

SMOOTH-ON

SINCE 1895

Reproduccion Perfecta De Astas

Usando Un Método Reversible De Moldeado

La reproducción exacta de Astas es uno de los retos más difíciles de los taxidermistas. Tony Breedlove de Wildlife Art Creations (Melrose, FL.) ha grabado paso a paso su nuevo "Método Reversible De Moldeado" dando perfectos vaciados de copia de astas. Este método toma más tiempo que el convencional "cuna", pero una vez que el molde esta hecho, es mucho más fácil de usarlo.



MATERIALES A NECESITAR

Goma De Silicona: **MOLD MAX 30**
Plástico Líquido: **SMOOTHCAST 320**
Desmoldante: **MANN EASE RELEASE 200**
Krylon Clear Acrylic Spray (Acabado Mate)
Bondo U otro Epoxy
Papel de aluminio & Masking Tape
Arcilla Chavant Libre de Sulfuro - 10 lbs.
Carton ó Hojas de Papel

Johnson's Pasta de Cera
Resina Para Moldes & Fibra de vidrio
Rodillo 2" ó Tubos de PVC De 2"
¼" x 1 ¼" Pernos, Washers, y Tuercas Mariposa
5/16" x 2" Pernos, Washers, y Tuercas Mariposa
¾" Triplay 2 piezas 12" x 12"
2-3/8" Clavija
Pintura & Articulos Para El Acabado

1. Preparación De Las Astas: Empieza centrando las asta en una base de triplay de ¾" (12"x12") para que la parte más alta apunte hacia arriba y balanceado. **Luego, pega la base del craneo de las astas al triplay de ¾"** con bondo ó epoxi. Despues que curó totalmente, haz los ajustes necesario para dar las astas una apariencia natural. Ahora debes sellar la base y las astas.

El "sellado" apropiado de las astas es necesario para prevenir que se tiñan con la cera, solventes, arcilla ó silicona. **Una buena capa de clear acrylic spray debe rociarse sobre toda la superficie** y dejar secar bien. Una segunda capa debe aplicarse y dejar secar.

2. Cuidando Las Astas: Forra las astas con **papel de aluminio**. Usa masking tape en las puntas y taladrado para asegurar las áreas sueltas.

3. Creando Espacio Para La Goma De Silicona: Luego, pon una capa de arcilla de (3/8" grosor) sobre el papel de aluminio. Consejo: Para obtener un grosor parejo de la arcilla, un patrón fue construido para poner la arcilla. El patrón fue creado asegurando dos clavijas de 3/8" (18" largo) sobre un pedazo de triplay con tornillos. La distancia entre las clavijas debe ser menor que el largo del rodillo. Luego, pon el papel de manteca sobre el triplay entre las clavijas para que la arcilla no se pegue. Calentar la arcilla en el horno ó por 5 - 10 minutos lo suavizará para un uso más fácil. Pon la arcilla entre las clavijas y usando el rodillo amasalo. Corta la arcilla en grosores de 1.5" y ponlo sobre el papel de aluminio. Aplana las uniones de arcilla para crear una superficie pareja, asegurandote que el papel de aluminio esta completamente tapado con la arcilla. Ultimo, pon embudos de arcilla en la parte más alta de las astas (estos actuaran como tus huecos para vaciar y ventilación para minimizar el formado de burbujas).



4 Preparando Las Secciones Del Molde Madre: Construye paredes de cartón para separar las piezas del molde madre. Puedes usar cartón duro también.

Estudia las astas cuidadosamente para determinar donde poner el cartón y calcular cuantos vas a necesitar. La meta es de remover las astas fácilmente del molde madre. Suavemente pon la arcilla donde va estar las líneas divisoras. Pon el cartón en las líneas divisoras y pégalos con goma caliente (goma de silicona).

Luego, empareja el cartón a 1.5" en todos sus alrededores. Usa un palito de helado para asegurarte que la arcilla este lisa y plana alrededor del cartón. Un filo limpio va asegurar que las secciones del molde madre salgan sin problema. **Asegurate que no haya ángulos severos** que va a prevenir que el molde madre sea removido. Pon "llaves de registros" sobre las paredes de carton para que las secciones del molde madre encajen sin problema. Pon 1/4" de profundidad en la arcilla como llaves de registros, esto ayudará a que el molde madre se alinea sin problemas con el molde de goma cuando vas a ser el vaciado.



