

モールド制作



ラインに沿って、壁が原型に対し垂直に接するように油土で原型を囲います。適当な余白を残し壁の上下をカットします。



型枠巾板に合わせ壁のサイドをカットし、仮組します。隙間のないように調整してください。

ワックスを原型にひと塗りし、ティッシュで拭き取っておきます。



これで次の石膏作業準備の完了です。



型枠を組み、合印を入れます。
初回の流し込みの際は底辺に油土で目止めをします。
今回は小さい人形なのでまとめて型を組みました。



計量したスラリー(混練した石膏)を流し込みます。
各原型が隠れるところまで入れ、残りの石膏で等分に
厚みを付けるようにします。

流し込み終了後型枠を前後左右に軽く揺すります。

残った石膏と用具は硬化する前に処理します。
ラバーボウルなどの場合は硬化後でも大丈夫です。



硬化後壁をはずし、裏面の鋳込口や受けを作ります。

原型と石膏にワックスを塗り、原型だけワックスを拭き
取り、前面と同様に石膏を流し込みます。

裏面が硬化したら型枠をはずし、クランプで固定し、
ワックスを塗り、受けの別型に石膏を入れます。

この際石膏に塩(純粋なもの)を少量加えるようにしてください。
攪拌する前に少量(小さじ1/3~1/2)を入れます。これにより凝結膨張と表面の荒れが押さえられます。
表面のつやが消えたらナイフ等で平滑に均します。



石膏作業が終了したらあとはモールドの後作業です。

ラバーバンドの破断を防ぐため外側稜線を面取りし、型を開いた後、角落ちを防ぐためライン線も面取りします。

面取りにはかんな、カッター、金やすり等を用います。

後作業が終わったら型の内側に離型のためにマイカパウダー(雲母粉)を刷っておきます。



以上でモールド(鋳込み型)の完成です。

モールド制作