclaté (C.2) avec contre-dépouilles volontaires.
Particularité :
- L'éclatement n'a servi qu'à libérer le modèle. Le moule sera utilisé bloqué comme un moule à ciel ouvert (C.1).

- Moulage d'une sculpture (graine) en biscuit : moule éclaté (C.2) avec option fond en bouchon.
Particularité :
- Recherche de l'orientation du modèle + tracé à l'équerre + enterrage à la terre + repères de sciage oblique et verticaux. L'éclatement de la partie avec trou de coulée ne devrait avoir servi que pour libérer le modèle. A vérifier si cela peut s'appliquer à l'ensemble du moule en laissant + ou – sécher la pièce avant démoulage.

Travail sur l'estampage :
- Moule d'estampage carré en bosse : traînage simplifié en plâtre (T.4).
Particularité :
- Coffrage avec des planches. Calibre de démonstration.

Travail sur le coulage à partir d'un même modèle :

- Moulage d'une sculpture (personnage très droit) : moule éclaté (C.2).

Particularité :

- Le modèle est maintenu vertical par une armature avec socle, bloqué dans une base d'appui en terre.
Coffrage de 50 cm de haut avec 2 cerces jumelées (2ème soutenue à bonne hauteur par des tasseaux).
L'absence de zones prééclatées a rendu le sciage du moule difficile (malgré une bonne prise de repères cotés) et l'éclatement d'une des 2 parties trop imprécis (qu'il a fallu éclater à nouveau).
L'utilisation du moule obtenu reste possible pour un usage limité.

- Moulage d'une sculpture (personnage très droit) : moule traditionnel (C.6).

Particularité :

- Utilisation de la partie entière de la 1ère version éclatée comme enterrage partiel en la protégeant complètement à l'aide d'un film plastique + enterrage à la terre pour compléter. Coffrage en planches.
Utiliser une réserve mobile pour pallier l'absence de piston.

- Moulage d'une sculpture (personnage très droit) : moule éclaté (C.2) « préscié » (expérimental).

Marie-Odile a eu l'idée de transposer la technique du « raccourci » pour obtenir un moule à éclater « préscié » et qui sera proposé en Mise à Jour du manuel COD PLÂTRE (Lexique préscié +C.2.1 et C.5.1).

Particularité :

- L'expérimentation à partir d'un coffrage avec une cerce (plastique semi-rigide) n'a pas été des plus simple du fait de la forme déjà bloquée du coffrage. Il sera donc proposé dans la MàJ à partir d'un coffrage avec des planches ! L'utilisation du carton ondulé est incontournable pour obtenir une rainure suffisante pour procéder à l'éclatement (100% plastique ou rendu étanche au ruban adhésif large).
- Des mortaises seront creusées sur une des parties afin de pouvoir greffer sur l'autre des tenons en plâtre et rendre l'utilisation du moule plus facile (opération qui sera avantageusement remplacée par la mise en œuvre du mode opératoire du moule « combiné » C.5.1, qui permettra d'ajouter les tenons en plastique avant la coulée).

Travail sur le coulage :
- Moulage de plusieurs modèles de bouteilles hautes : moules traditionnels (C.6).
Particularité :
- La forme, la taille et la ligne de dépouille des modèles n'ont pas permis d'utiliser une méthode plus rapide que l'enterrage à la terre. Le grand nombre de modèles préparés a donc rendu le travail très répétitif et un peu fastidieux.
Il sera nécessaire de prévoir un petit trou au cul de la bouteille à l'aide d'une tige rigide genre gros clou coincé dans le moule. Au moment du vidage du moule, la tige est retirée pour permettre à l'air d'entrer et laisser sortir la barbotine sans « glouglou » (cause de déformation fréquente d'une bouteille ou formes assimilées).

Travail sur le coulage :

- Moulage d'un bol en terre : moule éclaté (C.2) avec option possible de contre-dépouilles volontaires.

Particularité :

- L'éclatement n'a servi qu'à libérer le modèle. Le moule sera utilisé bloqué comme un moule à ciel ouvert (C.1).

- Moule d'une petite sphère : moule éclaté (C facile + C.2) avec fond en bouchon (C.6.1).

Particularité :

- Modèle creux et léger solidarisé avec le piston par une tige. L'ensemble sera maintenu bloqué sous la barre de fer pendant la coulée du moule à éclater. Modèle suspendu par flottaison (voir MàJ décembre 2008).

