

# EASY COMPORESINE

## Moulage de petites pièces simple face

Le but de cette notice d'application est de vous expliquer la démarche à suivre pour dupliquer rapidement de petites pièces simple face (dont une face est plate). Il est bien entendu possible de mouler des pièces en 3D avec un peu d'entraînement, mais nous proposons de débiter avec des pièces simples.



La pâte EASY COMPORESINE se présente sous forme de bâtonnets de 60x15x8mm environ. Ces bâtonnets existent sous différentes couleurs, sont souples à 20°C et fondent à 80°C, ce qui leur permet de prendre la forme que l'on souhaite.

### Applications :

- 1) Réalisation de moules : faire fondre puis presser cette pâte fondue contre un objet.
- 2) Réalisation de bijoux souples : la malléabilité de cette pâte à 80°C permet la réalisation de différentes pièces qui restent souples.



Le collier ci-contre est réalisé en pièces souples. Différentes couleurs ont été fondues entre elles afin de réaliser des camaïeux de couleurs. Les pièces à réaliser peuvent être poussées dans des moules à gâteau, en plâtre ou tout autre matériau.

Vous pouvez également réaliser un collier pour votre chat à partir de perles souples traversées par un élastique.



## Mise en œuvre de EASY COMPORESINE



Nous avons sélectionné quelques pièces détachées de train à dupliquer : de haut en bas, roue, flanc de bogie et coupleur de locotracteur.

Les pièces ont été placées sur une plaque bien plane de plastique sur laquelle a été appliqué du scotch double face afin de tenir les pièces.

La plaque de fond permettra d'avoir des moules bien plats en surface, nous en verrons l'utilité par la suite.



Tremper des morceaux d'EASY COMPORESINE dans une tasse remplie d'eau chaude de 3 à 5 minutes.

L'expérience vous donnera la meilleure température et le meilleur temps de trempage.



Presser une noix de la matière sur les pièces en vérifiant bien que la matière va bien au fond des détails. La aussi votre expérience vous guidera pour trouver la meilleure température à utiliser selon les pièces à dupliquer.

Les pièces estampées avec la résine, appliquer rapidement une petite pièce de plastique dur ou de bois sur le dessus et presser bien parallèlement à la plaque de fond pour obtenir des moules aplatis sur les 2 faces, donc bien droits.

Laisser refroidir les moules environ 10 minutes. Si vous démoulez trop tôt, les moules se déforment.



Préparer la résine : ici de la résine polyuréthane 2 composants A et B mélangés à 50%. Cette résine prend une couleur ivoire en durcissant.

Produit COMPORESINE Syntafoam Normal ou Résine PU Lente.

Bien entendu la majorité des résines, plâtres, poudres de marbre, Terracota etc. sont utilisables.

Mélanger rapidement les 2 composants en versant l'un dans l'autre les 2 bechers de résine une vingtaine de fois. Le mélange sera parfait.

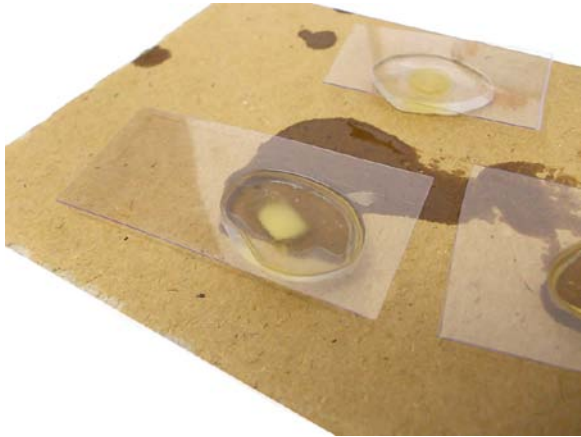
Veillez à ne pas fabriquer de bulles.

Versez rapidement la résine dans vos moules.



Le temps est compté. Utiliser un vieux porte mines HS et dégagez au fond des moules les éventuelles bulles emprisonnées.

Le rajout d'un peu de poudre de bronze qui tombe au fond du moule permet souvent de chasser les bulles et d'améliorer le rendu des détails du moule.



Couvrir les moules en appliquant une petite pièce de plastique (blister d'emballage ).

Appliquer cette pièce en oblique a partir d'un côté puis la faire descendre doucement en veillant à ne pas emprisonner une bulle.

