

BARTŁOMIEJ ILKIEWICZ



GIPSOWE ODLEWY TWORZENIE I ZDOBIENIE KROK PO KROKU

GIPSOWE ODLEWY. TWORZENIE I ZDOBIENIE KROK PO KROKU.

BARTŁOMIEJ ILKIEWICZ

Wydanie pierwsze, poprawione

Toruń 2009

ISBN: 978-83-60320-62-4

Wszelkie prawa zastrzeżone!

Autor oraz Wydawnictwo dołożyli wszelkich starań, by informacje zawarte w tej publikacji były kompletne, rzetelne i prawdziwe. Autor oraz Wydawnictwo Escape Magazine nie ponoszą żadnej odpowiedzialności za ewentualne szkody wynikające z wykorzystania informacji zawartych w publikacji lub użytkowania tej publikacji.

Wszystkie znaki występujące w publikacji są zastrzeżonymi znakami firmowymi bądź towarowymi ich właścicieli.

Wszelkie prawa zastrzeżone. Rozpowszechnianie całości lub fragmentu w jakiegokolwiek postaci jest zabronione. Kopiowanie, kserowanie, fotografowanie, nagrywanie, wypożyczanie, powielanie w jakiegokolwiek formie powoduje naruszenie praw autorskich. Drukowanie publikacji dla własnych potrzeb przysługuje tylko osobie, która nabyła to dzieło.

bezpłatny fragment

Wydawnictwo Escape Magazine

<http://www.EscapeMagazine.pl>

BARTŁOMIEJ ILKIEWICZ

Gipsowe odlewy. Tworzenie i zdobienie krok po kroku.

Praktyczny podręcznik

- tworzenie form silikonowych, lateksowych i innych
- tworzenie gipsowych odlewów
- tworzenie popiersia
- popularne i zaawansowane techniki zdobienia

Nie mam żadnych talentów - prócz namiętnej ciekawości

Albert Einstein

Słowo wstępne

Tworzenie odlewów gipsowych jest niezwykłą i wspaniałą przygodą! To jedna z tych prac, której bezpośrednie efekty pozwalają ludziom żyć przyjemniej, pełniej i piękniej. Dzięki temu, jak ktoś, kiedyś słusznie zauważył: „Praca ta ma błogosławieństwo całego Wszechświata”. Jeżeli czytasz ten ebook, to jestem przekonany, że doskonale rozumiesz powyższe słowa, w przeciwnym razie temat ten zupełnie by Cię nie zainteresował.

Swoją przygodę z przedmiotami z gipsu zacząłem jakiś czas temu. Od tamtej pory wiele zmieniło się zarówno, jeżeli chodzi o techniki wykonywania ozdób gipsowych, ich dekorowania, jak również materiału, z którego korzystam. Tylko jedna rzecz pozostała i pozostaje wciąż niezmienna - ludzka potrzeba posiadania czegoś oryginalnego, niecodziennego oraz przyjemnego w odbiorze!

Spokój, jaki odkrywa się w sobie przy okazji pracy z gipsem, chwilami wprowadza dosłownie w błogostan. Ogarnia mnie radość i spełnienie, kiedy patrzę na swoje skończone małe i duże dzieła. Te i inne jeszcze uczucia, wprowadziły do mojego życia upragnioną harmonię. Świadomość tego, że wykonuję coś dobrego, coś pożytecznego, daje mi pewność, że zmierzam właściwym krokiem w odpowiednim kierunku.

Wszystko, o czym piszę w tej książce jest praktyką, co oznacza, że jest ona całkowicie wolna od pustych, niezrozumiałych treści. Z góry zakładam, że Czytelnik jest laikiem, który dopiero zaczyna swą przygodę ze światem wyrobów gipsowych, dlatego wszystko jest przedstawione dosłownie „łopatologicznie”. Sam doskonale pamiętam pytania, jakie miałem na starcie, dlatego najlepiej jak tylko potrafię, tłumaczę w odpowiedniej, przystępnej formie - co i jak, krok po kroku.