5. Construyendo El Molde Madre: Pon pasta de cera en las paredes de cartón y en la base del craneo. Pon una capa de gel a la primera pieza a ser moldeada. **Dejar que seque.** Mezcla un relleno como Cab-O-Sil ó vidrio con resina de fibra de vidrio hasta una consistencia de pasta. Ahora añade el catalizador y mézclalo bien y ponlo sobre toda la superficie incluyendo las llaves de registros, las esquinas donde la arcilla se une con el cartón y cualquier depresión. **Inmediatamente pon una capa de malla de 1-1/2 oz. de fibra de vidrio** en las áreas cubiertas con la resina. Pasa con una brocha la resina catalizada sobre la malla de fibra de vidrio, asegurandote que las burbujas de aire sean removido. **Ahora pon una capa de tela de fibra de vidrio de 7oz. a 10 oz.** Mójalo con la resina, presionando con la brocha para remover el aire y apretandolo a la arcilla y paredes. **Acaba poniendo una malla de 1-1/2 oz. y mójalo completamente con la resina.**

Despues que la resina geló, **corta el exceso** de los fillos de las paredes con cuidado . Cuando moldees el área de la base, **asegurate de formar una pestaña** poniendo fibra de vidrio sobre el triplay de 3 a 4" de ancho. Dejar que cada porción seque completamente antes de continuar. Cuando estes listo para empezar la siguiente sección, remueve el cartón de la pestaña previamente hecho. Encera cada nueva superficie. La siguiente sección será cubierto con fibra de vidrio a fibra de vidrio.

Repetir Paso 5 por cada sección del molde madre. Dejar que cada sección cure totalmente.

Antes de desmantelar cada sección, corta los fillos y ponlos lizos. Haz huecos de 1/4" en todas las pestañas cada 3". Esto te permitirá asegurar todas la piezas cuando lo reensambles. Tambien has 2 huecos de 1/4" en cada sección de la pestaña en la base del craneo donde la arcilla se une con el triplay.

6. Removiendo El Molde Madre:

No remueva las astas de la base de triplay. Si no vas a tener que exactamente re-alinear el molde madre sobre las astas antes de vaciar la silicona. Suavemente inserta pequeños tornillos entre las pestañas y separa las piezas.

Cuidadosamente saca la arcilla y el pable de aluminio de las astas y el molde madre. Porciones grandes de arcillas pueden ser quitados con una cuchara. Limpia la arcilla sobrante del molde madre con mineral spirits. Taladra un hueco de 1/8" en el molde madre en la parte más alta para que el aire salga cuando vacies la silicona. La cantidad de arcilla sacada representa la cantidad de silicona que necesitarás.





7. Poniendo Goma Mold Max 30:

Mezcla goma de silicona Mold Max como se dice en el boletín técnico. Usando una brocha, **pon una capa delgada** sobre las astas punteando la goma. Para minimizar las burbujas.

Deja que la goma cure parcialmente y **pon una segunda capa**. Deja que la goma cure de 4-6 hrs. Corta las goteras y empareja la parte de la base.

8. Reensamble El Molde Madre

Encera todo el interior del molde madre. Re-ensambla alrededor de las astas que tienen la capa de silicona. Asegura con pernos de 1.25x1/4 y washers. Aprietalo con las tuercas de maripos. Una vez ensamblado, mira por dentro del embudo en la parte más alta de las astas para chequear que estén alineados.

9. Vaciando Goma De Silicona:

Taladra un hueco de 3/8" en la esquina de la base de un balde de 1/2 galón y ponlo sobre una base de 18" a 24" sobre el molde. **Asegurate que el hueco en el balde este alineado** con el embudo de la parte más alta de la punta. En un recipiente aparte, mezcla 16oz de silicona y vacialo en el balde.

El chorro delgado de silicona que va a caer del balde va a eliminar la formación de burbujas. Continúa mezclando y vaciando la silicona hasta que empiece a filtrar por el hueco de 1/8" en la punta. Rellena los huecos con arcilla después que todo el aire salió. Chequea por goteos y pon arcilla si es necesario. Usando un balde nuevo repite el proceso para vaciar la segunda tanda de silicona. **Frecuentemente chequea el molde** para asegurarte que la goma no gotee. **Dejar que la goma seque por 24 hrs** antes de desensamblar.



10. Desmoldar - Las Astas De La Silicona: Después que la goma curó totalmente, remover el molde madre. Vas a tener que hacer cortes en la goma para remover las astas. Usa un marcador para marcar las divisiones que vas a cortar. No alineas las divisiones de la goma con los del molde madre. **Separa las uniones del molde de silicona por lo menos 1" pulgada de las divisiones del molde madre.** Esto hará una mejor registración..

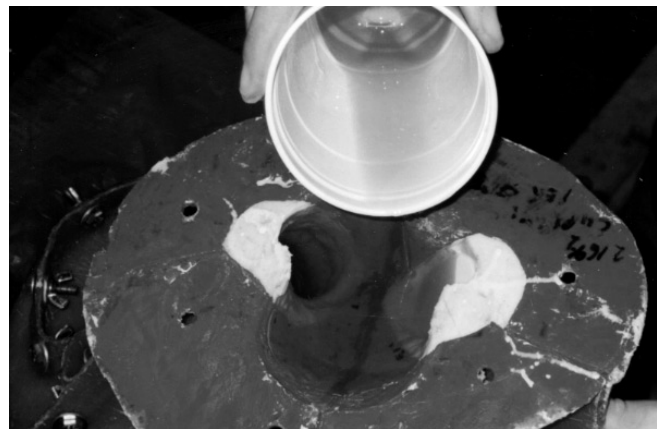
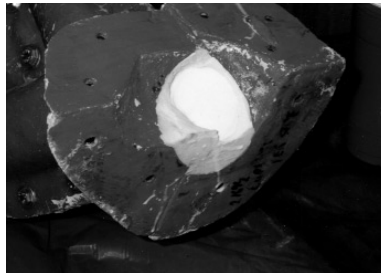
Goma que cubre pequeñas puntas no tienen que cortarse; van a desprenderse fácilmente. Algunas puntas no van a tener que ser cortadas hasta la punta, de hecho algunas pulgadas antes puede ser suficiente para desmoldar las astas. Con una cuchilla filuda suavemente empieza a cortar separando la silicona en ambos lados. Remueve completamente las astas del molde.

