

Como hacer MOLDES PARA YESO - esculturas (3 de 3)

Cuando el yeso haya fraguado se retirarán las tiras de lata y se alisarán los bordes y el frente de yeso donde éstas tocaban, practicando en toda la extensión divisoria (ahora de yeso en reemplazo de la lata) unas llamadas o encastres para que la otra mitad, una vez lograda, coincida exactamente y no se mueva; éstos encastres se profundizarán en forma de semiesfera. Se engrasará la parte divisoria y se cubrirá con yeso la segunda mitad en la misma forma que en la mitad anterior, dejándola fraguar; de esta manera habremos completado la matriz de contención. Es importante que la capa de barro quede bien cubierta incluyendo también los tapones menos; el que colocamos, en la parte superior, que nos proporcionará la entrada de la goma.

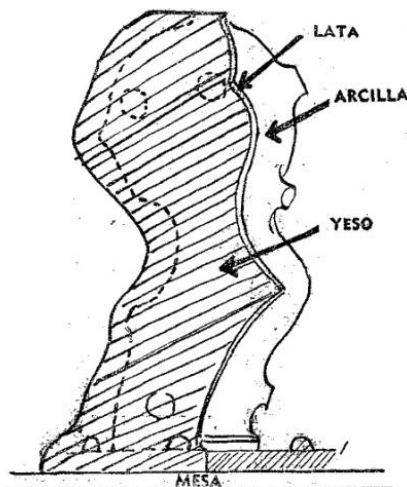


Figura 8

matriz reproductora.

Colocadas las dos mitades en su lugar (el modelo queda entonces encerrado en su interior), se atarán sólidamente las dos mitades entre sí con alambre y se fijarán a la base con yeso; de ésta manera estaremos seguros que no alterarán la posición, pues aunque la goma al entrar produzca cierta presión, tanto el modelo como las matrices de contención no podrán moverse y menos separarse.

La figura 10 muestra el molde listo para la colada con el embudo en su parte superior para facilitar la entrada de la goma; esta especie de embudo se logrará con un recorte de lata afirmado a la matriz con yeso.

Cuando la goma pierda completamente su estado sólido y al mezclarla con un palo no observemos ningún grumo, iniciaremos la colada.

Es necesario que la goma entre por el embudo rozando las paredes de éste y en chorro fino, y continuo para evitar los vacíos que produciría el embotellamiento del aire si éste entrara con fuerza y en chorro abundante; es necesario que penetre suavemente para, que pueda deslizarse en el interior sin violencias. De esta manera conseguiremos una matriz perfecta y libre, de sopladuras, que si bien son fáciles de eliminar, en cambio nos provocarían pérdidas de tiempo con el retoque de la copia.

Se volcará la goma hasta llenar el embudo hasta el borde, pues invariablemente, al enfriarse ésta provoca un leve descenso de nivel, peligrando dejar alguna parte en descubierto si dejáramos el embudo vacío o semi lleno.

Se dejará enfriar completamente la goma antes de librarla del modelo; es preferible efectuar la colada como en el caso anterior, es decir, de noche, por las razones apuntadas.

Se procederá entonces a desmoldar, o sea librar el molde comenzando primero por el embudo, luego por las ligaduras de alambre y finalmente haciendo saltar, el yeso que mantiene fijadas a la mesa a las dos matrices de contención.

De ninguna manera, deberemos librar las dos mitades, pues una de ellas nos deberá servir de guía, para el corte de la goma.

Obsérvese en la figura 11 la forma correcta de efectuar el corte. Librada una de las dos mitades, se cortará la goma con un cuchillo bien afilado haciendo correr la hoja apoyándola en los costados de la otra mitad, tratando de no deteriorar la superficie divisoria y no estropear el modelo que se halla aprisionado por la goma.

El corte debe conseguirse parejo, sin escalonamientos, para que en la copia la línea divisoria sea tenue fácil de eliminar.

Terminado el corte de la goma, lo que dará por resultado otras dos mitades de matriz (las reproductoras), que encajarán perfectamente dentro de cada una de las dos mitades de contención.

Una vez logrado esto, lo que da por terminado el trabajo por la obtención de la matriz, se procederá como en el caso de la primera antes de comenzar la reproducción de copias, es decir, que debemos someterla a todos los procesos para obtener un resultado satisfactorio.

