

1/ SUR LE TOUR : VASE (D.1, C.2 et D.4)

L'objectif ici serait d'utiliser une même forme tournée pour décliner un vase, un pot, un pichet et une verseuse.

Pour réaliser un moule à partir d'une pièce tournée la veille, on va coffrer directement sur le tour pour ne pas déformer le vase.

Il faudra être vigilant à l'étanchéité et à la bonne tenue du coffrage puisqu'il est simplement posé à même le tour.

Ici, le coffrage circulaire - appelé cerce - est fait avec une bande de zinc, agrafée aux raccords et maintenue par plusieurs tours de ruban adhésif.

On remplira partiellement l'intérieur de la pièce, puis l'extérieur et ainsi de suite jusqu'à ras bord de la pièce.

On peut décoffrer avant la prise du plâtre pour commencer les rainures de directions d'éclatements.

On profitera de l'échauffement du plâtre - indiquant sa prise - pour décoller l'ensemble du tour.

Les directions d'éclatements sont améliorées à la scie en restant à environ trois centimètres du vase.

Le moule est éclaté en trois parties à l'aide d'au moins trois lamelles métalliques. On tape sur la dernière insérée au milieu des autres.

Il faudra faire sécher le moule avant de procéder au premier tirage sommaire en barbotine à l'aide d'un fond préfabriqué et d'une réserve mobile.

Ou bien procéder à un bon savonnage de toutes les parties éclatées avant de tirer le modèle en plâtre.

Le modèle ainsi obtenu devra être habillé d'un piston - pour créer la future réserve de barbotine - avant la réalisation du moule définitif.

2/ CITRON (C.6.1)

Après avoir habillé le citron d'un piston en terre, on définit la ligne de dépouille à l'aide d'une équerre.

Pour une ligne de dépouille horizontale, on cherchera trois ou quatre points à la jonction de l'équerre et du modèle.

Ici, le coffrage est réalisé à partir d'un bout de tube en PVC - scié sur la longueur pour permettre le décoffrage - et maintenu au ruban adhésif.

On prendra soin de couler le plâtre juste au niveau des repères de dépouille. Le décoffrage s'effectue après la prise du plâtre.

On trace un repère de centrage et on profite de la relative souplesse du modèle pour le démoulage intermédiaire.

Surfacer le plan de joint à la raclette et répartir les emplacements des futurs tenons au vilebrequin, à la cuillère ou au couteau, au choix.

Après savonnage et coulage de la deuxième partie, on surface le fond du moule. Puis on enlève délicatement le piston en terre, on ébarbe les défauts et on procède à l'ouverture du moule.

On a obtenu le moule du corps du citron et il manque le fond en bouchon.

On va figoler l'état de surface du trou de coulé formé par l'empreinte du piston et refermer le moule.

Après préparation de nouveaux emplacements pour les tenons, savonner généreusement, désavonner, coffrer et couler le fond en bouchon.

Après la prise du plâtre, procéder à l'ouverture définitive du moule en tapotant au marteau sur un couteau pour forcer l'ouverture en douceur et figoler toutes les parties.

Après séchage du moule, on obtient la pièce en deux temps : le corps d'abord, puis le bouchon pour finir la pièce en remettant un peu de barbotine avant de fermer le moule et de le retourner.

3/ SUR LE TOUR : MINI POT (C.4)

Cette technique permet d'obtenir un moule en deux parties avec tenons en une seule coulée de plâtre.

On définit le profil désiré puis on ajoute le piston en déport et la base du pseudo-noyau mère à réaliser sur le tour.

Après avoir préparé le raccourci en métal, on l'enfonce dans l'incision faite au couteau.

Il faut vérifier que le coffrage ne touche pas le métal et on figole les raccords pour enlever toutes bavures superflues.

Mettre deux paires de tenons en plastique dans les trous prévus et procéder au moulage en coulant à cheval dans l'axe du raccourci.

On élimine à nouveau tout relief indésirable avant le séchage du moule.

En récupérant le raccourci en métal, on pourrait réaliser le noyau mère en plâtre à partir de ce même moule.

On taille en créneaux les parties qui étaient enfoncées dans la terre pour constituer des prises.

Après un bon savonnage de toutes les parties du moule, on replace le raccourci dans le moule avant de couler le noyau mère.

