

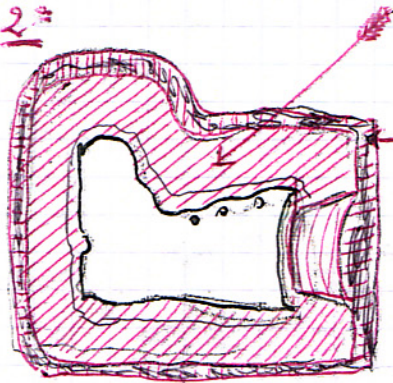
1

PROCESO PARA LA FABRICACIÓN DE
MOLDES PARA LA REPRODUCCIÓN DE
OBJETOS DE CERÁMICA Y PORCELANA.
EJEMPLO. MODELO DE BARRO O PLASTILINA



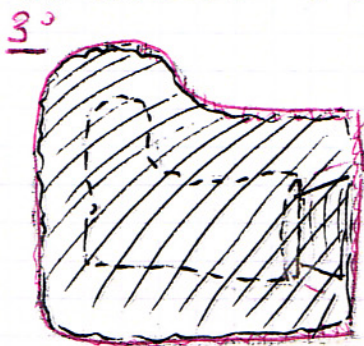
CUANDO SE QUIERA HACER VARIOS MOLDES PARA REPRODUCIR, ES NECESARIO QUE EL ORIGINAL DE BARRO CRUDO SEA TRANSFORMADO EN MODELO DE ESCAYOLA. PORQUE DICHO ORIGINAL SUFRE DEFECTOS.

1º PARTE. SE HACE UNA DIVISIÓN HACIENDO COMO UNA CAMA DE BARRO



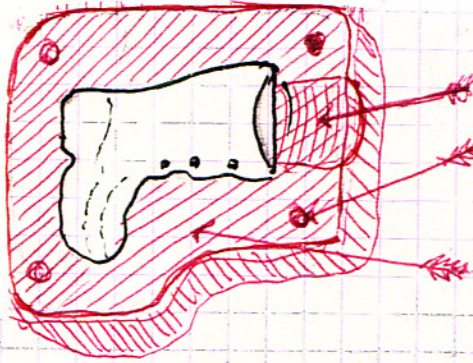
LAS FLECHAS INDICAN EL PROCESO PEQUEÑO TABIQUE PARA QUE NO SE EXTIENDA LA ESCAYOLA

CUANDO SE VAYA CUBRIENDO DE ESCAYOLA, PRIMERO SE APLICA UNA CAPA DE UNOS TRES MILÍMETROS, DE ESCAYOLA TEÑIDA DE AZUL (PUEDE HACERSE CON ANIL)



SEGUIDO SE VA PONIENDO ESCAYOLA HASTA ALCANZAR UN GROSOR DE UNOS TRES CENTÍMETROS. SEGUN EL TAMAÑO DEL MODELO. CUANDO LA ESCAYOLA HA FRAGUADO, SE QUITA LA "CAMA" DE BARRO DANDO ANTERIORMENTE, LA VUELTA A LA PIEZA.

4^o



2

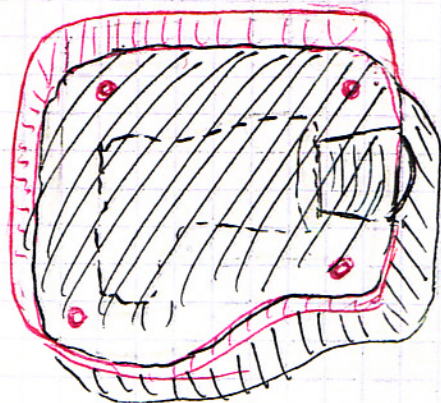
UNA VEZ QUITADA LA CAMA DE BARRO, SE LIMPIA BIEN LA SUPERFICIE DE LA ESCAYOLA.