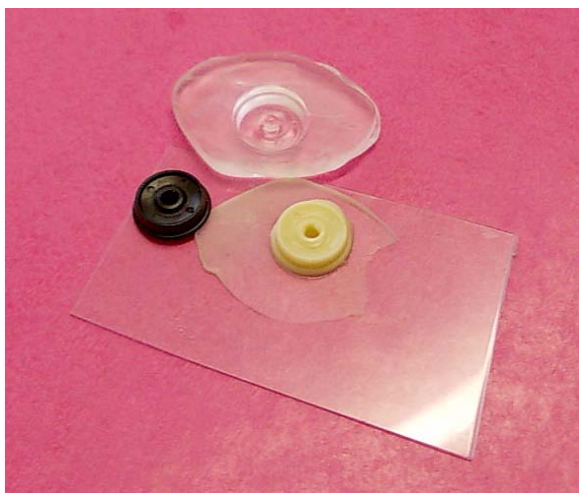
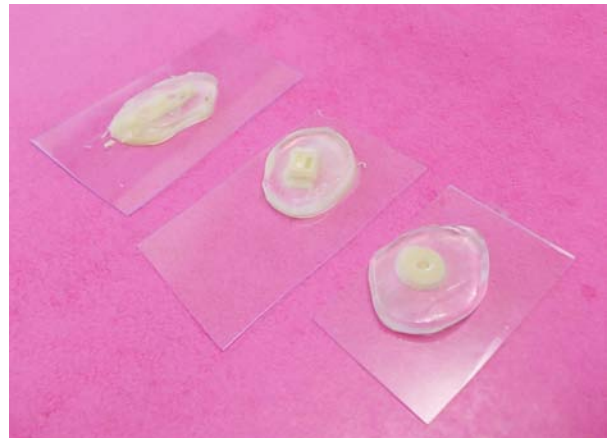
Les pièces épaisses blanchissent en premier.

Le plastique aura plusieurs avantages :

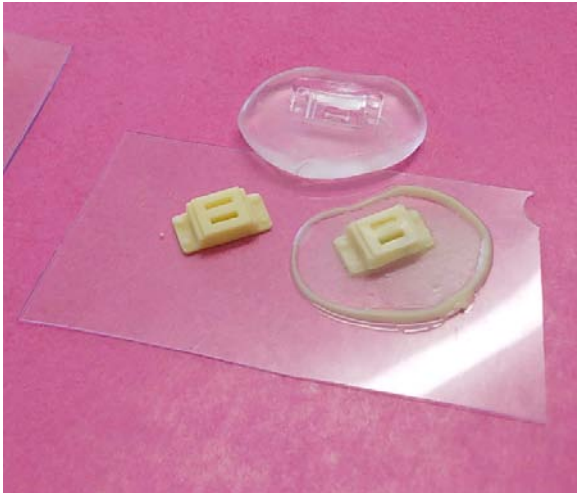
- 1) permet une bonne planéité des pièces en écrasant un peu la résine. Il est possible de presser avec une pièce lourde bien plane.
- 2) Donne un état de surface brillant à la résine. Le plastique n'attachera pas à la résine.

**Attention !** Attendre que la résine soit un peu dure pour démouler sinon il y a un risque de déformation des pièces au démoulage.

Ci-contre, nos trois pièces prêtes au démoulage.



Premier défaut constaté : notre pièce en résine n'est pas ronde. Dans notre cas (on est des gens pressés 😊 ) nous avons démoulé trop tôt et la roue s'est déformée, mais, autre problème, la pâte a été au départ mal appliquée sur la roue autre cause d'irrégularité.



Second problème constaté : la fente du haut est partiellement remplie avec de la résine.  
A gauche l'original et à droite la copie. La aussi le moule a été mal appliqué au moment du pressage de la pâte EASY COMPORESINE.

Ci-contre à droite le flanc de bogie qui ne semble pas avoir de problème particulier.

Attention à bien ébavurer la résine en la grattant avec un cutter sur les bords de la pièce.

Cette notice se veut avant tout didactique, c'est pourquoi nous avons volontairement montré des pièces qui ne sont pas parfaites.



A vous d'améliorer au fur et à mesure votre savoir faire jusqu'à obtenir des pièces parfaites.

Les moules étant réutilisables (il faut les « refondre » ), les quantités de résine utilisées sont très faibles et il est ainsi possible de progresser rapidement et à moindres frais.

Bon travail à tous sur ce nouveau produit. Nous attendons vos photos et vos remarques, et pourquoi ne pas travailler sur un blog commun dans le futur !