Na polskim rynku wydawniczym nie ma zbyt wielu publikacji na temat tworzenia gipsowych odlewów. Jeżeli już są, to zwykle albumowe przekłady zagranicznych autorów, które nie mają zupełnie przełożenia na polskie realia, np. materiałów, jakie należy zakupić do opisywanych prac albo w ogóle nie ma w Polsce, albo występują pod zmienionymi nazwami, często też porażają swą ceną. To wszystko, o czym piszę ma zawsze odniesienie do tego, co można zastać na polskich półkach sklepowych za rozsądną cenę.

Na początku większość czasu poświęcałem na eksperymenty. Nie było chętnych osób, żeby otwarcie pokazać mi jak robi się profesjonalne odlewy. Do wielu rzeczy po prostu musiałem dojść sam. Przy okazji odkryłem wiele ciekawych technik i trików, którymi chętnie dzielę się na łamach tej książki. I chociaż dzisiaj wiem o wiele więcej, to wciąż eksperymentuję. Również i Ciebie Czytelniku zachęcam do odkrywania „nieznanego”, do wypracowywania własnych sposobów pracy. Naprawdę nic nie sprawia takiej przyjemności jak świadomość twórczego kreowania i zarazem odkrywania nowych dróg!

Spotkałem na swej drodze tych, którzy ostrzegali mnie przed falą „chińszczyzny”, mówili: nie warto zaczynać, skoro wszędzie dookoła jest pełno tego, co chcesz robić. Pytałem wtedy: - Czy dokładnie tego samego? - No nie! - odpowiadali. - Czy uważasz, że jedyne, na co w życiu zasługujesz to tandeta? - zapytałem. - Ależ oczywiście, że nie - usłyszałem odpowiedź. Dlatego właśnie powiedziałem: - Będę na tym chińskim oceanie przystanią dla tych, którzy oczekują od życia więcej, którzy pragną żyć pełniej i piękniej. Ludzkie potrzeby są wprost nieograniczone i będę atolem lepszej jakości życia dla takich jak Ty.

Przyjąłem za cel, by niniejsza książka zawierała w sobie jak najwięcej praktycznych fotografii, które bardziej przemawiają do Czytelnika niż najbardziej nawet szczegółowe słowne opisy.

Podsumowując jednym zdaniem: Czytelnik znajdzie tu praktykę, praktykę i jeszcze raz praktykę. Serdecznie zapraszam Czytelnika do fascynującego świata odlewów gipsowych!

Rozdział 2. Tworzenie form

10. Tworzenie form z innych materiałów

Jak już wcześniej wspomniałem istnieją również środki formierskie wielorazowego użytku. Zalicza się do nich m.in. produkt o nazwie handlowej GELFLEX oferowany przez firmę Milar z Milanówka. Pod wpływem temperatury (jako granulaty bądź już przetworzona masa) przechodzi w stan ciekły i idealnie nadaje się do tworzenia form metodą zalewową. Jeżeli po ostygnięciu i utwardzeniu się masy powstała forma nam nie odpowiada, po prostu ponownie doprowadzamy Gelflex do stanu płynnego (ogrzewając go np. w garnku na kuchence turystycznej lub elektrycznej, jeżeli w pomieszczeniu to pod wyciągiem) i powtarzamy czynność zalewania. Oczywiście ilość takich powtórzeń nie jest nieograniczona. Zależy ona od stopnia odparowania uplastycznacza z Gelflexu podczas jego ogrzewania. Zbyt wysoka temperatura i zbyt długi czas jej oddziaływania podczas ogrzewania (przeegrzanie), może doprowadzić właśnie do znacznego i niekorzystnego zubożenia tej masy formierskiej w uplastycznacz.

Dobrze jest w jakiś sposób podgrzać model, aby nie było zbyt dużej różnicy temperatur podczas zalewania. Robi się tak dlatego, że na wewnętrznych stronach form wykonanych z Gelflexu mogą wystąpić pęcherze powietrza. Mogą one się tworzyć również na skutek jego reakcji z danym izolatorem. Przed zakupem Gelflexu zdecydowanie zalecam rozmowę z ekspertem, który odpowie pytania i doradzi właściwy sposób pracy z Gelflexem.

