

LATEX PREVULCANISE

MOUSSE DE LATEX -

THIXO

PREVULCANISED LATEX - LATEX FOAM

THIXO ADDITIVE

**PASCAL
ROSIER**
Moulage

Guide n°2

©Pascal Rosier 2000
toute reproduction est interdite.

CONDITIONNEMENTS - PACKINGS

Latex prevulcanisé - Prevulcanised latex - **750g** : réf 3722500 - **5kg** réf 3722600 - **25kg** réf 3722700 - **208kg** réf 3722800

Mousse de latex - latex foam - **1kg** : réf 3722900 - **5kg** réf 3723000

Agent thixo - thixo additive - **200g** : réf 3723100 - **1kg** réf 3723200

CONSERVATION - 6 mois en emballage fermé à l'abri du froid, craint le gel

STORAGE - 6 months in closed packing, keep away from cold, fear freezing

PRECAUTIONS - Il est impératif et nécessaire de prendre connaissance des spécifications relatives aux produits recommandés sur le présent guide, en lisant avant chaque utilisation les étiquettes des emballages des produits et les fiches de données de sécurité qui peuvent être consultées par minitel n° 08 36 05 10 12 ou par internet www.quickfds.com, fournisseur : Ciron

- Contient de l'ammoniaque - Ne pas ingérer - Ne pas laisser à la portée d'enfants de moins de 12 ans - Tache les tissus - Ne pas jeter dans les canalisations. Ne pas appliquer sur du cuivre.

PRECAUTIONS - It is imperative and necessary to take note of the specifications relating to the recommended products on this guide, by reading before each use the packing labels of the products and the data cards of security which can be consulted on the videotext terminal n° 08 36 05 10 12 or on Internet www.quickfds.com, provider: Ciron

- Contains ammonia - Do not ingest - Keep away from children under 12 - Stain fabric - Do not throw in the drains - Do not put on copper.

PRESENTATION - MELANGE - REACTION - Latex prévulcanisé : liquide blanc laiteux, odeur d'ammoniaque. Vulcanise par simple séchage à température ambiante. Le matériau obtenu est élastique, très souple et résistant à la déchirure.

Mousse de latex : 3 composants liquides, mélange avec un batteur électrique, cuisson dans l'eau bouillante ou dans une étuve à 120°C se transforme en une mousse souple et élastique.

PRESENTATION - MIXTURE - REACTION - Prevulcanized latex : milky white liquid, ammonia odor. Vulcanized by simple drying at ambient temperature. The material obtained is elastic, very flexible and resistant to tear. *Latex foam* : 3 liquid components, it is mixed with an electric beater, baking in boiling water or an oven at 120°C is transformed into a flexible and elastic foam.

UTILISATIONS - Latex : moulage au trempé - accessoires et costumes théâtre, cinéma, masques, faux nez, maquillages et vieillissements. Enduction et peau de surface des mousses polyuréthane souples. Avec agent thixo pour l'application par estampage pour réaliser des membranes de moules (économiques) pour la coulée du plâtre, de la pierre reconstituée, du ciment. **Mousse de latex** extra souple, pour la réalisation des accessoires souples, des marionnettes et masques.

USES - Latex : dip moulds. Accessories and costumes theatre, cinema, masks, false nose, make-up and ageings. Coating and skin of surface of the flexible polyurethane foam. With thixo agent for the application by stamping to produce membranes of moulds (economic), for the casting of the plaster, the reconstituted stone, cement. *Latex foam* extra flexible, for the realization of flexible accessories, of puppets and masks.

Caractéristiques <i>Characteristics</i>	Latex	Mousse Foam	Supports à mouler To cast	Résultats <i>Results</i>
Présentation <i>Presentation</i>	Liquide <i>liquid</i>	Liquide <i>liquid</i>	Plâtre <i>Plaster</i>	0001
Composants <i>Components</i>	1	3	Terre humide <i>Wet clay</i>	01
Apport eau <i>Water contribution</i>	Non <i>no</i>	Non <i>no</i>	Terre cuite <i>Terra cotta</i>	002
Apport chaleur <i>Heat contribution</i>	Facultatif <i>optional</i>	oui	Pâte/modeler <i>Modelling paste</i>	01
Temps travail <i>Work duration</i>	5 à 10 min	5 à 10 min	Bois <i>Wood</i>	002
Démoulage <i>Stripping</i>	6 à 12h	3h	Métal <i>metal</i>	001
Retrait <i>Shrinkage</i>	5 à 10%	5%	Cire <i>Wax</i>	0001
Élasticité <i>Elasticity</i>	600%	400%	Résines <i>Resins</i>	0001
Nettoyage <i>Cleaning</i>	Eau +savon <i>Soapy water</i>	Eau +savon <i>Soapy water</i>	Mousses <i>Foams</i>	001
Reutilisable <i>Reusable</i>	Non <i>no</i>	Non <i>no</i>	végétaux <i>Vegetables</i>	01
Colorable <i>Colourable</i>	Oui <i>yes</i>	Oui <i>yes</i>		
Particularité <i>characteristic</i>	Sèche à l'air <i>air drying</i>	Très souple <i>Very flexible</i>		

