

Изготовление оловянных фигурок, часть 2.

Для литья так называемых «оловянных» фигурок применяют сплавы, содержащие олово. Для улучшения текучести и пластичности в сплав можно добавить до 4 % сурьмы или висмута.

В высушенной литейной форме, при необходимости, используя иглу и штихели, гравировать дополнительные детали, подставку фигуры, углубляют рельеф, улучшая чёткость отпечатка.

К отпечатку подставки фигуры плотно приматывают резинкой (бельевой, но удобнее более широкой) картонный прямоугольник – заглушку, чтобы не вытек металлический сплав.

Для улучшения качества подставок в многофигурной форме вместе с заглушкой сверху можно примотать плоскую металлическую линейку. Многофигурную форму желательно прогреть в тёплом воздухе, уменьшая разницу температур формы и сплава.

Сплав нагревают в тигле (металлической баночке). T° плавления олова – 232°C . Недогрев может смазать чёткость рельефа отлитой фигуры, перегрев (более 360°C) – оставить на фигуре раковины от водяных паров. Один из признаков готовности сплава – плёнка соломенно-жёлтого цвета на его поверхности.

Форму устанавливают литейной воронкой вверх. Сплав быстро, но осторожно вливают в форму. Форму раскрывают после отверждения сплава, заполнившего литейный канал. Если над воронкой образовался наплыв сплава, его удаляют до отверждения (ложкой или другим инструментом). Если заливаемый сплав вытекает из-под заглушки, литьё надо прекратить и плотнее перемотать форму.

К неотливающимся деталям фигуры от основного литейного канала можно прорезать дополнительные каналы. Можно процарапать выпоры – тонкие каналы для выхода воздуха от внешних контуров фигуры до края формы (лучше туда, куда выходит литейная воронка). Если выпор невозможно вывести к краю формы – вырезают внутреннюю ёмкость для воздуха.

Иногда, для улучшения текучести сплава и предохранения формы от перегрева, внутреннюю поверхность формы перед каждой заливкой коптят или обсыпают графитовой пудрой, или тальком, стряхнув излишек.

Отлитую фигуру обрабатывают:

- 1) кусачками срезают сплав, застывший в литейном канале;
- 2) если в форме предусмотрены варианты фигуры (имеющей, например, 3-4 ноги или руки, несколько видов оружия в одной руке и т. п.), то лишние детали нужно срезать;
- 3) ножом (лучше скальпелем, штихелем) удаляют облой – «наплыв» лишнего материала на контуре фигуры (в том числе «шарики» – отпечатки воздушных пузырей формы);
- 4) напильником обтачивают подставку фигуры, а надфилем обтачивают тонкие детали.

Неудачно отлитые фигуры, обрезки сплава вновь используют для литья, а сточенные опилки окисляются и плавятся плохо.

Различные части формы по-разному нагреваются при литье, поэтому добиться равномерного блеска фигурки сложно. Помочь могут дополнительные выпоры и оптимальный тепловой режим.

Полирование (протираание) фигурки тканью сделает её блестящей и подчеркнёт рельефность.

Из одинаковых фигур можно делать разные, изгибая или подрезая руки, ноги и др.

Для росписи фигурки закрепляют пластилином к рейке (например, к линейке).

Для классически реалистичных фигур применяют масляные краски, разведённые разбавителем (скипидаром и т. п.). Для блеска нужные детали покрывают лаком: масляным или даммарным.

Для графически декоративных фигур можно применить темперные краски (их разводят водой), а затем выполнить тонкую прорисовку акварелью и покрыть фигуру лаком (нитролаком или др.).

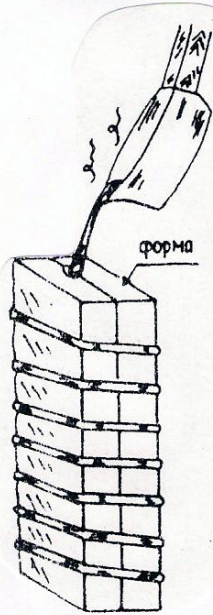
Чтобы влажная краска на фигуре не слилась с краской наносимой рядом, её подсушивают.

Мелкие детали расписывают после крупных, рельефность подчёркивают наложением теней.

