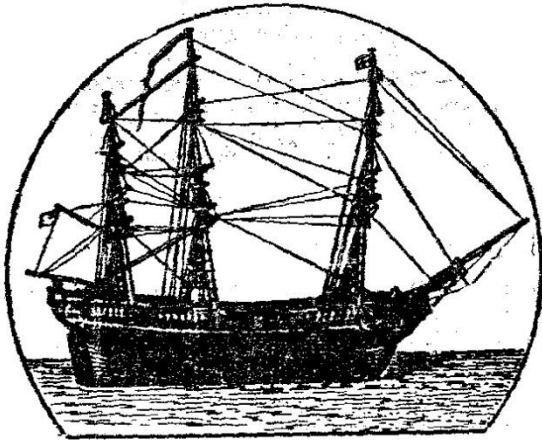


Acabado de MADERA - madera METALIZADA

Para cascos de modelos de barcos y placas de madera, que toman aspecto metálico.

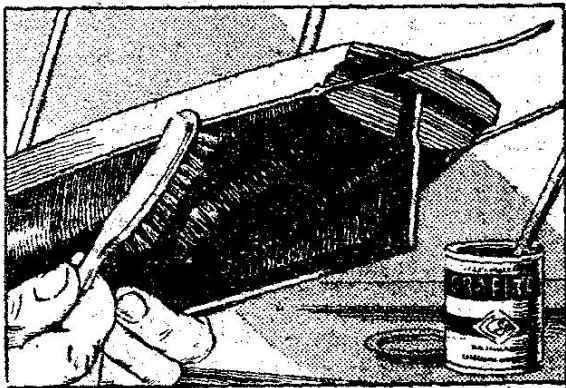


Este sistema de metalizar superficies de madera tiene especial aplicación en las reproducciones de barcos, cuando la construcción del original es metálica; caso en que ahorra la tediosa tarea de ir colocando sobre el casco las tiritas metálicas; pero, además de éste, tiene un sinfín de aplicaciones que el aficionado irá encontrando en la práctica de su taller.

Tratándose del caso que hemos mencionado, o sea la metalización del casco de un buque, la pieza construida en madera y bien lijada recibe dos manos de barniz resistente al agua, las que se extenderán hasta la línea de las molduras o cintas. La moldura se hace con un simple

alambre de cobre, rodeando el casco, cuyas puntas deben dejarse sueltas, manteniéndolo en posición en un pequeño rebajo con ayuda de dos clavitos.

El casco se reviste con polvo de grafito, y toda su superficie se pule ligeramente con un cepillo de dientes; el grafito debe cubrir también el alambre de cobre, estableciendo contacto con él.



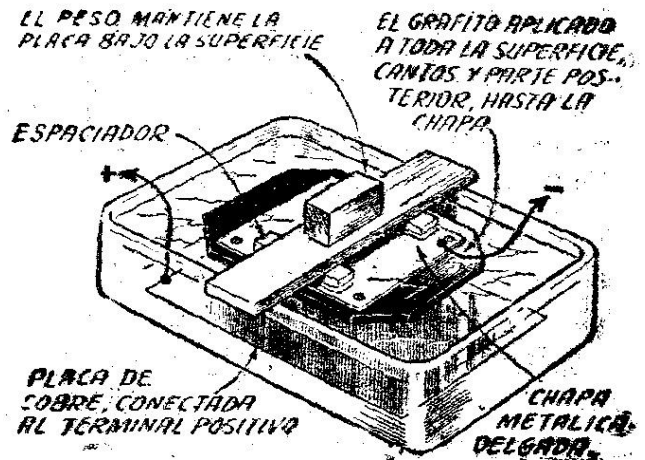
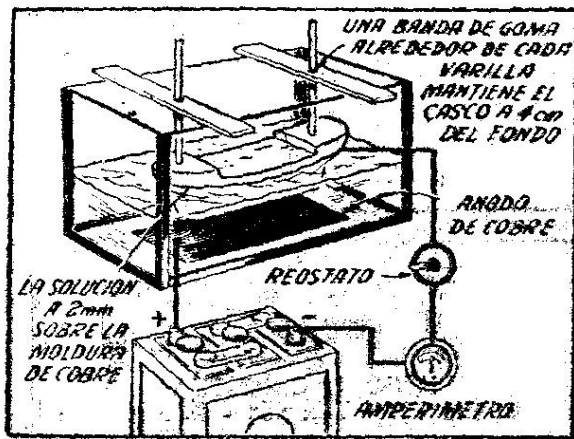
El casco se reviste de grafito.