Légendes: Agent de démoulage à utiliser : 1= pas d'agent, 2= talc
Résultats : 0=moyen 00= bon 000 = très bon

Captions: Stripping agent to use : 1 = not agent, 2 = talc

Results: 0=middle 00= good 000 = very good

1/ LATEX PREVULCANISE

(Le moulage page 49, Moulages faciles page 38)

C'est la sève de l'hévéa (arbre à caoutchouc) poussant en Asie, dans laquelle est incorporée de l'ammoniaque pour la conservation. Il vulcanise par séchage à l'air ambiant et peut être teinté dans la masse. Liquide, le latex est blanchâtre, en séchant il devient laiteux et épais. Vulcanisé, il est translucide et ambré. Un courant d'air chaud jusqu'à 70°C accélère sa prise. Il permet de mouler des objets aux nombreuses contre-dépouilles et de réaliser des tirages souples, pleins ou creux. Le latex présente des avantages: prix, facilité de mise en oeuvre, exceptionnelles qualités d'élasticité et de résistance à la déchirure. Il est par contre soumis à un retrait important entre 5 et 10% et se conserve mal dans le temps. Il est possible de couler ou d'estamper pratiquement tous les matériaux de moulage dans du latex après l'avoir isolé, mais il est préférable pour les résines d'employer des moules en RTV silicone (guide n°7)

1/ PREVULCANISED LATEX

(Le moulage page 49. Moulages faciles page 38)

It is the sap of the Hévéa (rubber tree) growing in Asia, in which ammonia for the conservation is incorporated. It vulcanizes by air drying ambient and can be tinted in the mass. Liquid, the latex is whitish, while drying it becomes milky and thick. Vulcanized, it is translucent and is amber-coloured. Possibility to fasten set with a hot draught up to 70°C. It allows to mould objects with many back-drafts and to carry out flexible copies, full or hollow. The latex has obvious advantages: price, simplicity of implementation, exceptional qualities of elasticity and tear strength.

On the other hand it is subjected to an important shrinkage between 5 and 10% and are preserved badly in time. It is possible to run or stamp practically all the moulding material in latex after having insulated it, but it is preferable for resins to use RTV silicone moulds (guide n°7)

Mise en œuvre

Les meilleurs résultats sont obtenus sur des modèles poreux en plâtre ou en pierre par exemple.

A l'exception des métaux cuivreux, sur lesquels l'application est impossible, tous les supports peuvent être moulés.

Si le support est fibreux comme le tissu ou le papier, appliquez du talc et réalisez un test au préalable.

Implementation

The best results are obtained on porous stone or plaster models for example. Except for copper metals, on which the application is impossible, all the supports can be moulded. If the support is fibrous like fabric or paper, apply talc and carry out a test as a preliminary.

Moulage au trempé (moulages faciles page 38)

1/ Dégraisser le modèle (sauf pour les supports poreux) et éventuellement le chauffer légèrement. Immerger totalement dans le latex, attendre quelques minutes.

2/ Ressortir la pièce et laisser égoutter.

3/ Répéter ces opérations jusqu'à l'épaisseur souhaitée.

4/ Suspendre le modèle et attendre le séchage complet ou activer à l'air chaud (sèche cheveux).

5/ Talquer et démouler en retroussant la pellicule de latex comme une chaussette.

Dans le cas d'un grand moule, pour utiliser cette "peau" de latex comme membrane, il suffit de fabriquer une chape de maintien en plâtre réf 3724300 ou bandes plâtrées réf 3724500 avant démouillage. Le moule ainsi réalisé ne comporte pas de couture.

Dip mould (Moulages faciles page 38)

1/ Clean the model (except for the porous supports) and possibly to heat it slightly.

Immerse completely in latex, wait a few minutes.

2/ Take out the part and let drain.

3/ Repeat these operations until the desired thickness.

4/ Suspend the model and wait for complete drying or activate with hot air (hair dryer).

5/ Chalk and trip by rolling up the latex film like a sock.

In the case of a large mould, to use this "latex skin" like membrane, it is enough to make a maintenance case in plaster ref 3724300 or plastered strips ref 3724500 before stripping.

The mould thus produced has no seam.

Estampage (Moulages faciles page 40)

Le latex peut être estampé à l'aide d'un tampon éponge ou d'un pinceau dans un moule ou sur une épreuve.