SE HACEN UNOS TETONCITOS PARA QUE AL ECHAR LA OTRA PARTE DE ESCAYOLA TENGAN UN ENCAJE

SE DA GOMA LACA. LUEGO JABON Y CUANDO SE FORMA COMO UNA PATINA SUAVE SE APLICA UNA MANO DE ACEITE COMUN. DE MODO QUE DE

LA IMPRESION DE UNA SUPERFICIE NO ABSORBENTE PERO QUE NO TENGA RESTOS NI DE JABON NI ACEITE

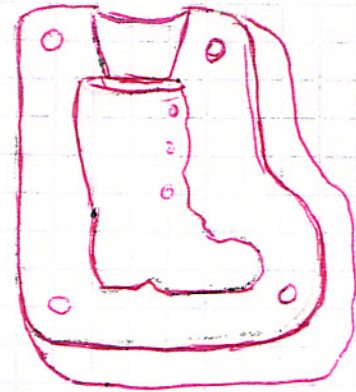
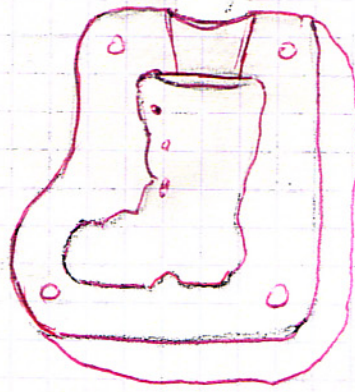
5



SE VUELVE A REPETIR LO MISMO QUE EN LA FIGURA N° 3

UNA VEZ QUE LA ESCAYOLA HA FRAGUADO SE ABRE EL MOLDE Y SE QUITA EL MODELO QUE ERA DE BARRO.

6



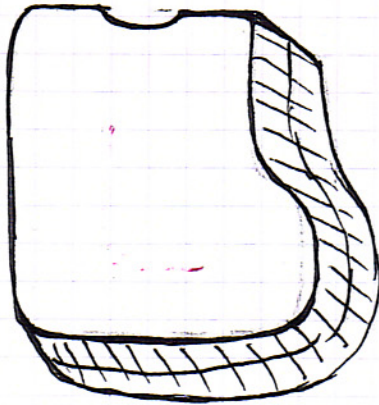
ESTE ES EL MOLDE PERDIDO

COMO YA SE HA QUITADO EL BARRO, EL MOLDE ESTA VACIO, SE LIMPIA BIEN

SE DA GOMA LACA A TODA LA SUPERFICIE. DESPUES, JABON Y LUEGO ACEITE COMUN. SE CIERRA EL MOLDE Y SE LLENA DE ESCAYOLA. ESTE PROCESO SE LLAMA FUNDIDO. CUANDO SE CIERRE EL MOLDE DEBE ATARSE PARA QUE NO SE ABRA.

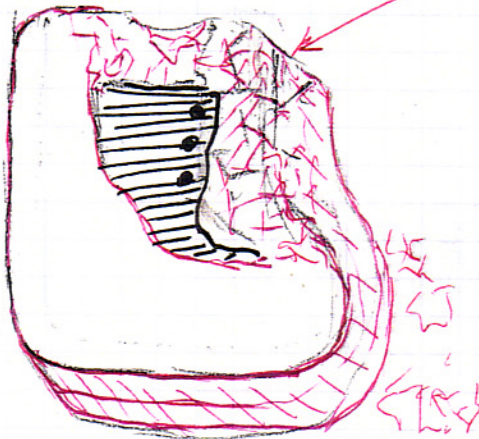
UNA VEZ QUE HA FRAGUADO SE ESPERA COMO UNA HORA, ANTES DE EMPEZAR A PICAR LAS PAREDES QUE RODEAN AL MODELO DE ESCAYOLA QUE ESTÁ EN EL INTERIOR. ES EL LLAMADO FUNDIDO.

7

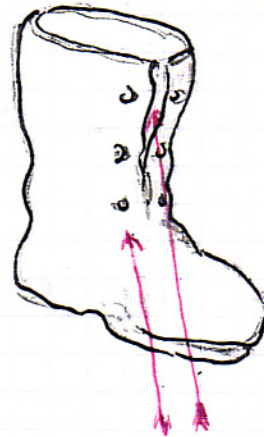


ESTE ES EL MOLDE PERDIDO. ESTA DEFINICION SE DEBE PORQUE AL INTENTAR SACAR LA PIEZA QUE ESTÁ EN EL INTERIOR, PUEDE TENER ENGANCHES POR LOS RELIEVES QUE TENGA LA MISMA. CON PACIENCIA SE VA ROMPIENDO A LA VEZ QUE EL FUNDIDO VA APARECIENDO