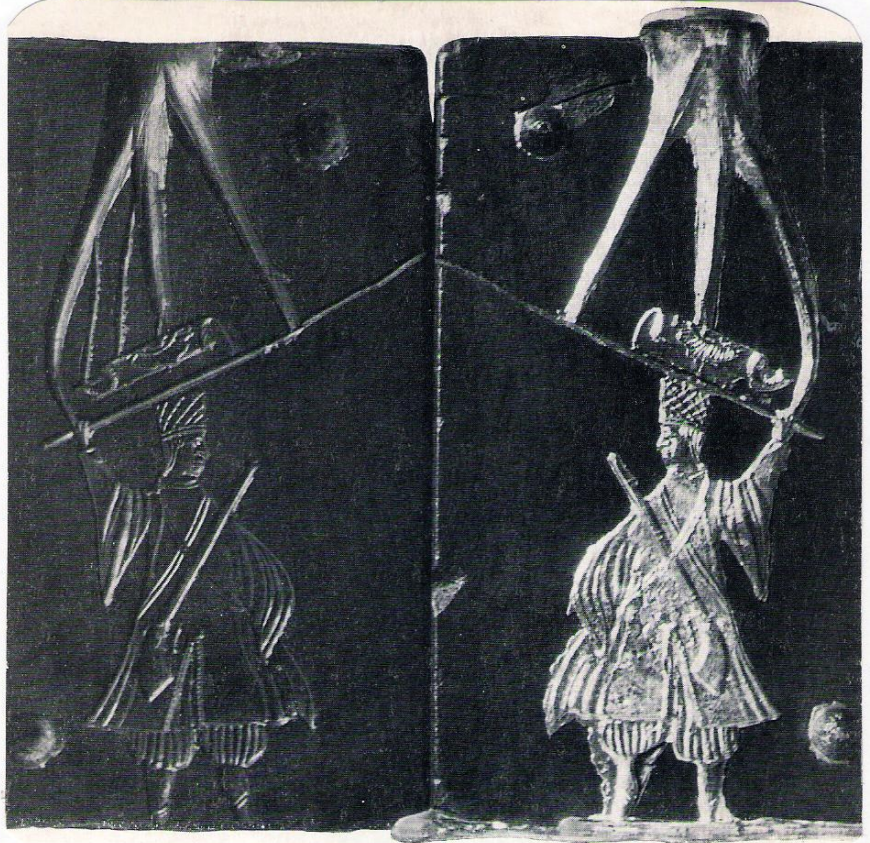
Чтобы избежать оптического беспорядка, цвета можно отделять тонкими чёрными линиями.

Изготовление оловянных фигурок, часть 2.

БУДЬ ОСТОРОЖЕН!
НЕ ПРОЛЕЙ ОЛОВО НА РУКУ
ИЛИ НА НОГУ!
НЕ БРЫЗНИ СЛУЧАЙНО В ЛИЦО!
НЕ ОБОЖГИСЬ!



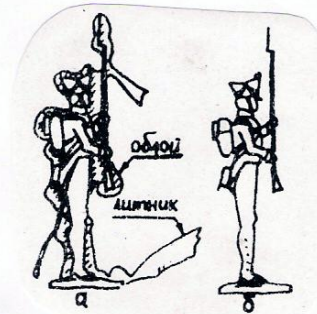
1. Литьё в форму.



2. Литейная форма и отлитая фигура.



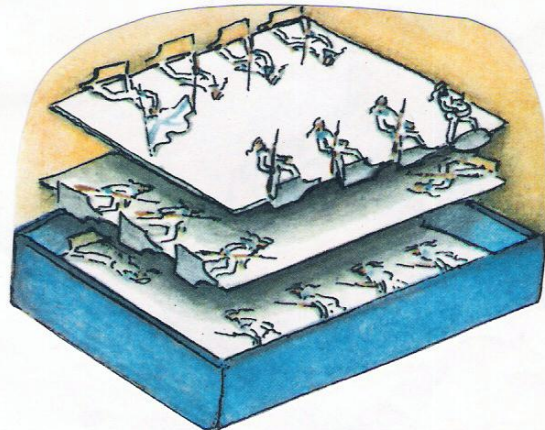
3. Слесарная обработка фигуры.



4. Отливки: а) не обработанная, б) обработанная.



5. Роспись фигур.



6. Хранение фигурок.