

PLÂTRES - BANDES-PLÂTRÉES CIRE A MOULER

PLASTERS - PLASTERED STRIPS-CASTING WAX

**PASCAL
ROSIER**
Moulage •

Guide n°4

©Pascal Rosier 2000
toute reproduction est interdite.

CONDITIONNEMENTS - PACKINGS

Plâtre synthétique blanc - White synthetic plaster - **5 kg** : réf 3724000 - **25kg** réf 3724100 - **1T** réf 3724200

Plâtre de moulage fibré - Fibre reinforced plaster - **5 kg** : réf 3724300 - **25kg** réf 3724400

Bandes plâtrées - Plastered strips - **2mx10m les 2** : réf 3724500 - **Les 60** : réf 3724600

Cire à mouler - Casting wax - **750 gr** : réf 3723700 - **3,5kg** : réf 3723800 - **25kg** : réf 3723900

CONSERVATION - STORAGE

Plâtres : en emballage fermé 1 an , ouvert 3 à 6 mois - Plasters : in close packing 1 year, opened 3 to 6 month

Cire à mouler : illimité à l'abri de la chaleur - Casting wax : unlimited if keeping away from heat

PRECAUTIONS - Il est impératif et nécessaire de prendre connaissance des spécifications relatives aux produits recommandés sur le présent guide, en lisant avant chaque utilisation les étiquettes des emballages des produits et les fiches de données de sécurité qui peuvent être consultées sur le minitel n° 08 36 05 10 12 ou sur internet www.quickfds.com, fournisseur : Ciron

Plâtres : ne pas respirer les poussières.- Ne pas ingérer.- En cas de moulage sur le vif, utiliser une crème de protection.

Cire à mouler : très facilement inflammable.-En cas de feu, ne pas projeter d'eau sur la cire mais étouffer le feu.

En cas de brûlures, consulter immédiatement un médecin. Ne pas fumer et ne pas manger pendant le travail.

PRECAUTIONS - It is imperative and necessary to take note of the specifications relating to the recommended products on this guide, by reading before each use the packing label of the products and the data cards of security which can be consulted on the videotext terminal n° 08 36 05 10 12 or on Internet www.quickfds.com, provider: Ciron

Plasters : do not breathe dusts. Do not ingest. In case of body moulding, use a protection cream.

Casting wax: very easily inflammable. In case of fire, do not project water on wax, but smother the fire. In the event of burn, seek a medical advice. Do not smoke and eat during work.

PRESENTATION - MELANGE - REACTION

Plâtre : poudre fine à mélanger avec de l'eau, la prise, accompagnée d'un échauffement intervient après 10 à 20 minutes en fonction de la température, de la quantité d'eau et du battage. Le démoulage est possible en 30 minutes à 1 heure.

Bandes plâtrées : 2m x 10 cm. Après immersion quelques secondes à température ambiante, durcit en quelques minutes.

Cire à mouler : paillettes blanches. Fusion au bain marie à 80°C ou dans un récipient sur une plaque électrique.

Reprend son état solide en refroidissant. Se travaille avec des spatules, râpes, couteaux, toile émeri. Lissage avec essence C.

PRESENTATION - MIXTURE - REACTION - Plaster : fine powder to mix with water, the set accompanied by a heating happens after 10 to 20 minutes according to the temperature, the quantity of water and beating. The stripping is possible from 30 min to 1 hour.

Plastered strips : 2mx10cm, after immersion a few second at ambient temperature, hardened in a few minutes.

Casting wax : white flakes. Fusion with water-bath at 80°C or in a container on an electric plate. Solid state begins again while cooling. Can be worked with spatules, graters, knives, abrasive paper. Smoothing with C spirit.

Caractéristiques / characteristics					Resultats / results		
Paramètres Parameters	Plâtre Plaster	Fibré Fibred	Bandes Strips	Cire Wax	Supports	Plâtre Plaster	Cire Wax
Densité moulée Cast density	1,84	1,48	-	1,1	Plâtre Plaster	000-2	00-5
Composants Components	1	1	1	1	Terre humide Wet clay	000-1	00-5
Apport eau Contribution water	28%	45%	Immerger immerse	Non no	Terre cuite Terra cotta	000-2	00-5
Apport chaleur- Contribution heat	Non	Non	Non	80°C	Pâte/modeler Modelling paste	000-1	-
Temps travail Work duration	7 à 9'	7 à 9'	2 à 3'	20'	Bois Wood	000-3	00-3
Démoulage Unmold	30'	30'	20'	1h	Métal	000-3	00-5
Retrait Shrinkage	-	-	-	3%	Cire Wax	000-3	00-5
Expansion	<0,15%	<0,20%	-	-	Résines Resins	000-3	00-5
Dureté brinel Hardness	2000bar	900 bar			Mousses Foams	00-3	-
Nettoyage Cleaning	Eau Water			Solvant solvent	Corps Body	00-4,3	-
Reutilisable Reusable	Non no	Non no	Non no	Oui yes	Végétaux Vegetables	000-1	00-5
Colorable To color	Oui yes	Oui yes	Oui yes	Oui yes			

UTILISATIONS

Plâtres synthétique : tirages par estampage et coulage, modèles, ornements, statuaire, maquettes, décoration

Plâtre fibré : chapes de moules, moules sur argile, tirages estampés

Bandes plâtrées : modelage sur armature - coques - Décors et accessoires, empreintes sur modèle vivant - Moulage rapide.