Travail sur l'estampage :

- Moulage d'assiettes carrées en verre : assimilé au moule d'estampage à partir d'une forme modelée (E.3) en bosse sans épaulement.

Particularité :

- Moule solidaire du modèle rendant le démoulage impossible. Effet de ventouse annulé par immersion de l'ensemble dans l'eau. La réalisation de l'empreinte en plâtre de la bosse sans épaulement obtenue, correspond 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.

- Moules d'une demie sphère moyenne : moule simplifié (E.2).

Particularité :

- Couche de barbotine défloculée pour améliorer l'état de surface du modèle.
- Mise en forme du moule à la main en 1 couche d'impression + 1 couche avec armature en filet.

Travail sur le coulage :

- Moulage d'une coloquinte : moule partiellement éclaté (C.2) avec fond en bouchon (C.6.1).

Particularité :

- Enterrage à la terre pour suivre la ligne de dépouille. Éclatement à prévoir dans les zones les plus larges, ici, entre les ailettes Prévoir autant de tenons que de parties à éclater pour pouvoir replacer correctement chaque morceau éclaté sur la 1ère partie. Idem pour le fond en bouchon afin de bien maintenir en sandwich les parties éclatées.

-Moulage d'une figurine en terre crue : moule en « raccourci » (C.4) avec fond + bride (C.6.4).

Particularité :

- Radios taillées juste à la hauteur de la future coulée de plâtre. Le choix de positionner le modèle sur une diagonale garanti la bonne tenue des radios pendant la coulée ! L'impossibilité à mettre les tenons bien parallèles en agissant sur les radios c'est solutionnée en bougeant très légèrement le modèle sur lui-même à l'intérieur du coffrage.

Travail sur l'estampage :

Particularité :

- Moulage d'une assiette ronde en céramique : assimilé au moule d'estampage à partir d'un tour de potier (E.4) en bosse sans épaulement.

Particularité :

- Moule solidaire du modèle rendant le démoulage impossible. Effet de ventouse annulé par immersion de l'ensemble dans l'eau.

- Moulage d'une assiette creuse ronde en céramique : assimilé au moule d'estampage à partir d'un tour de potier (E.4) en creux et éclaté (E.6).

- L'éclatement ne servira que pour démouler la pièce (le fond n'était pas prévu au départ : manque de plâtre).

- Moules d'une demie sphère moyenne : moule simplifié (E.2).

Particularité :

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

D. Devaud - Les Hles Plattes - F - 26220 - DIEULEFIT http://codplatre.free.fr (33) 04 75 53 62 83 codplatre@wanadoo.fr

Travail sur le coulage :
- Moule d'une petite sphère : moule traditionnel avec fond en bouchon (C.6.1).
Particularité :
- Modèle posé sur le piston pour couler la 1ère partie = enterrage au plâtre associé au pseudo enterrage direct.

Travail sur l'estampage :
- Moules de demie sphère, grande et moyenne : moule simplifié (E.2).
Particularité :
- Couche de barbotine défloculée pour améliorer l'état de surface du modèle.
- Mise en forme du moule à la main en 1 couche d'impression + 1 couche avec armature en filet.

- Préparation du savon : 600gr de savon noir en pâte pour 2 litres d'eau chaude (stockage : ombre + frais).
A préparer la veille. Laisser refroidir avant usage. Le savonnage doit être généreux à dégoulinant.
Rappels fréquents pour garantir une bonne étanchéité. A tester avec une petite goutte d'eau si besoin.
- Le Pinceau à savon est toujours posé sur le pot (et non dedans). On évite ainsi de mettre de la mousse dans le pot ainsi que de recharger systématiquement le pinceau en savon.

Travail sur le coulage :
- Moulage d'un poivron : moule traditionnel avec fond en bouchon (C.6.1).
Particularité :
- Modèle posé sur le piston pour couler la 1ère partie = enterrage au plâtre associé au pseudo enterrage direct. Ligne de dépouille plus haute que la ligne de flottaison d'un modèle creux à surveiller pour l'avenir (comme quoi d'un poivron à l'autre, tout peut être semblable, mais différent…).

Travail sur l'estampage :
- Moulage d'une demie sphère moyenne : moule simplifié (E.2).
Particularité :
- Couche de barbotine défloculée pour améliorer l'état de surface du modèle.
- Mise en forme du moule à la main en 1 couche d'impression + 1 couche avec armature en filet.