8

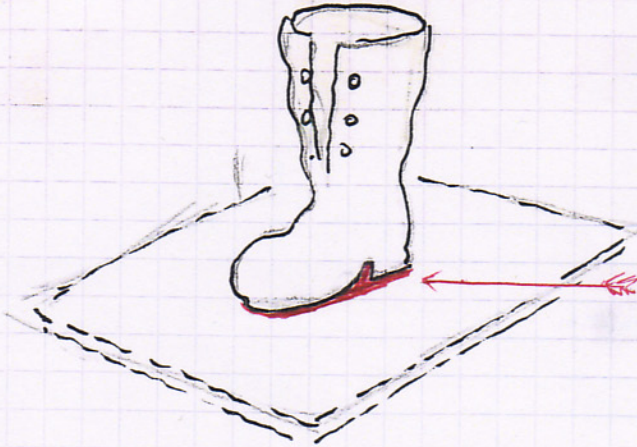


9



MODELO DE ESCAYOLA. ESTOS RELIEVES SON LOS CAUSANTES DE QUE LOS MOLDES PARA LAS REPRODUCCIONES SEAN DE CUATRO PIEZAS COMO SE VERAN EN LAS SIGUIENTES FASES. HAY QUE DAR AL MODELO GOMALACA, JABON Y ACEITE

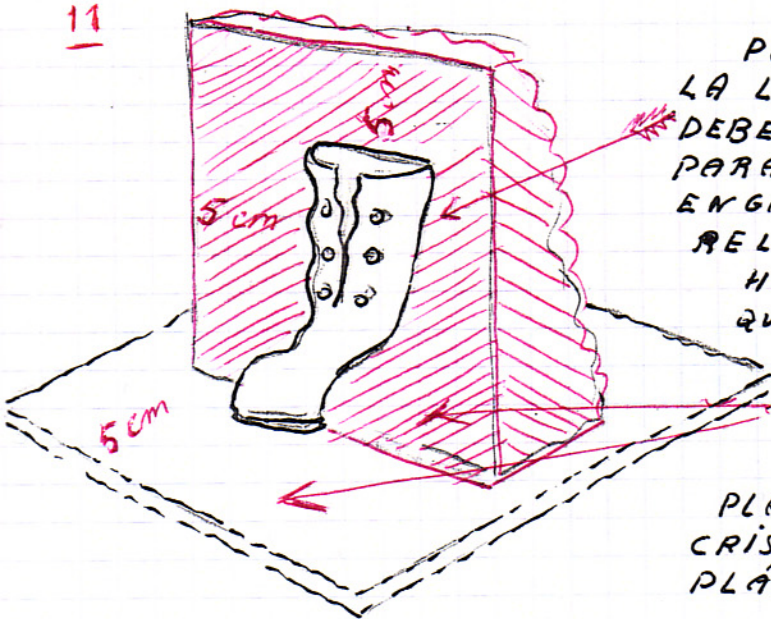
10



ANTES DE PONER EL
TABIQUE DE BARRO ES
PRECISO ASENTAR BIEN
LA BOTA SOBRE EL CRIS-
TAL, PONIENDO UN POQUI-
TO DE BARRO EN LAS
RANURAS. PARA QUE
LA ESCAYOLA NO SEME-
TA POR ELLAS