Dilué avec un peu d'eau, il peut aussi être projeté au pistolet comme couche de finition sur du polystyrène expansé, de la mousse polyuréthane, du carton...

1 à 3% d'agent thixo permet d'épaissir le latex jusqu'à lui donner la consistance d'une pommade, il convient alors parfaitement pour la réalisation économique des membranes de moules

1/ Appliquer largement une première couche de latex thixo et laisser sécher quelques minutes. Plus le modèle est poreux plus le séchage est rapide.

2/ Appliquer une deuxième couche puis placer un renfort textile de type verranne (réf 3732100) guide n°9.

3/ Appliquer tout de suite deux autres couches de latex et la laisser sécher au moins 12 heures.

Talquer et démouler, laisser sécher encore quelques minutes avant utilisation.

Stamping (Moulages faciles page 40)

The latex can be stamped with a buffer sponge or a brush in a mould or on a copy.

Diluted with some water, it can also be projected with a gun as top coat on expanded polystyrene, foam polyurethane, paper-board... In 1 to 3% concentration of thixo agent allows to thicken latex until to give it a pomade consistency, thus it is perfectly appropriate for economic realizations of moulds membranes.

1/ Apply largely a first layer of latex thixo and let dry a few minutes. The more porous the model is, faster the drying is.

2/ Apply a second layer then put a textile reinforcement

"Verranne" type (ref 3732100) guide n°9.

3/ Apply immediately two other layers of latex and let dry at least 12 hours.

Chalk and strip, let still dry a few minutes before use.

Le tirage au renversé

Cette technique consiste à couler le latex dans le moule fermé, puis à attendre que les éléments aqueux migrent dans le plâtre. Au bout de quelques minutes, une couche uniforme se gélifie sur les parois. Plus on attend, plus celle-ci est épaisse.

Il suffit de reverser l'excédent que l'on pourra réutiliser.

Dans le cas de tirages pleins, il est possible de charger le latex avec du talc et de l'additif thixo, il devient plus épais mais le séchage est plus long.

Pour réaliser des objets souples ou des masques, une variante consiste à injecter une mousse polyuréthane expansée souple réf 3741000 qui remplit toute la cavité.

Reversed moulding

This technique consists of pouring latex in the closed mould, then wait until the aqueous elements migrate in the plaster.

After a few minutes, a uniform layer gels on the walls.

The more we wait, thicker this one is. Revert the excess, then it is possible to reuse it.

In the case of full copies, it is possible to charge latex with talc and thixo additive, it becomes thicker but drying is longer.

To carry out flexible objects or masks, an alternative consists of injecting an expanded flexible polyurethane foam ref 3741000 which fills all the cavity.

2/ MOUSSE DE LATEX

Cette mousse à 3 composants, présente aussi l'avantage de pouvoir être cuite dans l'eau bouillante.

Mise en œuvre

1/ Mélanger 100 parts de latex base avec 12 parts pondérales de vulcanisant dans un récipient rond et faire "mousser" avec un batteur électrique pendant environ 5 à 10 minutes en tournant vite au début puis lentement les 3 dernières minutes, l'idéal est de multiplier le volume initial par 5.

2/ Incorporer 6 parts pondérales de gélifiant (calculé sur le volume initial de la base) et raffiner lentement cette mousse encore pendant 2 minutes.

3/ Verser ce mélange tout de suite dans le moule (en plâtre ou en résine) puis cuire en étuve à 120 °C.

Le temps de cuisson dépend de l'épaisseur de la mousse, quand celle-ci est cuite, elle doit revenir à son état initial après une pression du doigt. Pour cuire dans l'eau, attendre quelques instants que la mousse "fige" puis immerger dans l'eau bouillante, la cuisson sera plus rapide et régulière qu'en étuve.

Les tirages devront être rincés et séchés à l'air libre.

Dans le cas de grosses quantités, si la mousse fige trop vite, réduire la quantité de gélifiant jusqu'à 20%.

2/ LATEX FOAM

This three components foam, has also the advantage of being able to be baked in boiling water.

Implementation

1/ Mix 100 parts of latex base with 12 parts of vulcanizing in a round container and make «foam» with an electric beater during approximately 5 to 10 minutes turning quickly at the beginning then slowly the 3 last minutes, the best is to multiply initial volume by 5.

2/ Incorporate 6 parts of gelling (calculated on the initial volume of the base) and refine slowly this foam during 2 minutes

3/ Pour this mixture immediately in the mould (in plaster or in resin) then bake in oven at 120 °C.

The time of baking depends on the foam thickness, when this one is baked, it must return in its initial state after a finger press.

To bake in water, wait for a moment that foam coagulates then immerse in boiling water, the baking will be faster and regular than inside an oven.

Copies will have to be rinsed and dried in air. In the case of large quantities, if the foam coagulates too quickly, reduce the quantity of gelling down to 20%.