Jako że Gelflex osiąga płynną konsystencję dopiero w temperaturze 150 - 165 stopni Celsjusza nie nadaje się do zalewania modeli wykonanych z materiałów nieodpornych na działanie wysokich temperatur (gips, воск, niektóre tworzywa sztuczne itd.). W praktyce bardzo często tworzę formy na bazie modelu gipsowego. Zalanie go Gelflexem grozi gwałtownym i niebezpiecznym dla zdrowia uwolnieniem się wody (taka mini erupcja) oraz prowadzi do całkowitej destrukcji modelu. Rozwiązaniem w tej sytuacji może być stosowanie tzw. gipsu ogniotrwałego używanego w protetyce stomatologicznej, który z powodzeniem wytrzymuje oddziaływanie wysokich temperatur, nawet do 1200 stopni Celsjusza. Nie polecam powlekania modeli wykonanych ze zwykłego gipsu jakimikolwiek środkami ochronnymi, gdyż nie zdadzą one egzaminu, a tylko niepotrzebnie uszkodzimy model wzorcowy.

Skoro jesteśmy przy wysokich temperaturach, to piszę sposób tworzenia reliefowych form z silikonów wysokotemperaturowych oraz tworzenia za ich pomocą cynowych odlewów.

Istnieją specjalne silikon formierskie odporne na działanie wysokich temperatur i dlatego doskonale nadają się do odlewania przedmiotów z metali niskotopliwych. Jednakże ich wysoka cena oraz problemy z dostępnością skłaniają raczej do używania tańszych zamienników np. budowlanych wysokotemperaturowych silikonów przeznaczonych do uszczelniania silników, kominków, drzwiczek piecowych etc. Są one sprzedawane w standaryzowanych kartuszach i nakłada się je na model za pomocą pistoletu.

Wiele osób praktykuje odlewanie metali niskotopliwych w formach zrobionych ze standardowego silikonu formierskiego, który jak podają producenci wytrzymuje zalewanie masami do 200 stopni Celsjusza. Z doświadczenia jednak wiem, że silikon ten jest w stanie wytrzymać o wiele wyższe temperatury. Jednak nigdy wtedy nie wiadomo, co się tak naprawdę z nim stanie. Jeżeli nie szkoda komuś formy, to można ją potraktować jednorazowo i zalać nawet aluminium, którego temperatura topnienia wynosi średnio 660 stopni Celsjusza. Odlew na pewno nie będzie doskonały, ale można go zawsze obrobić potem mechanicznie. Jeżeli aluminiowy odlew nie potrzebuje być bardzo precyzyjny wymiarowo, to z pewnością jest to jakaś metoda. W dodatku szybka, prosta i tania. Ja jednak skłaniałbym się do odlewania w formach wykonanych ze specjalnych silikonów wysokotemperaturowych.

Na początku wybieramy model do skopiowania i mocujemy go do kartonowej podstawy oraz zabezpieczamy jego powierzchnię izolatorem. Następnie nakładamy czerwony silikon wysokotemperaturowy dokładnie w ten sam sposób, jak przy metodzie pracy silikonem octanowym.





Po utwardzeniu silikonu przystępujemy do odformowania i obrobienia formy. Gotową formę osadzamy w piaskowym wypełniaczu (bądź w czymkolwiek innym, byleby odpornym na wysoką temperaturę). Cynę do amatorskich, nieużytkowych odlewów (tzn. takich, które nie nadają się do celów spożywczych) można zakupić w sklepach z materiałami budowlanymi w postaci różnej wielkości i wagi lasek o oznaczeniu LC 60 (używanych do uszczelniania rynien). Ten stop cyny w zupełności wystarczy do amatorskich zastosowań.

Przed przystąpieniem do dalszych czynności, należy nałożyć odpowiednią odzież ochronną chroniącą całe ciało przed ewentualnym poparzeniem.