MOLDE PARA REPRODUCIR. PRIMERA PIEZA

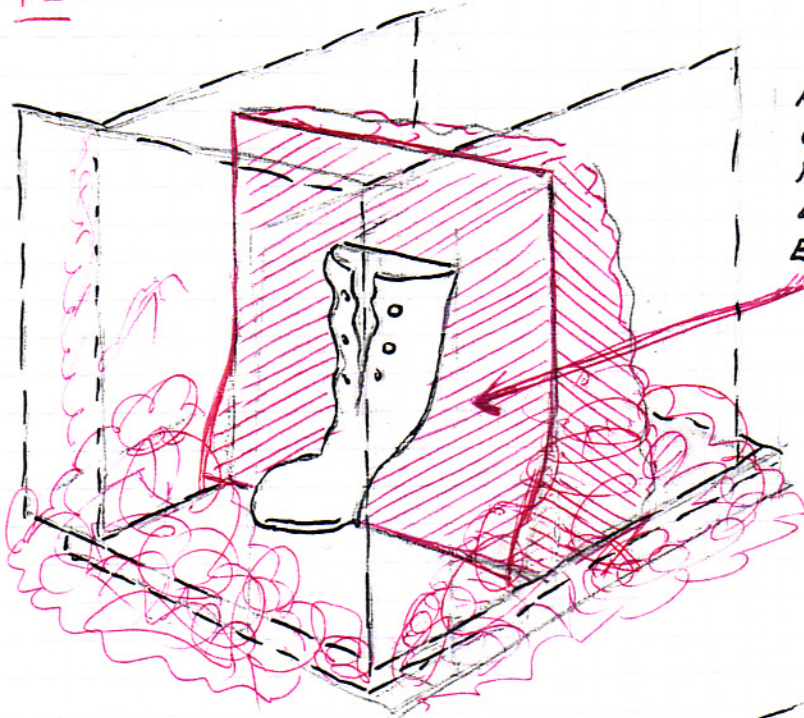
11



PARED DE BARRO.
 LA LINEA DIVISORIA
 DEBE SER PERFECTA
 PARA QUE NO TENGA
 ENGANCHES CON LOS
 RELIEVES
 HAY QUE PROCURAR
 QUE TODOS LOS LADOS
 TENGAN EL MISMO
 GROSOR

PLATAFORMA DE
 CRISTAL MARMOL
 PLÁSTICO ETC.

12

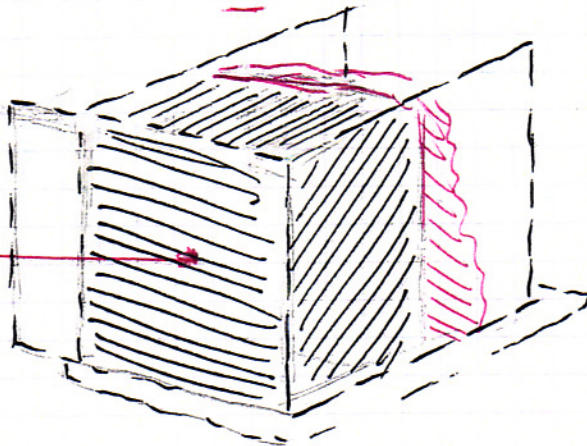


CRISTALES
 PARA HACER.
 COMO UNA CAJA
 PARA LLENAR
 ESTE LADO DE
 ESCAYOLA
 LOS CRISTALES
 DEBEN ESTAR
 BIEN SUJETOS
 PARA QUE NO
 SE SALGA LA ES-
 CAYOLA