- Moulage d'assiette carrée en verre : assimilé au moule d'estampage à partir d'une forme modelée (E.3) en bosse sans épaulement.
Particularité :
- Moule solidaire du modèle rendant le démoulage impossible. Effet de ventouse annulé par immersion de l'ensemble dans l'eau (la réalisation de l'empreinte en plâtre de la bosse sans épaulement obtenue, 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 l'estampage :

- Moulage d'une assiette ronde en terre crue : moule d'estampage à partir d'un tour de potier (E.4) en creux.

Particularité :

- Comme pour n'importe quel modèle, il s'agit ici de mettre en forme sur le tour la forme souhaitée. Le moule en découle naturellement, par voie de conséquence.

- Moulage de 2 rochers en terre crue : moule d'estampage en 2 coques (E.7).

Particularité :

-Dans le premier cas, le modèle est coupé en deux, ce qui permet d'utiliser le pseudo enterrage indirect. Le demi-modèle est centré sur la base d'appui et on procède au coffrage. Des réserves en terre peuvent être mises en place dans les angles pour alléger le moule et économiser du plâtre. Tracer des V au crayon sur le moule, pointe à zéro du modèle, pour vérifier le bon centrage du 2ème demi-modèle On intercale un plastique entre les deux pour faciliter le futur démoulage (astuce à appliquer pour un enterrage à la terre afin de protéger le modèle, dur ou mou). Le 2ème demi-modèle est centré sur le 1er. Vérifier que toutes les pointes des V soient visibles et poursuivre le travail.

- Dans le deuxième cas, l'enterrage en terre montre qu'il y a risque de confusion sur la limite entre le modèle et l'enterrage, du fait de l'emploi d'une terre de même couleur. Plus la surface en terre crue est importante, plus l'adhérence du plâtre au modèle sera importante. Il faudra donc « forcer avec douceur » l'ouverture du moule à l'aide de plusieurs couteaux (non biseautés, sans dents et bien rigides : genre couteau d'office) et d'un marteau, aux quatre coins du moule. Attention à ne pas sectionner les tenons avec les couteaux (qu'il serait souhaitable de repérer avant de couler la dernière partie).

Travail sur l'estampage :
- Moulages de demie sphère, petite, moyenne et grande : moule simplifié (E.2).
Particularité :
- Couche de barbotine défloculée pour améliorer l'état de surface du modèle.
Mise en forme du moule à la main en 1 couche d'impression + 1 couche avec armature en filet.
Le moment de l'échauffement du plâtre au contact des mains indique que l'on peut procéder au démoulage.

- Moulage d'une petite sphère : moule d'estampage en 2 coques (E.7).

Travail sur l'estampage :
- Moulages de petites sphères et d'un œuf : assimilé au moule d'estampage à partir d'une forme modelée (E.3) en creux.
Particularité :
- Modèle souple (ballon) rempli avec du sable et calé avec la ligne de dépouille horizontale + enterrage à la terre.
Pas de tenons centreurs entre les 2 parties des moules, d'où assemblage des sphères après démoulage d'1 des 2 coques, l'autre restant bien soutenue dans son moule le temps nécessaire.

Travail sur l'estampage :
- Moulage d'une brique de lait : moule d'estampage en 2 coques (E.7).
Particularité :
- Modèle rempli au plâtre + ligne de dépouille tracée sur la diagonale = le plus simple puisqu'il suffit de suivre les arrêtes (et aussi, position la plus ouverte pour estamper la terre plus tard) + enterrage à la terre sur plaque d'appui aux dimensions du moule. L'enterrage doit toujours suivre le plus horizontalement possible la ligne de dépouille. L'idéal étant de rechercher en permanence la perpendiculaire par rapport à la ligne de dépouille. On préserve ainsi un angle le plus proche de 90° su r chaque partie du moule.
Lorsqu'on procède à l'enterrage, il faut toujours avoir à l'esprit les 2 parties du moule.

- Moulages de demies sphère, petite et, moyenne : assimilé au moule d'estampage à partir d'une forme modelée (E.3) en creux.
Particularité :
- Technique de lissage pour conserver la forme sphérique à l'aide d'un bocal.
Chaque fois qu'il est nécessaire, mettre le coffrage à une hauteur adaptée, voire au sol, pour couler le plâtre en toute tranquillité.

Travail sur le coulage :

- Réalisation du modèle d'une petite boîte carrée + couvercle et moules : moule traditionnel (C.6) et moule « à ciel ouvert » (C.1) pour le couvercle.