Cynę (najlepiej jak najbardziej rozdrobnioną) ogrzewa się na kuchni gazowej lub elektrycznej, tylko w aluminiowym (!) rondelku lub garnku ze zrobioną samodzielnie małą wylewką (dzióbkiem). Naczynia emaliowane nie nadają się do rozpuszczania cyny, gdyż pod wpływem wysokiej temperatury emalia może gwałtownie pękać i niebezpiecznie odpryskiwać na boki. Po kilku minutach ogrzewania cyna osiąga srebrzysty kolor i cała przechodzi w stan ciekły. Polecam takie ustawienie pojemnika z formą, żeby niepotrzebnie nie nosić rozgrzanej cyny. Stygnie ona bardzo, bardzo szybko, dlatego zdecydowanie jest lepiej umieścić formę w bliskim sąsiedztwie palnika gazowego.

Formę zalewa się cyną zawsze bardzo powoli i ostrożnie. Po zalaniu możemy wtopić w tak powstały odlew np. drucianą zawieszkę. Po kilku bądź kilkunastu minutach (zależnie od wielkości) nasz odlew ostygnie i można go wyjąć.

Pamiętajmy, że cyna charakteryzuje się dużą kurczliwością, dlatego też spód naszych odlewów może mieć nierówną powierzchnię wymagającą dalszej mechanicznej obróbki.





Kolejnym ciekawym zagadnieniem jest robienie gipsowych odlewów głowy oraz innych części ciała przy pomocy form z gipsu bądź masy alginatowej (masy wyciskowej, jak mówią stomatolodzy i protetycy; do nabycia w sklepach dla stomatologów).

Alginaty charakteryzują się wysoką ceną jednak ich niewątpliwym atutem (nie do przebiccia przy gipsie) jest wysoki komfort po stronie klienta podczas procesu tworzenia formy oraz bezpieczeństwo w zakresie oddziaływania na organizm. Należy wiedzieć, że zasada pracy z masą alginatową przy tworzeniu odlewów części ciała praktycznie nie różni się od pracy z gipsem, dlatego omówię zagadnienie na przykładzie tworzenia odlewu całej głowy (forma dwuczęściowa).

Przed przystąpieniem do tworzenia formy musimy przygotować naszego modela psychicznie i fizycznie. Psychicznie, ponieważ leżenie choćby tylko z zagipsowaną twarzą nie należy do najprzyjemniejszych rzeczy zwłaszcza, gdy ktoś ma skłonności klaustrofobiczne. Wiązanie gipsu, to reakcja egzotermiczna, gdzie wydziela się spora ilość ciepła i jest to kolejna trudna rzecz do zniesienia. Należy zawsze uprzedzić klienta o takich szczegółach, co pozwoli zaoszczędzić ewentualnych przykrości obu stronom.

Przygotowanie fizyczne polega na poinformowaniu modela, że musi ubrać odpowiedni strój, gdyż jest to praca brudząca, i zabezpieczyć włosy np. czepkiem pływackim albo pończochą. Zabezpieczamy także inne części ciała pokryte włosami - brwi, rzęsy, zarost, bo na te miejsca będzie nakładana masa gipsowa. Brwi, rzęsy i zarost zabezpieczam zwykłą wazeliną kosmetyczną rozsmarowując ją dokładnie palcem.





Po wykonaniu powyższych czynności, kładziemy klienta na płaskim podłożu (zabezpieczonym folią przed zabrudzeniem) twarzą do góry. W usta lub w dziurki nosa (preferuję nos, gdyż w przypadku ust, klient może mieć na odlewie niezbyt ciekawy wyraz twarzy) wkładamy przygotowane wcześniej papierowe rurki owinięte taśmą klejącą (ochrona przed zamknięciem), by nasz klient mógł oddychać.

Następnie przygotowujemy odpowiednią ilość zaprawy gipsowej (pamiętając o zasadzie: gips do wody - nigdy odwrotnie) mając na uwadze ilość potrzebnego gipsu, jego konsystencję (raczej powinien być bardzo gęsty, żeby zbytnio nie spływał przy nakładaniu) oraz czas reakcji wiązania, który jest specyficzny dla danej odmiany. Osobiście używam zwykłego gipsu budowlanego, gdzie w praktyce mam około 1-2 minut na jego obróbkę. Mam również na uwadze to, że ciepło ciała jest kolejnym czynnikiem przyspieszającym utwardzanie zaprawy gipsowej, dlatego wszystko przygotowuję na 100%, by nie tracić później już żadnej naprawdę cennej sekundy. Oczywiście można używać zapraw gipsowych wolniej wiążących, ale trzeba sobie zadać pytanie, czy ten dłuższy czas pobytu w „sarkofagu” nie wpłynie zbyt ujemnie na klienta.