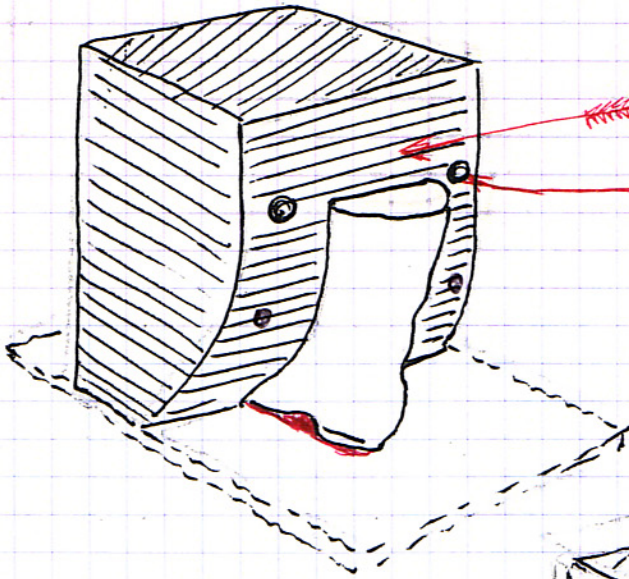
1ª PIEZA DEL MOLDE

ESCAYOLA

13

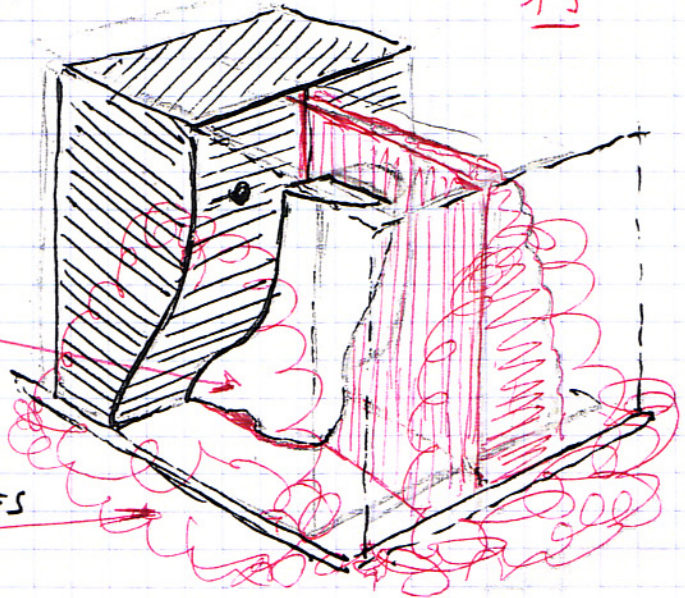


14



PIEZA DE ESCAYOLA,
DEL EJERCICIO NÚ-
MERO 13
SE DA JABON Y ACEI-
TE Y TAMBIEN A
LA PARTE DE LA
BOTA. SE HACEN
UNOS TORNILLOS PA-
RA EL ENCAJE DE
LA OTRA PIEZA
QUE SE PONGA

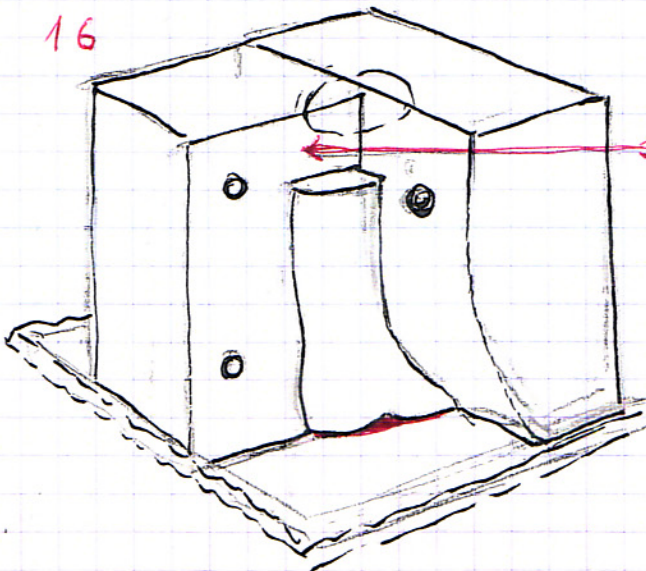
15



EL LAPIZ ROJO ES
BARRO.
UNA VEZ HECHA LA
CAJA SE LLENA DE
ESCA-YOLA

LOS TABIQUES DE
CRISTAL SIEMPRE
DEBEN ESTAR BIEN
SUJETOS CON PAREDES
DE BARRO

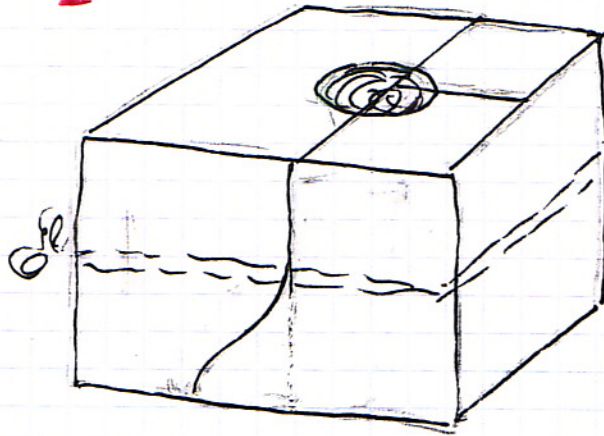
16



SE QUITA EL BARRO
QUE HACIA DE TABIQUE,
SE DA JABON Y ACEI-
TE Y TAMBIEN A LA
PARTE DE LA BOTA,
SE PONEN LOS CRIS-
TALES Y SE VUELVE
A LLENAR DE ESCA-
YOLA
AHORA QUEDA HA-
CER LA PIEZA DE
ABAJO.