Aunque no es necesario, extra curar el molde va a engrandar las propiedades de éste. Ponlo en el horno por 150°F de 4 - 6 hrs y dejar enfriar.



11. Vaciando La Reproducción: Es tiempo de mezclar y vaciar el plástico líquido SC 320 en el molde. **Pon Ease Release 200 Desmoldante** dentro del molde de goma, dentro del molde madre y **todas las superficies donde el plástico líquido va a estar en contacto.** Reensambla el molde de goma dentro del molde madre y pon los pernos . No los ajustes todavía.

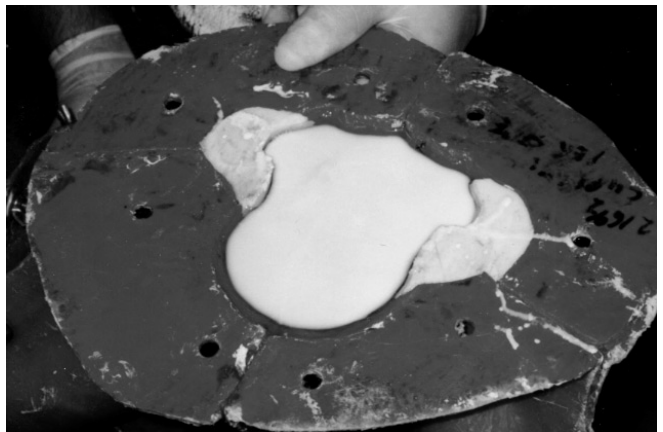
Posiciona el molde (molde de goma dentro del molde madre) de cabeza con las puntas hacia abajo. Vas a vaciar el SC 320 através del craneo y en cada lado de las astas taladradas.



Mide y mezcla SC 320 (como se indica en el boletín técnico) y vacia el plástico en un lado de la asta, por el hueco taladrado. Suavemente mueve el molde para asegurarte que las puntas sean llenadas con el plástico. Repetir en el otro lado. Una vez que los dos lados son vaciados, asegura el molde madre en el centro y vacia en el craneo.

Smooth-Cast 320 es una resina rápida que solo toma unos minutos para curar so debes trabajar rápido para asegurarte que las diferentes vaciadas se peguen el uno con el otro. SC 320 se pega bien consigo mismo si los vaciados son hecho sin más de 15 minutos de diferencia. Después de vaciar en el craneo dejar curar por; 45 - 60 minutos.

Desmoldar: Cuidadosamente desensambla el molde madre y remueve el vaciado del molde de silicona. Una vez que ha sido removido, asegúrate de reensamblar las secciones del molde madre bien para las otras vaciadas. Cuand no lo uses, **guarda el molde aseguradamente dentro del molde madre para que mantenga su forma.**



12. Acabado y Pintado: Remover el desmoldante con acetona del vaciado. Para mejores resultados, se recomienda limpiar la superficie dos veces cada vez usando un trapo limpio. (Contacta Smooth-On para la técnica de capa en polvo que te dará vaciados secos.)

Llena huecos pequeños ó imperfecciones con un lápiz negro de carpintero. Ahora las astas estan listas para ser pintadas. Pinturas Polytranspar y Lifetone fueron usados para crear el color natural. Empieza con "negro oscuro" en las puntas y los cuernos bajos, seguido con "raw sienna". Limpia la primera capa con thinner y un trapo, dejando el color en las rajaduras. Oscurecelo con un marrón y aclarecelo con un amarillo brillante. Lústralo con lana de acero para brillar las puntas. Armonizar con color oscuro. Cuando seque, rociarlo con Krylon Matte Finish # 1311 cuando este seco.

Como Hacerr Seminarios -

Aprende como hacer moldes y vaciados de reptiles, peces, astas y otra vida silvestre en Wildlife Art Creations en Melrose, FL. Seminario de dos días te enseñará como hacerlo! **Contacta Smooth-On por más detalles!**



Como Hacer Moldes & Vaciados - Un nuevo libro de Smooth-On. Enseña lo básico en un formato fácil de seguir. **Por Solo \$3.00..**



Gratis: (800) 762-0744
Fax: (610) 252-6200
www.smooth-on.com