Cire à mouler : moulages et empreintes rapides par trempage. Tirage au renversé ou coulée directe ou par estampage.

USE

Synthetic plaster : copy by stamping and casting, models, ornaments, sculptures,, decoration.

Fibred plaster : moulds case, mould on clay, stamped copies.

Plastered strips : modelling on armatures - hulls - decorations and accessories, body moulding - fast moulding

Casting wax : prints by steeping, reverse moulding, a direct casting or by stamping.

Légendes: agent de démoulage à utiliser :
1= pas d'agent, 2= solution savon 3= vaseline
4= crème de protection 5=huile silicone
Résultats : 0=moyen 00= bon 000 = très bon

Captions: stripping agent to use: 1= no agent 2=soap solution 3= vaseline 4= protective cream, 5=silicon oil Results:
0 = middle 00 =good 000 = very good

Préparation du plâtre (le moulage page 36)

Saupoudrer le plâtre sur l'eau à température ambiante sans remuer jusqu'à ce qu'il vienne affleurer la surface, laisser reposer 3 minutes et mélanger, le plâtre est prêt.

Les épreuves en plâtre sont patinées avec la gomme-laque et des pigments ou préservés de l'humidité avec le vernis époxy en phase aqueuse réf 3731300. Un aspect soyeux est obtenu avec du talc réf 3731000.

Plaster preparation (Le moulage page 36)

Powder the plaster at ambient temperature without moving until it comes to level surface, let rest 3 minutes, the plaster is ready. Plaster copies are patinated with shellac and pigment, or preserved from moisture with epoxy varnish in aqueous phase.

A silken aspect is obtained with talc

1/ PLÂTRE SYNTHÉTIQUE (moulages faciles page 18)

Ce plâtre alpha de coulage est de blancheur, finesse, et résistance mécanique très élevées.

Résistance à la flexion: 155 bar, à la compression : 650 bar

Les moulages sont plus précis et sans bulle.

Se prépare avec 28 % d'eau, soit en volume : 1 mesure d'eau pour 3,5 de plâtre. Le mélange obtenu est très coulant et a phase thixo permet le moulage par estampage.

Le plâtre synthétique peut aussi être mélangé avec un plâtre ordinaire pour en améliorer les caractéristiques.

Il peut être coloré dans la masse avec des pigments.

Pour l'imperméabiliser ou avant de peindre, appliquer une couche de vernis époxy en phase aqueuse réf 3731300.

1/ SYNTHETIC PLASTER (moulages faciles page 18)

This casting alpha plaster is white ,good quality and as a very high mechanical strength.

Bending strength: 155 bar, compression strength : 650 bar

Mouldings will be more precise and without bubble.

Is prepared with 28% of water, or in volume 1 measure of water with 3,5 of plaster. The obtained mixture is very running, the thixo phase allows the moulding by stamping.

Synthetic plaster can also be mixed with an ordinary plaster to improve the characteristics.

Can be coloured in mass with pigments.

To waterproof it or before painting, apply a layer of epoxy varnish in aqueous phase réf 3731300.

2/ PLÂTRE RENFORCE FIBRE

Ce plâtre contient en plus des fibres de verre invisibles de 4 mm de long pour renforcer sa résistance mécanique.

Il est recommandé pour les chapes de moules, les modèles de faible épaisseur, les frises, et les tirages creux sans utiliser de filasse. Il est possible de le mélanger avec plus ou moins de plâtre synthétique pour le rendre encore plus dur.

2/ FIBER REINFORCED PLASTER

This plaster contains in addition to invisible glass fibres 4mm length to reinforce its mechanical resistance. It is recommended for moulds covers, low thickness models, friezes, and hollows copies without using oakum. It can be mixed with more or less synthetic plaster to make it much harder.

3/ BANDES PLÂTRÉES (Moulages faciles page 19)

La prise est rapide, très chargées en plâtre, la fibre support est complètement noyée, les empreintes précises.

Après immersion quelques secondes, la bande s'imbibe de façon homogène et le plâtre se laisse modeler. La solidité est excellente même en petites épaisseurs, démoulage : 15 minutes.

Elles peuvent être sciées, coupées, raccordées, peintes ou recouvertes de résine.

Recommandées pour réaliser des masques ou des drapés sur des objets ou encore recouvrir les armatures en grillage (la sculpture page 29). On les utilise aussi pour des coques de maintien rapides sur des moules à membrane en silicone, latex, alginate.

Renforcée et isolée, une empreinte en bandes plâtrées peut recevoir tous les matériaux de tirages : plâtres, résines, élastomères.