17

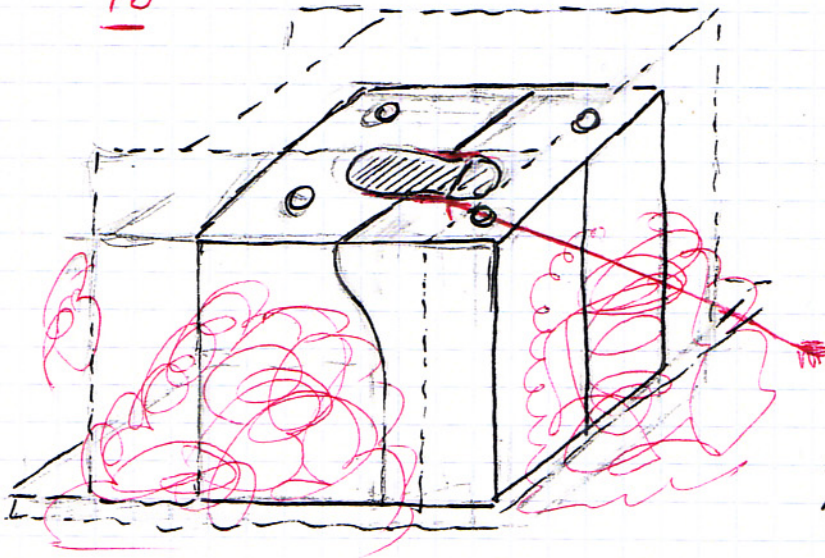
6



LE FORTA LA PIEZA DE ABAJO. A ESTA PARTE SE LE HACE UN AGUJERO PARA LLENARLO DE BARRO LIQUIDO QUE LLEGA A LA PARTE ALTA DE LA BOTA

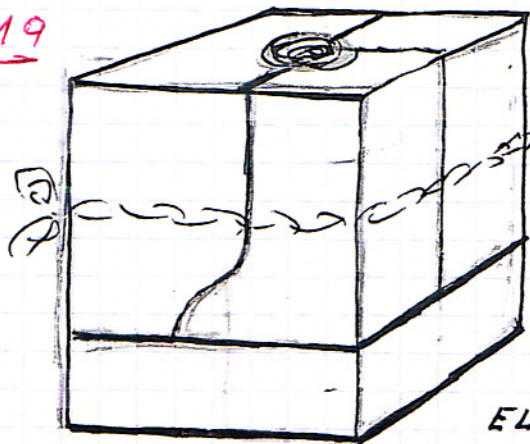
ESTA PARTE DEL MOLDE DEBE SER ATADA

18



SE PONEN LOS TABIQUES DE CRISTAL BIEN SUJETOS SE DA JABON Y ACETTE SE QUITA EL POQUITO DE BARRO QUE HABIAMOS PUESTO EN EL PROCESO 10 PARA QUE NO SE FILTRARA LA ESCAYOLA

19



MOLDE TERMINADO PARA REPRODUCIR CON BARRO LIQUIDO LLAMADO COLADA

NOTA LAS PAREDES DEL MOLDE SIEMPRE DEBEN TENER EL MISMO GROSOR. EJEMPLO

PARA ESTA PIEZA CUYO MODELO ES DE 8 CENTIMETROS. TENDRIA QUE TENER UNO 5 CM, APROXIMADAMENTE, SE SACA EL MODELO, EL MOLDE QUEDA HUECO. SE LLENA DE PORCELANA O BARRO. LA ESCAYOLA VA ABSORBIENDO EL AGUA. CUANDO LLEGA AL GROSOR NECESARIO, SE VACIA. SE ESPERA UNA HORA APROXIMADAMENTE Y SE DESMOLDA CON CUIDADO.