

**ON EST TOUS ÉGAUX DEVANT UN SAC DE PLÂTRE...
...HÉLAS, PAS TOUJOURS EN FACE DU RÉSULTAT !**

Version
COD Plâtre,
seulement.

PLÂTRE de
PARI de PLÂTRE

Nouvelle rubrique des Mises à Jour

« TRANSMETTRE »

L'essentiel du B A, BA en moulage

N°1 : Introduction

POURQUOI UN MOULE ?

Le moulage n'est pas synonyme de production industrielle puisque les artistes ont droit à des tirages numérotés.

→ Pour produire des pièces non tournées ou « formes bases », l'article « mascotte » qui prend trop de temps et coût élevé, ou encore, formes à produire confiées à un(e) stagiaire ?...

• Pour aborder le moulage, faisons le parallèle avec la photo :

- Le **positif** est un modèle, c'est ce que l'on veut mouler.

- Le **négatif** est un moule, c'est ce que l'on veut obtenir après coulage du plâtre.

Pour passer du **positif** (modèle) au **négatif** (moule), il suffit d'appuyer sur le « déclic ».

→ **CE « DÉCLIC » CORRESPOND AU MOMENT DU MOULAGE, QUI EST JUSTE UN MÉLANGE CORRECT D'EAU ET DE PLÂTRE, COULÉ DANS DE BONNES CONDITIONS.**

C'est donc « avant » l'opération du moulage que l'essentiel du travail sera concentré.

• Pour accéder au moulage simplifié, il faut réduire l'utilisation du plâtre à sa plus simple expression : **le coffrage et la coulée.**

Toute la partie de mise en forme du modèle **et (ou)** des éléments nécessaires pour réaliser un moule se fera à partir de **terre crue** (et d'éléments de récupération).

→ Grand ou petit modèle, les principes à appliquer sont les mêmes mais les moyens à mettre en œuvre doivent être proportionnés.

→ Chaque pas accompli dans la maîtrise du moulage renforce votre propre expérience.

→ Un mauvais échantillon sorti du four vaut mieux que n'importe quel beau plan pour vérifier après cuisson : dimensions, capacité, stabilité, maniement, déformation, etc.

COULAGE OU ESTAMPAGE ?

• LE COULAGE :

- Pour des pièces entre 2 et 15 mm d'épaisseur, complexes, designs, avec reliefs, etc.

Le moule de coulage est un moule creux qui nécessite un trou de coulée/vidage. Il donne la forme extérieure de la pièce ; la partie intérieure sera obtenue automatiquement par le vidage (sauf moule entre 2 plâtres).

Encore mal connu, le coulage est pourtant une technique d'avenir pour tous. On peut réaliser une barbotine à partir des déchets secs et humides de l'atelier mais l'acheter toute prête est le plus simple au début.

On peut commencer à couler du jour au lendemain, les gestes s'amélioreront au fil du temps.

• L'ESTAMPAGE :

- Pour des pièces épaisses, terre spéciale (chamotte, etc.), mise en forme simple.

Le moule d'estampage est un support **sur (dans)** lequel on va façonner la terre en creux (saladiers, coupes, sculptures = forme extérieure), ou en bosse (assiettes, plats, coupes = forme intérieure).

Pour l'estampage, la terre a besoin d'être mise en plaque ou en croûte (rouleau, machine à plaques ou croûteuse de calibre...) pour être façonnée sur le moule.

Cela peut nécessiter quelques gestes techniques, voire quelques astuces à apprendre des professionnels.

Exemple : manets de soupière.

- **Coulage** : série de moules + barbotine à faire. C'est plus un travail par étapes.

- **Estampage** : un seul moule possible mais temps de façonnages. C'est plus un travail en continu.

• **La combinaison des deux n'est pas exclue** : voir exemple en lien dans la « table des matières ».

CONCEPTION

→ **C'est une phase capitale !** L'efficacité du moule et la satisfaction dans son utilisation en dépendent.

Coulage ou **estampage**, définir « avant » par un simple dessin la pièce et le futur moule qui en découle.

Pour se familiariser au passage du **positif** (modèle) au **négatif** (moule) et du **négatif** au **positif**, un croquis permettra de **comprendre** ce que l'on doit matérialiser en terre et la partie qui sera à couler en plâtre.

• **Le traînage** peut être utilisé pour le **coulage** comme pour l'**estampage**, et en l'absence de tour ou de calibreuse, le traînage serait également utilisé pour des formes rondes.