4/ THÉIÈRE (C.5)

Pour cette théière prévue avec un couvercle en chapeau, on a taillé un fond préfabriqué dans un carreau de plâtre avec les futurs tenons et on procède à un bon savonnage.

Les zones les plus sensibles – bec, anse et piston – ont été pré-éclatées avec des morceaux de radiographies, auxquelles on a ajouté des tenons en plastique.

Après désavonnage, le modèle est centré sur l'axe du fond.
Des clous sont enfoncés pour solidariser le piston au modèle.

Le coffrage est facilité par l'épaisseur du fond qui fournit une bonne base d'appui.

Après avoir coulé délicatement dans l'axe de l'anse et du bec, on procède décoffrage et au démoulage du fond.

Les clous sont enlevés ainsi que le piston et on donne les directions d'éclatement à la scie.

On mettra en tension les deux côtés et l'éclatement sera provoqué sur le plus sensible, ici, l'anse.

Après ouverture du moule, le modèle est sacrifié en évitant d'ébrécher le moule. Et on procédera à la finition du moule.

5/ TRAÎNAGE ADAPTÉ EN TERRE (T.2)

Accessible à tout le monde, le traînage en terre s'effectue à l'aide d'une plaque de traînage à la forme désirée et d'un calibre taillé dans une chute de plaque en PVC expansé.

Commencer par approcher globalement la forme avant de passer au traînage proprement dit.

On procédera par passages successifs du calibre sur toute la longueur du traînage avec un geste qui commence et termine en dehors de la forme pour éviter les marques de démarrage ou d'arrêt sur la bosse.

La tenue bien verticale du calibre et plus ou moins de patience selon la dextérité, garantissent un bon résultat.

Dans le cas présent, on dispose quatre planches en quinconce pour effacer la plaque de traînage et on procède au coffrage.

Après la prise du plâtre, on obtient un noyau mère à partir duquel on tirerait des bosses d'estampage.

6/ TRAÎNAGE SIMPLIFIÉ EN PLÂTRE (T.4)

Pour le traînage simplifié en plâtre, on utilise la même plaque de traînage que l'on va coller avec de la barbotine pour obtenir un effet de ventouse.

On passe du pétrole sur les planches de coffrage et on les disposent autour en quinconce.

Le maintien du coffrage se fait essentiellement avec de la terre et des fers de serrage.

Pour un même profil, le calibre doit chevaucher de quelques millimètres la plaque de traînage pour garder assez de matière à traîner sur les côtés.

Dès que le passage du couteau reste un peu ouvert, c'est qu'il est temps de décoffrer. Les planches sont tirées une à une dans leur axe.

Pendant le traînage, on va traiter l'ensemble, quart de tour après quart de tour, en prenant soin de ne pas arracher les angles de sortie de traînage qui seront pris à l'envers au début.

En cas d'arrachage partiel ou de manque, on récupère du plâtre au centre et on rebouche à la spatule.

Puis on arrose copieusement d'eau avant de finaliser le traînage.

Un polissage avec de l'abrasif à l'eau et de l'eau effacera les derniers défauts d'aspect en relief.

7/ SUR LE TOUR : BOSSE D'ESTAMPAGE (E.4)

Pour réaliser un pseudo-noyau mère d'assiette, il est souhaitable d'avoir un bord bien vertical.

Après mise en forme du profil désiré, on coffre et on coule le plâtre.

Le décoffrage s'effectue avant la prise du plâtre pour permettre la mise en forme de la bosse d'estampage sur le tour.

8/ MINI COUPELLE : MOULE DE PRESSAGE (E.8)

Dans tous les cas, on remplit un modèle creux.

Ici, on se contente de le coller à l'envers sur la plaque d'appui et on va couler directement la première partie.

On laisse le plâtre aller chercher les reliefs et on le suit, non l'inverse.

Il faut prévoir maintenant une réserve, un espace libre appelé chasse, avant de couler la deuxième partie.

En matière de coffrage avec des planches, il faut se méfier de deux dangers : l'effet de bascule pour des planches en vis-à-vis si la sangle est trop haute, et les points d'appuis si on coffre en quinconce.

Après décoffrage, on peut tenter un démoulage en douceur avec un maillet en caoutchouc ou finir au couteau et marteau.

On élimine la chasse en terre et on procède au chanfreinage des parties extérieures du moule.