Particularité :

- Coulage du modèle en plâtre entre 4 planches + taille du pied à la main (petit calibre mis en forme à la meule dans un petit bout de lame de scie à métaux, utiliser le côté lisse).
- Moule en 2 parties avec ligne de dépouille sur une diagonale passant sur les arrêtes + pseudo enterrage direct (modèle calé et collé à la barbotine dans un angle du coffrage avec base d'appui à la taille du futur moule. Les tenons doivent être assez évasés et bien en dépouilles pour pouvoir démouler dans l'axe de la diagonale. Moule coulé à ras du modèle (pas de piston ni de bride, réserve mobile si besoin).

- Réalisation du modèle d'un vase carré et moule : moule traditionnel (C.6).

Particularité :

- Coulage du modèle en plâtre à plat entre 4 planches.
- Moule en 2 parties avec ligne de dépouille sur une diagonale passant sur les arrêtes avec le fond inclus dans une des 2 parties + pseudo enterrage direct (modèle calé et collé à la barbotine à plat dans un angle du coffrage avec base d'appui à la taille du futur moule.

Les tenons doivent être assez évasés et bien en dépouilles pour pouvoir démouler dans l'axe de la diagonale. Moule coulé à ras du modèle (pas de piston ni de bride, réserve mobile si besoin).

- Réalisation du modèle d'une petite boîte coeur + couvercle et moules : moule traditionnel +fond (C.6.1) et moule « à ciel ouvert » (C.1) pour le couvercle.

Particularité :

- Réalisation du corps de boîte en terre à l'aide d'un patron à la forme du cœur et d'une raclette.
- Coffrage sommaire + 1ère partie coulée à ras du modèle + coulage du fond.
- Couvercle plus grand que le corps pour s'emboîter en chapeau.

Moule coulé à ras du modèle (pas de piston ni de bride, réserve mobile si besoin).

- Préparation du savon : 600gr de savon noir en pâte pour 2 litres d'eau chaude (stockage : ombre + frais).

A préparer la veille. Laisser refroidir avant usage. Le savonnage doit être généreux à dégoulinant.
Rappels fréquents pour garantir une bonne étanchéité. A tester avec une petite goutte d'eau si besoin.

- Le Pinceau à savon est toujours posé sur le pot (et non dedans). On évite ainsi de mettre de la mousse dans le pot ainsi que de recharger systématiquement le pinceau en savon.

12/12

Travail sur le coulage :
-Moulage d'un singe en terre crue : moule en « raccourci » (C.4) avec bride (C.6.2).
Particularité :
- Plaque d'appui à la dimension du futur moule + radios disposées en H (y compris sous le pont des pattes) pour obtenir 4 parties en 1 coulée de plâtre. La solidarisation entre les radios s'effectue avec du ruban adhésif classique. L'emboîtement des tenons est facile à réaliser à l'aide d'un emporte pièce ordinaire. Les emplacements sont répartis dans les zones les plus larges.
Dans ce cas précis, le modèle sera ôté du moule avant de faire la bride. Provoquer l'ouverture du moule en enfonçant progressivement des coins en bois dans la terre. Enlever les radios, refermer le moule et reboucher à la terre les trous des pattes avant de poursuivre pour la bride. Les trous de coulées sont faits avec 2 bouts de tube électrique remplis de terre et solidarisés avec une tige rigide. Réserve mobile en + à prévoir).

Travail sur l'estampage :
- Moulage d'un oeuf : moule d'estampage en 2 coques (E.7).
Particularité :
- Le modèle est récupéré en estampant 2 moitiés dans un moule prêté. Ceci permet d'utiliser le pseudo enterrage indirect. Le demi-modèle est centré sur la base d'appui et on procède immédiatement au coffrage et à la coulée. Après préparation de la 1ère partie du moule, la 2ème moitié de l'œuf est collé et on termine le moule.

Travail sur l'estampage :
- Moulage d'un oeuf : moule d'estampage en 2 coques (E.7).
Particularité :
- Centrage + ligne de dépouille horizontale + enterrage en coulant du plâtre (penser à tracer sur le coffrage la hauteur à ne pas dépasser et à vérifier que le plan de travail soit bien de niveau, sous peine d'avoir un enterrage légèrement en biais…). Un modèle solide permet un démoulage intermédiaire (interdit pour les modèles en terre crue) pour bien surfacer l'enterrage avant savonnage. Bien recoller un modèle léger avec de la terre dans la zone libre sous l'enterrage et faire le moule.

D. Devaud - Les Hles Plattes - F - 26220 - DIEULEFIT http://codplatre.free.fr (33) 04 75 53 62 83 codplatre@wanadoo.fr