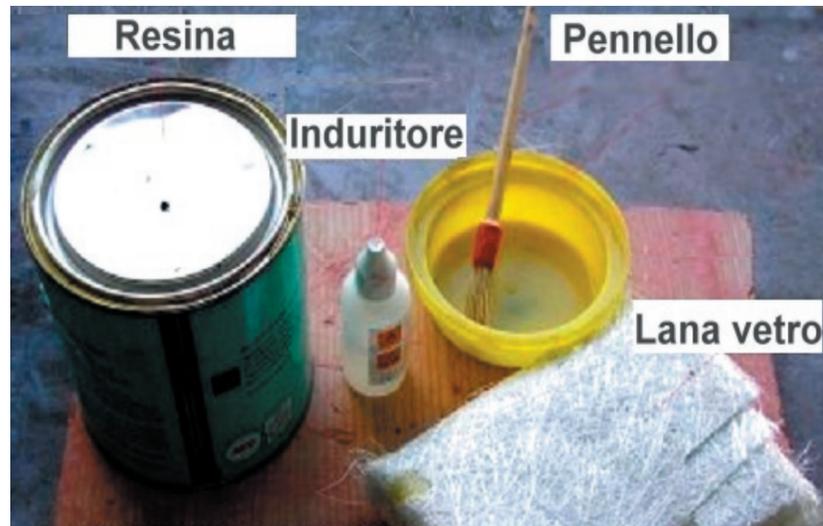


La formatura

3.12

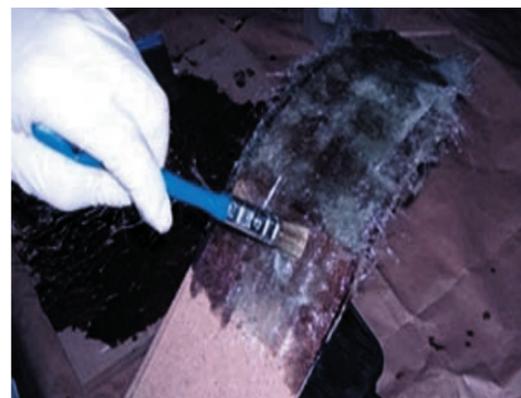


resina deve essere fatta (con un pennello morbido) a strati successivi (sottili) alternandoli con le strisce di lana di vetro (impregnate con cura per evitare bolle d'aria) fino al

raggiungimento dello spessore desiderato. Dopo la completa essiccazione (circa 12 ore) e il distacco dal negativo si potrà rifinire e verniciare nel modo più adatto. La parte eccedente di

lana di vetro e resina che, inevitabilmente, si sarà formata sui bordi estremi, andrà rimossa con forbici o coltello affilato mentre la resina non è ancora completamente solidificata.

La resina e specialmente la lana di vetro vanno usate con perizia e cautela (maschera, occhiali, guanti, etc.) onde evitare danni da contatto o inalazione.



Materiali

Formatura in stampi:

*Per realizzare elementi particolari, non ottenibili altrimenti, si ricorre alla **Formatura in stampi**. Gli oggetti geometricamente più semplici possono essere ottenuti con stampi in gesso, quelli più complessi e di difficile sformatura necessitano, in genere, di forme a tasselli oppure di stampi elastici e flessibili. Per avere buoni risultati sono necessari solo alcuni accorgimenti: la pulizia accurata degli stampi, l'applicazione sulla loro superficie di prodotti distaccanti e il rispetto dei tempi di completa essiccazione prima della sformatura.*

***E'** necessario, ovviamente, preparare una **matrice**. Si procederà prima a modellare (nel materiale prescelto) il letto di colata da riempire delimitandolo e trattandolo, anche, con un distaccante; poi si verserà in esso la resina o il gesso nella quantità strettamente necessaria. Prima di usare lo stampo in gesso è necessario ripulirlo e correggerlo con stuccature dalle eventuali imperfezioni di esecuzione o sformatura e attendere la sua completa essiccazione naturale o artificiale (in forno a 120°).*

Figura 58 e 59

Materiali necessari e lavorazione di vetroresina

Gomme siliconiche:

Prodotti liquidi o in pasta che vulcanizzano a freddo mediante catalizzatore. Da essi si ottengono composti stabili e irreversibili, dotati di elevata elasticità; non emanano odori e non sono tossici o dannosi. Grazie alle loro caratteristiche, le gomme siliconiche offrono grandi vantaggi nella costruzione di stampi in campo modellistico, nell'oggettistica, nel restauro e nella scenografia. Una delle proprietà fondamentali di queste gomme è l'eccellente effetto antiaderente nei confronti dei vari materiali: non aderiscono al modello sul quale sono state applicate, e, a loro volta, le resine, o altri materiali come il gesso o la cera non aderiscono allo stampo.