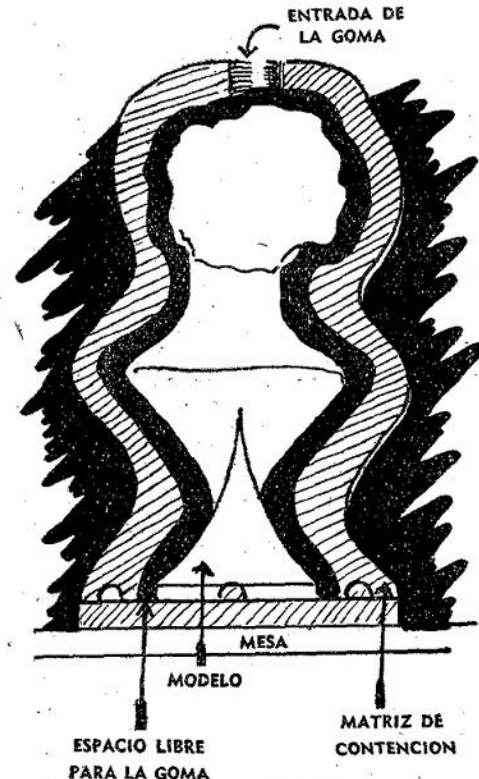


Figura 9

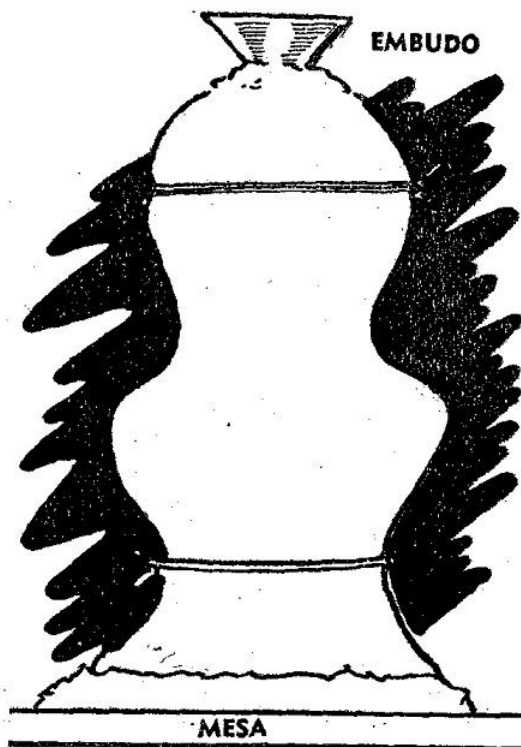


Figura 10

LAS COPIAS

Si las copias fueren de material a base de portland, es necesario someter a la, matriz, a más del proceso apuntado, a unas manos de pintura al aceite, pues en su defecto el ácido que contiene este material perjudicaría la goma.

Se pintará suavemente la superficie empleando un pincel de cerda fina y extendiendo bien la pintura para que no se formen grumos y no alteren las formas originales.

También en este caso, como para los vaciados en cartón piedra o yeso, se engrasará la matriz antes de usarse; sólo entonces se juntarán las dos mitades, se atarán sólidamente entre sí con alambre y se volcará en su interior el material. Si el modelo es de tamaño reducido se llenará completamente la matriz, pero si el modelo es grande conviene lograr la copia vacía para que no pese demasiado; esto se conseguirá voleando yeso en ella y haciendo rodar el molde antes que fragüe el material. Este movimiento se repetirá hasta que a fuerza de rodar forme contra toda la superficie de la matriz una capa lo suficiente gruesa para que la copia sea resistente y no se rompa al librarla.

Con la práctica se logra casi una capa uniforme en cuanto a espesor, que aunque no es necesaria una terminación interior prolija, en cambio nos aliviana el peso de la pieza y nos ahorra material.

Es necesario librar la copia inmediatamente que el yeso haya fraguado, o sea cuando comience a despedir vapor por efecto de la cal que contiene y caliente al fraguar.

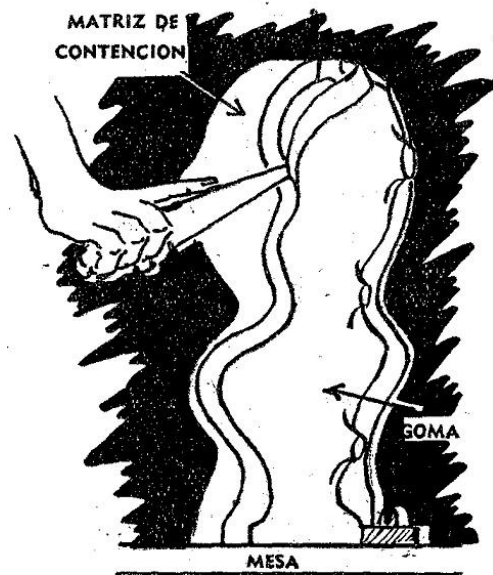


Figura 11

Copias en cartón piedra:

Una vez obtenida esta pasta, se calcarán las formas presionando el material con los dedos a fin de captar con ella los relieves que nos ofrece la matriz.

Este tipo de material es muy adecuado para obtener reproducciones de ínfimo espesor, como también para las copias caladas; sólo nos faltará agregar al material (mientras se imprime), unos alambres muy delgados para robustecerlo y darle mayor consistencia.

Se puede librar inmediatamente la copia teniendo como única precaución la de colocarla sobre una superficie plana para que al secarse la pasta no se tuerza; el cartón piedra seca lentamente, pero una vez endurecido, por su solidez y dureza, resiste los golpes sin quebrarse.

Fórmula de la estearina:

1/2 litro de kerosene mezclado con una vela mediana derretida; se dejará enfriar antes de usarse y si resultara demasiado espesa se agregará kerosene sin volver a calentar.

Es éste un, aislador, excelente, pues no cubre demasiado los relieves del molde.