Po sporządzeniu stosownej zaprawy gipsowej przystępujemy do jej precyzyjnego nakładania, zaczynając od czoła posuwając się ku szyi, a następnie okładamy gipsem po obu stronach boki głowy mniej więcej do linii ucha. Grubość nakładanej warstwy powinna wynosić około 2-3 cm.

Po nałożeniu i odczekaniu kilku minut (do czasu związania gipsu), przystępujemy do bardzo ostrożnego zdjęcia powstałej gipsowej formy z twarzy modela (formy twarzowej). Zdjętą skorupę obrabiamy na rantach tzn. maksymalnie wygładzamy je nożem w celu uzyskania jak najrówniejszej powierzchni. Na rantach robimy półokrągłym dłutem rzeźbiarskim (może być

też śrubokręt) pionowe otwory o średnicy i głębokości około 1 cm (będą one służyły jako część zamka spinającego dwie połówki formy). Potem przystępujemy do zabezpieczenia powierzchni rantów izolatorem, dzięki czemu części formy się nie skleją i będzie je można od siebie oddzielić. Idealnie nadaje się do tego skutniczy izolit lub roztwór szkła wodnego (do kupienia w sklepach z materiałami budowlanymi) bądź zwykły olej spożywczy. Z praktyki polecam zaizolowanie również boków formy „w razie czego”, gdyby dostał się nam na nie gips podczas tworzenia drugiej części formy.

Istnieje również inny sposób izolowania połówek form. Ranty formy twarzowej okleja się samoprzylepną taśmą pakowną i dopiero po takim zaizolowaniu robi się otwory na zamki. Nie martwmy się, jeżeli podczas rozdzielania połówek formy zamki się uszkodzą - można po prostu całą formę usztywnić taśmą pakowną, a uszkodzone zamki wydrążyć dłutem, łącząc je ze sobą np. drewnianymi meblarskimi kołkami.







Tak przygotowaną formę model nakłada na twarz klęcząc lub leżąc z głową opartą o podłogę (już bez rurek w nosie, gdyż może swobodnie oddychać przez otwory w formie). Po przygotowaniu zaprawy gipsowej przystępujemy do jej nakładania (tworzenia formy potylicznej) uważając zwłaszcza w rejonie rantów, by nie nadłożyć gipsu na drugą połówkę (twarzową), bo mogą się ze sobą połączyć (związać). Zwróćmy też szczególną uwagę na dokładne dopracowanie zamków (wypełnienie gipsem zrobionych na samym początku otworów).

Po związaniu zaprawy gipsowej bardzo ostrożnie oddzielamy od siebie obie połówki formy. Następnie łączymy je ze sobą i wypełniamy plasteliną wszystkie głębsze ubytki wewnątrz formy, a zwłaszcza te na łączeniu obu połówek (pamiętajmy o otworach nosowych bądź ustach!). Następnie pokrywamy całą wewnętrzną powierzchnię formy izolatorem (izolitem, szkłem wodnym) i wlewamy do środka rozrobiony gips o konsystencji śmietany.







Po związaniu gipsu przystępujemy do oddzielenia formy od odlewu. Należy szczególnie uważać w części nosowej i brodowej (zdarzało mi się już mieć wspaniałe odlewy, ale bez nosa czy brody). Przy tej czynności pośpiech jest absolutnie niewskazany.

Po wyjęciu odlewu przystępujemy do jego zewnętrznej obróbki (szlifowanie, podrzeźbianie, dodanie gipsowej warstwy włosów itd.). Nie przejmujemy się, jeżeli nasza forma uległa zniszczeniu - jest to normalne. Takie gipsowe formy traktuje się raczej jako jednorazowego użytku.