Pour le coulage du latex l'empreinte doit être bien sèche et sans

Avertissement aux utilisateurs - Les informations de ce guide sont des indications, données de bonne foi et fondées sur l'état actuel de nos connaissances. N'ayant en aucun cas valeur de spécification, toute spécification étant spécialement mentionnée à ce titre elles ne peuvent constituer une garantie ni un engagement, faute d'être contractuelles. Ces indications ne sauraient donc engager notre responsabilité. Il appartient à l'utilisateur de vérifier lui-même, et préalablement à tout emploi ou distribution, si les produits livrés par nous conviennent aux objectifs recherchés, aux procédés choisis et à l'utilisation envisagée. L'application, l'utilisation et la transformation de nos produits échappant à nos possibilités de contrôle, ils relèvent exclusivement de la responsabilité de l'acheteur et de l'utilisateur, nos indications ne pouvant pas se substituer aux essais préliminaires indispensables afin de s'assurer de l'adéquation des produits aux destinations et utilisations envisagées. Si pour d'autres causes notre responsabilité se trouvait engagée, elle serait limitée pour tout dommage à la valeur de la marchandise livrée par nous. Il est rappelé aux utilisateurs et vendeurs qu'ils doivent s'assurer du respect des législations et réglementations applicables dans le pays d'emploi, et que les rappels concernant la sécurité ne peuvent dispenser de vérifier les règles de sécurité nécessaires à l'emploi envisagé comme déterminer les règles de sécurité qui en découlent. Notre société doit être interrogée préalablement à la commande pour toutes applications non prévues et non indiquées. Pour le surplus, nous garantissons la qualité de nos produits dans le cadre des dispositions légales ou réglementaires en vigueur et conformément à nos conditions générales de vente.

agent de démoulage. Dans le cas de moulage sur le vif, celui-ci doit être effectué rapidement et ne pas être lourd, deux couches prédécoupées en coupons suffisent. L'eau de la deuxième couche est teintée pour éviter les surcharges et oublis. L'empreinte ainsi obtenue sera suffisamment solide mais aussi assez souple pour permettre au modèle de s'extraire facilement, elle sera ensuite renforcée et isolée avant de procéder au tirage estampé ou coulé.

3/ PLASTERED STRIPS (moulages faciles page 19)

The set is fast, high plaster content, the fibre support is complete embedded, the prints are precise.

After a few second immersion, the strip soaks in a homogenous way and the plaster can be modelled. Strength is excellent even in small thickness. Stripping : 15 min.

They can be sawn, cut, connected, painted or covered with resin. Recommended to carry out masks or draped on objects or to cover armatures with grid (la sculpture page 23).

They are also used for fast maintain hull on membrane moulds in silicone, latex, alginate.

Reinforced and insulated, a plastered strip print can receive all copy material : plaster, resins, elastomers...

For latex moulding the print must be quite dry and without stripping agent.

In the case of body moulding, this one must be carried out quickly and not to be heavy, two pre-cut layers in coupons are sufficient. The water of the second layer is tinted to avoid overloads and omissions.

The print thus obtained will be sufficiently strength but also flexible enough to extract the model easily, and then it will be reinforced and isolated before carving out stamped copy or cast.

4/ CIRE A MOULER (Le moulage page 55)

Son point de fusion est proche de 80°C, elle peut être ramollie dans l'eau chaude, fondue au bain marie ou directement dans une casserole posée sur la plaque électrique.

Elle peut être teintée avec des colorants à bougie ou des pigments en poudre. Elle se travaille avec des outils tels que, pinceau, râpe, couteau, scie, toile émeri.

Pour les travaux fins on utilise des outils de dentiste.

C'est le matériau idéal pour les imitations (musée de cire), elle est aussi employée pour les modèles de fonderie, pour la fonte à cire perdue (le moulage p.114). Utilisée en liaison avec de la fibre de verre ou du tissu, elle permet de réaliser des stratifiés (la sculpture page 39, le moulage page 60).

Par trempage, elle permet de mouler directement des objets, il sera ensuite possible de couler à l'intérieur n'importe quel matériau : plâtre, résine et même cire à nouveau (le moulage page 56, moulages faciles P50).

Appliquée chaude directement sur le polystyrène expansé elle forme un film isolant contre l'agression des résines polyester et permet l'accrochage de la terre ou de la pâte à modeler dans le cas d'un modelage sur noyau (la sculpture p33 et 43).

La cire est aussi un bon support pour la métallisation électrolytique (le moulage p. 141).

4/ CASTING WAX (Le moulage page 55)

Its melting point is close to 80°C. It can be softened in hot water, melted with water - bath or directly in a pan put on an electric plate. It can be worked with tools, such as brush, grater, knife, saw, abrasive paper. For a fine work, dentist tools are used.

It is a ideal material for imitations (wax museum).

It is also used for foundry models, for the lost wax process (Le moulage page 114). Used with glass fibre or fabric, it allows to carry out laminates (la sculpture page 39, Le moulage page 60)

By steeping, it allows to mould objects directly, then it is possible to run inside any material : plaster, resin and even wax again. (Le moulage page 56, Moulages faciles page 50)

Applied hot directly with brush on to the expanded polystyrene, it forms an insulating film to protect it from the aggression of polyester resins, and allows clay fixing or modelling paste in the case of a core modelling (la sculpture page 33 and 43).

The wax is also a good support for electrolytic metallization.