

ПОДЕЛКИ СВОИМИ РУКАМИ: РАЗНЫЕ ЭКСПЕРИМЕНТЫ

Экономим силикон при изготовлении форм

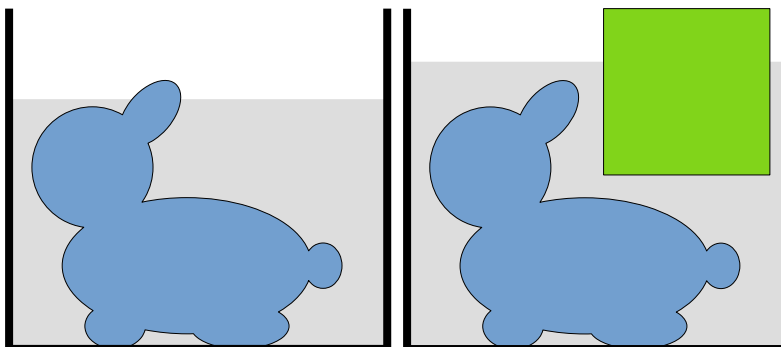
Формовочный силикон – отличный вспомогательный материал для создания всяких поделок, но он относительно дорог. В связи с этим в данной заметке мне хотелось бы поделиться двумя способами его более рационального расходования.

Способ 1

При заливке находящейся в опалубке мастер-модели подготовленной силиконовой массой иногда случается так, что её немного не хватает и часть предмета-оригинала немного выступает над поверхностью.

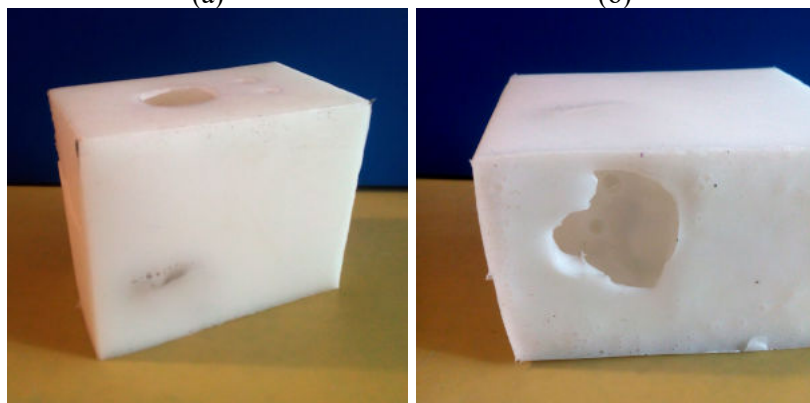
Разумеется, ничто не мешает сразу же приготовить недостающее количество формовочной смеси, но в ряде случаев вполне можно взять кусок пластилина подходящего размера и погрузить его в силикон так, чтобы он не касался мастер-модели, но при этом вытеснил часть материала и тем самым поднял его уровень до необходимого. Зафиксировать пластилин в нужном положении (чтобы он не утонул) можно другим его кусочком, прикрепив к одной из стенок опалубки.

Застывший силикон хорошо отделяется от пластилина, который можно использовать снова для других нужд. Описанный приём я использовал при изготовлении молдов для отливки фигурок ладожской нерпы* и кошки**.



(а)

(б)



(в)

(г)

Молды для изготовления фигурки нерпы (а, б) и кошки (в, г):
общий вид (а, в) и полость в нижней части, оставшаяся от погружения в силикон пластилина (б, г).

* Заметка «Осваиваем “жидкий пластик”» (URL: <http://shurichimik.narod.ru/compcreative/handmade/07-polyurethane.htm>).

** Заметка «Котики: гипсовое литьё в формы» (URL <http://shurichimik.narod.ru/compcreative/binder-material/06-gypsum.htm>).

Способ 2

Силикон после застывания – весьма гибкая и эластичная субстанция, поэтому часто молды из него делают довольно массивными, чтобы они не деформировались под собственным весом и под весом заливаемых в них материалов (например, эпоксидной смолы). Это, как нетрудно догадаться, ведёт к заметному расходу силикона. Описание того, как его можно сберечь, пошагово рассмотрено ниже.

1. Берём предмет, который предполагается использовать в качестве мастер-модели. В данном случае это ангидритовая статуэтка тигра.



2. Засовываем статуэтку в полиэтиленовый пакет (можно просто обернуть пищевой плёнкой), накладываем поверх слой пластилина толщиной несколько миллиметров и фиксируем на полимерной подложке.



3. Помещаем статуэтку в опалубку и заливаем гипсом (разные порции смеси алебастра с водой я немного подкрашивал и потому гипсовая отливка получилась пятнистой).



4. Когда гипс схватится и просохнет, пропиливаем его по периметру и разнимаем на две половинки для извлечения мастер-модели.

Можно наждачной бумагой сгладить внутреннюю поверхность гипсовой отливки, после чего нужно будет обязательно обработать её для закрытия пор в материале (например, грунтовкой на водной основе).

Оставшийся после извлечения мастер-модели пластилин поможет оценить минимальное количество силиконовой массы, которая потребуется позже для заливки.



5. Мастер-модель снова помещаем в гипсовую форму так, чтобы она не касалась её стенок, и герметизируем пластилином. На фото видно, что верхние части гипсовых створок предварительно были подпилены для получения заливочного отверстия.



6. Подготавливаем силиконовую массу, заливаем её и оставляем до схватывания.



После отверждения силикона остаётся извлечь из него статуэтку-оригинал, удалить пластилин и немного обработать части молда (удалить облой и т. п.).



Как видно, в описанном случае силикон тратится только на создание стенок, повторяющих форму мастер-модели и детали рельефа её поверхности. Для использования молда его силиконовая часть вкладывается между двумя гипсовыми створками-половинками, выполняющими опорную функцию. Разумеется, описанный способ создания формы для отливки изделий требует заметно больше времени (из-за необходимости просушки гипса и его грунтования), но это не критично, если нет особой спешки.

По примерной оценке на изготовление молда только из силикона пришлось бы затратить примерно столько же материала, сколько и при изготовлении формы для кошки (см. выше), то есть около 300 г (и это при том, что приблизительно 50 г удалось сэкономить за счёт пластилиновой вставки-заполнителя). На составной гипсово-силиконовый молд фигурки тигра понадобилось всего 100 г силикона, что означает трёхкратное снижение расхода материала.

В завершение стоит упомянуть ещё пару моментов о получившейся составной форме. Во-первых, после извлечения оригинальной статуэтки тигра оказалось, что часть краски с неё впиталась в силикон, прокрасив его. Во-вторых, сам молд был проверен заливкой в него алебастрового теста – в результате получилась ещё одна статуэтка тигра, на этот раз из гипса (при этом гипс забрал на себя часть красителя) и, если судить по её поверхности, сам молд вышел довольно качественным, не имеющим дефектов формы (пузырей).

© Широков Александр, 23.08.2021