Do ciekawostek można zaliczyć fakt, że ostatnio coraz bardziej popularne i nieźle płatne staje się np. wykonywanie odlewu brzucha i piersi kobiety ciężarnej jako niecodzienną i z pewnością jedyną w swoim rodzaju pamiątkę (oczywiście za wiedzą i zgodą lekarza prowadzącego).

Wskazówka:

Odlew głowy będzie jeszcze bardziej realistyczny i zarazem przyjemniejszy w odbiorze, jeżeli nie zapomnimy o przerzeźbieniu oczu z zamkniętych na otwarte oraz zrobieniu właściwej fryzury (np. dokładając gips i modelując go nawet na świeżo).

11. Naprawa i konserwacja form

Uszkodzenia form nie należą do rzadkości, dlatego warto wiedzieć jak im zapobiegać oraz jak sobie z nimi skutecznie radzić.

Niestety, mało precyzyjne jest popularne stwierdzenie, że silikonowa forma wystarcza na kilkadziesiąt odformowań. Prawda jest taka, że każdą silikonową formę można wyeksploatować już

po kilkudziesięciu, a nierzadko nawet po kilkunastu odformowaniach! Gips należy do wyjątkowo agresywnych środków i źle używany potrafi szybko zrobić z formy coś co przypomina mocno zużytą oponę! Najważniejsze jest to, jak używa się formy, czy się ją należycie szanuje.

Oto kilka praktycznych zasad, których przestrzeganie pozwoli przedłużyć żywotność formy:

- Nie zostawiaj nigdy gipsowych odlewów w formie na dłużej niż jest to potrzebne. Za krytyczny, przyjmuje się czas powyżej 1 godziny, a całkowicie niedopuszczalne jest pozostawianie zalanych form na noc.
- Nieużywane formy (zwłaszcza te wieloczęściowe na łączeniach tzw. zamkach) należy konserwować bardzo delikatnymi izolatorami (np. silikonem w sprayu) jak również przechowywać je w taki sposób, by trwale się nie odkształciły. Niektórzy przesmarowują zamki zwykłą pastą BHP.
- Odlewy z formy wyjmuj zawsze powoli i ostrożnie - nigdy na siłę! Obejrzyj formę i zwróć uwagę, że są miejsca, które odchodzą najłatwiej więc zacznij właśnie od nich. Poza tym pierwszym krokiem powinno być zawsze lekkie odjęcie boków formy od odlewu.
- Każde, nawet najdrobniejsze uszkodzenie od razu naprawiaj - z reguły jest tak, że nagle, dosłownie za chwilę następuje faza potężnego uszkodzenia (zwłaszcza, jeżeli odlewa się bardzo rzadkim gipsem).
- Podczas zalewania form unikaj zalewania boków formy naddatkiem gipsu (później podczas czyszczenia formy gips kruszy się i miejscami może być bardzo ostry, przez co uszkodzi formę.
- Od czasu do czasu należy dokładnie obejrzeć formę i ocenić ją pod kątem aktualnych uszkodzeń.
- Lepiej zapobiegać - o formę bardzo łatwo zadbać, a naprawić ją jest stosunkowo trudno.

Jeżeli zdarzyło się nam uszkodzić formę niezwłocznie przystępujemy do jej naprawy. Na początku starannie ją oglądamy i oceniamy rodzaj i stopień uszkodzeń (ubytki, zadrapania, rysy, pęknięcia, powierzchniowe, głębokie).

W zależności od materiału, z jakiego została wykonana forma do jej naprawy używamy odpowiednich środków.

Formy silikonowe z silikonów formierskich

oraz silikonów octanowych

Uszkodzone miejsce delikatnie i dokładnie czyścimy z resztek gipsu oraz je odtłuszczamy (np. acetonem). Wycieramy ręcznikiem jednorazowym do sucha i nakładamy odpowiednią ilość tego samego lub zbliżonego we właściwościach silikonu w miejsce uszkodzenia. Po nałożeniu silikonu na wszystkie ubytki przystępujemy do jego standardowego wygładzania za pomocą detergentu np. płynu do mycia naczyń używając np. na mniejsze powierzchnie zwilżonego detergentem wacika do uszu.