Las puntas libres del alambre de cobre se conectan a la carga lateral de un amperímetro, insertando un reostato en el circuito; se conecta una chapa de cobre al terminal positivo (tierra) de una batería de auto; mientras tanto, el casco se suspende en un recipiente para electroplateado, que puede ser una pecera de vidrio, con el cobre descansando a 4 cm. bajo él, en el fondo del recipiente.

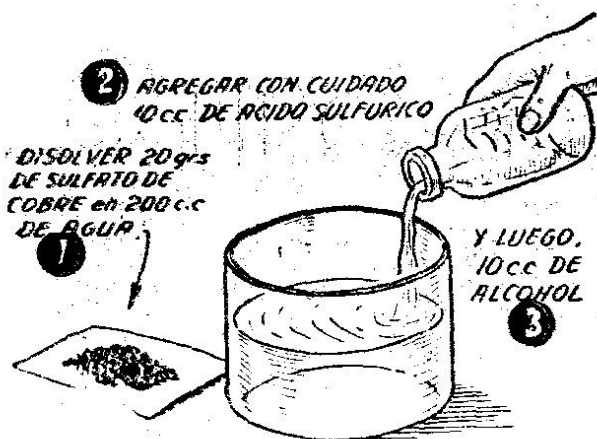
Los manuales que circulan por todos los talleres abundan en fórmulas para

soluciones de cobreado eléctrico. La que sigue, ha dado buenos resultados en la práctica: 20 gramos de sulfato de cobre (vitriolo azul); 10 cm. de ácido sulfúrico (aceite de vitriolo); 10 cm. cúbicos de alcohol; 200 cm. cúbicos de agua. Se comienza por disolver, el sulfato de cobre en el agua, agregando luego el ácido (Advertencia: se trata de una operación peligrosa, que debe practicarse con el mayor cuidado), y por último se

agrega el alcohol. La mezcla se vierte en el recipiente del electro plateado de modo que llegue hasta unos 2 mm. sobre el alambre de cobre que rodea el casco. Se aplica la



tensión completa de la batería, hasta que se observe que el casco comienza a ponerse de color rosado, y luego se reduce la corriente más o menos a uno o dos amperes. Si el recipiente usado no es transparente, es conveniente sacar el casco del baño después de unos 15 minutos, para asegurarse de que el procedimiento se realiza en forma normal. Si se viera parches en los que el cobre no hubiera tomado, la situación se remedia cubriéndolos nuevamente con grafito, que se extiende hasta algo más allá de los bordes del parche; las superficies muy pequeñas, como puntos, en que no hubiera tomado el cobre pueden ser descuidadas, pero no sucede lo mismo si son de regular tamaño.



En él término de unas cuatro horas se obtiene una chapa de cobreado de regular espesor; la permanencia prolongada en el baño, sumada a la corriente liviana, produce un depósito liso y perdurable.

Terminado el procedimiento del cobreado, se corta el alambre de cobre que sobra, y el casco se enjuaga con agua limpia y se pule con lana de acero. Cuando se haya concluido de construir el modelo, el casco puede ser proferido con una mano de barniz transparente; si

se desea que el asiento del mismo sea de antigüedad y no f amante, se lo deja sin protección durante el tiempo necesario para que la capa metálica comience a empañarse.

Este mismo procedimiento permite metalizar lacas decorativas talladas en madera.