

## Casa do Artesão

www.casadoartesao.com.br

Al. Harvey C. Weeks, 14 - Loja 05 - Ed. New Center

Vista Verde - S. J. Campos - S.P.

Tel: (12) 3902-2380

### CURSO DE MOLDES EM SILICONE - BÁSICO

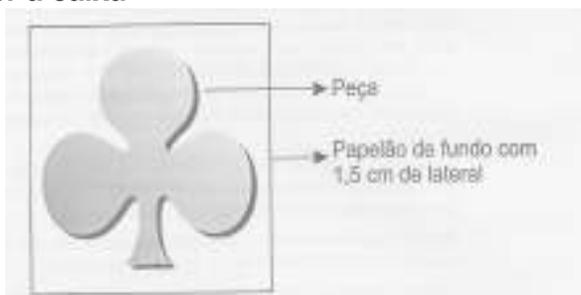
#### • Introdução:

Você receberá uma peça que servirá como original, esta peça será unifacial, isto é, com uma face inteiramente plana, com poucos ângulos negativos, sem pontos de retenção ou ancoragem (fendas e orifícios que dificultam a extração). A quantidade de detalhes em baixo ou alto relevo não interfere na qualidade do molde, pois a borracha de silicone tem capacidade de moldar com precisão qualquer pequeno detalhe.

Caso queira copiar uma peça com imperfeições, recupere os defeitos para que não prejudiquem a qualidade e reprodução de seu molde.

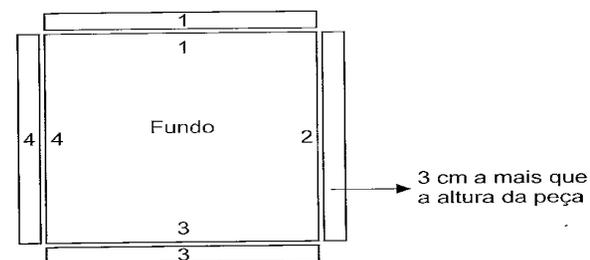
Isto não significa que você só produzirá peças unifaciais, com moldes de silicone você poderá fazer também peças tridimensionais.

#### • Como fazer a caixa



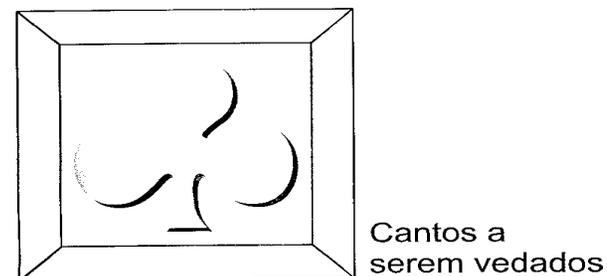
Recorte em papel cartão ou papelão, o fundo da caixa com sobra de 1 cm em volta de toda a peça.

Com auxílio de uma régua tire as medidas da altura da peça e das laterais do fundo da caixa. Corte quatro tiras de papel cartão ou papelão com 3 cm a mais que a medida da altura da peça e com as medidas de comprimento das laterais.



Com a fita crepe junte as laterais ao fundo, mas mantenha a caixa aberta. Com a cola branca cole a peça bem no centro do papelão de fundo.

Feche então as laterais com fita crepe, tomando o cuidado de vedar bem os cantos para que não ocorra vazamento de material.



Depois de fechar bem a caixa, passe vaselina líquida em toda a peça e vaselina sólida em toda a caixa.

Obs.:Peças de terra cota, gesso, cerâmica, madeira ou qualquer outro tipo de material poroso tem que levar um banho de verniz antes de se jogar o silicone e, mesmo assim é aconselhável que se passe a vaselina sólida em toda a peça. Caso contrário, corre-se o risco de grudar o silicone na peça e perder-se todo o trabalho.

- **Preparando a borracha de silicone**

A borracha de silicone vem em estado líquido. A quantidade a ser usada deve ser despejada em um recipiente plástico.

Obs. Nunca use recipientes de vidro. O silicone adere ao vidro e você perderá a peça.

O catalisador também é líquido. A proporção usada no silicone é de 3% à 5%; ou seja, para cada 100 g usa-se 3g de catalisador.

Prepare a borracha em quantidade suficiente para o tamanho de sua caixa, faça o cálculo certo do catalisador, misture muito bem tudo, raspando bem as laterais para que se tenha certeza que toda borracha ficou catalisada, tendo aproveitamento total do material. Despeje o silicone na caixa, deixando 1 cm de altura de borracha em toda a peça. Caso falte silicone, prepare mais um pouco e jogue por cima.

O tempo máximo de cura é 24 horas, mas geralmente em 2 horas já é possível desmoldar a peça.

- **RESINA DE POLIESTER**

Os poliésteres são processados a temperatura ambiente em moldes simples e baratos, viabilizando a fabricação de peças em série.

O material que iremos trabalhar pertence a classe dos termofixos (*polímeros cujo endurecimento* [polimerização ou

cura] é consequência de uma reação química irreversível) e é denominado *RESINA ORTOFTÁLICA*, também conhecida como *RESINA CRISTAL*.

A cura da resina será iniciada após a adição do catalisador. O catalisador mais usado é o MEK (Perióxido de Metil – Etil – Cetona), sua proporção é de 2% (cada 100 g de resina = 2 ml de catalisador).

A resina cristal normalmente já tem em sua composição o Cobalto (Naftaleno de Cobalto) cuja função é acelerar o processo de endurecimento.

Após a adição do catalisador, passados alguns minutos, a resina passa do estado líquido para o estado gelatinoso que é conhecido como *TEMPO GEL*.

A reação prossegue liberando calor até a solidificação. Você poderá verificar que a peça em resina está quente. Nesse momento dizemos que a resina atingiu o *TEMPO DE CURA*.

- **CARGA DE CALCITA**

A quantidade de calcita a ser usada depende do que se quer obter. Para peças usadas para cópia, usa-se normalmente até 50% de calcita, ou seja, para cada 100 g de resina, 50 g de calcita. Peças fabricadas para posterior pintura pode-se usar até 100% de calcita, ou seja, para cada 100 g de resina, 100 g de calcita.

- **DILUENTE DA RESINA**

Caso a resina fique muito viscosa, usa-se o *MONÔMERO DE ESTIRENO* que serve como diluente. Pode-se usar de 10% à 50% calculado no peso da resina a ser utilizada.

Nunca coloque catalisador em demasia, pois a reação desprende calor e com o excesso a peça pode vir a rachar.

- **CORANTES E PIGMENTOS**

**Corantes Líquidos:** usados para se obter peças em resina em cores transparentes.

**Corantes em Pasta:** usados para se obter peças em resina em cores opacas (leitosas).

Obs.: Para trabalhar com a resina é aconselhável que o ambiente seja ventilado, pois a mesma libera gases nocivos à saúde.