Jeżeli ubytek np. pęknięcie było na wylot, wtedy dodatkowo na zewnętrzną warstwę formy nakładamy cienką warstwę silikonu, a na nią kawałek odpowiednio wyciętej firanki (o drobnych oczkach). Na taką firankę ponownie nakładamy cienką warstwę silikonu, wygładzając ją ostatecznie detergentem i pozostawiamy do wyschnięcia.

Warto wspomnieć, że istnieją na rynku materiałów budowlanych środki chemiczne do usuwania utwardzonego silikonu tzw. remover'y. Pozwalają one na pozbycie się niechcianego silikonowego nadkładu w formie czy odzyskanie modelu wzorcowego ze zbyt przylegającej świeżo stworzonej formy (model wzorcowy nie był np. dostatecznie dobrze pokryty izolatorem).

Formy lateksowe

Uszkodzenia naprawiam klejem kauczukowym lub lateksowym (do nabycia w sklepach budowlanych), dodatkowo często zbrojąc naprawiane miejsce kawałkiem drobnooczkowej firanki lub cienkich rajstop. Zdarzało mi się też naprawiać formy lateksowe zwykłym octanowym silikonem budowlanym.

Formy plastikowe kupne

Najczęściej spotykane uszkodzenia tych form to różnego rodzaju pęknięcia. Naprawiam je rzadko, używając silikonu budowlanego. Do szybkich, prowizorycznych napraw po uprzednim odtłuszczeniu nadaje się doskonale zwykła taśma pakowna.

Naprawianie form jest czynnością precyzyjną, dlatego niezmiernie pomocne jest używanie nagłownej lupy z własnym źródłem światła (do kupienia na popularnych internetowych serwisach aukcyjnych).

Spotkałem się z opiniami, że pewnych uszkodzeń form się po prostu nie naprawia, ponieważ i tak po złożeniu formy nie są one widoczne i nie pozostawiają śladów na odlewach. Osobiście wolę jednak je naprawiać, gdyż zależy mi na jak najdłuższym użytkowaniu formy.

12. Uwagi i wskazówki

Robienie form we własnym zakresie daje dużo radości. Olbrzymie są też możliwości wykorzystania tych jakże praktycznych umiejętności dosłownie na co dzień, poczynawszy od własnych cukierniczych odlewów dekoracyjnych, poprzez dekorowanie ścian gipsowymi imitacjami kamieni i sztukateriami, na tworzeniu oryginalnych świec skończywszy.

Jeżeli jesteś np. pasjonatem rycerstwa, ucieszy Cię z pewnością fakt, że zupełnie swobodnie możesz nie tylko kopiować, ale też sam tworzyć i odpłatnie powielać oryginalne, cynowe klamry do pasów. Jesteś pszczelarzem bądź interesują Cię świece wiedz, że wiedza i praktyka zawarta w tej książce - na temat form - z pewnością przyda Ci się do ich wyrobu w oparciu o własne indywidualne i niepowtarzalne wzory.

Tworzenie bądź odnawianie ram do obrazów, kopiowanie np. starych piecowych kafli czy elementów domowej sztukaterii - wszystko to stoi teraz przed Tobą otworem. Jednym zdaniem: Czytelniku, masz możliwości jak nigdy dotąd - jedyne, co Cię ogranicza, to Twoja wyobraźnia!

Wskazówka:

Zużyte formy do odlewów o większych gabarytach po małej przeróbce (np. bezładne wysmarowanie wnętrza formy silikonem w celu jej postarzenia i oczywiście ukrycia defektów) świetnie nadają się do odlewania w betonie ozdób ogrodowych.

Zaprezentowane tu metody tworzenia form należą do tych najprostszych i najbardziej popularnych. Ta publikacja oczywiście nie wyczerpuje tematu. Po więcej szczegółowych informacji na temat rodzajów form oraz możliwych sposobów ich tworzenia oraz praktycznych i nie-rzadko bardzo ciekawych zastosowań zapraszam Czytelnika do pozostałych moich książek.

Pełna wersja publikacji:

<http://www.EscapeMagazine.pl/136048-gipsowe-odlewy>

