



M A S C A R A D E PROTHESES EN GEL DE SILICONE

L'art et la manière de créer des prothèses sur mesure en gel de silicone encapsulé à la manière de Kazuhiro Tsuji.

Matériel

- Vos moules positifs et négatifs
- Un démoulant en spray (type Ease Release 200)
- Du Baldiez
- De l'acétone
- Un masque à cartouche
- Des lunettes de protection
- Des gants en vinyl
- Des récipients gradués
- Une balance de précision
- Des spatules
- Un gros tournevis plat
- Du silicone Platsil Gel 25
- Du Deadner 25
- Des pigments silicone
- Un aérographe
- Une pompe à vide (ou « débulleuse »)
- Des sangles de serrage
- Des tasseaux en bois

L'Oscar du meilleur maquillage pour la transformation de Gary Oldman en Winston Churchill dans *Les Heures sombres* nous donne l'occasion d'aborder la création de belles prothèses sur mesure en gel de silicone encapsulé. Ne nous affolons pas, toutefois... Impossible de vous montrer en un seul numéro (ni même en trois...) comment réaliser un maquillage aussi complexe que celui de Kazuhiro Tsuji (et il serait prétentieux de vouloir rivaliser avec le Maître...) ! Ceci étant précisé, la méthode de tirage que nous allons vous détailler sera déjà plus ardue que celles déjà couvertes dans ces pages, et si le sujet n'est pas très original (une blessure), votre imagination fertile saura vous laisser entrevoir toutes les possibilités de la technique.

Jusqu'à présent, nous vous avons expliqué comment réaliser des prothèses dites « flat molds » (réalisées à plat), mais cette méthode montre rapidement ses limites pour des maquillages élaborés parfaitement sur mesure ou sur des zones complexes (front, nez, menton...). Bien sûr, nous avons déjà couvert la technique dite du « pressage » (avec la mousse de latex), mais il s'agira ici de gel de silicone : tout sera donc très différent.

Rappelons que sur *Les Heures Sombres*, les prothèses sculptées par Kazuhiro Tsuji ont été tirées à Barcelone par l'équipe de David Marti et Montse Ribé chez DDT. Un travail de très haute précision, « Kazu » ayant la réputation d'être le maquilleur le plus exigeant qui soit.

RÉSUMÉ DES ÉTAPES PRÉCÉDENTES

La sculpture de votre prothèse doit être effectuée sur des positifs en résine.



1



2



3

Le plâtre est trop fragile et trop peu précis pour un tirage en gel de silicone. Ces positifs, appelés « snap molds », sont obtenus à l'aide de prises d'empreinte « soclées » en plastiline (*photo 1*) et remoulées en silicone (*photo 2*) pour un tirage en époxy renforcé à la fibre de verre (*photo 3* – saisie de détail). La couleur bleue de la résine est choisie pour son grand contraste avec la plastiline (Chavant NSP Medium Brown) afin d'affiner les raccords avec plus de précision. *Photo 4* : nos « snap molds » sont prêts à accueillir les sculptures.

Après avoir terminé la sculpture (*photo 5*), un « flashing » propre et net est ajouté sur leurs contours en ménageant des clefs de contact et de centrage (*photo 6*).



4

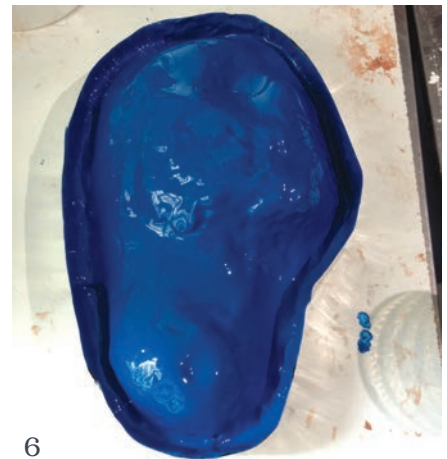


5

Photo 7 : Les moules négatifs sont ensuite réalisés, également en époxy, en veillant à bien utiliser un agent de séparation en spray ou de la cire de démoulage liquide. La résine utilisée ici est une combinaison d'Epoxacoat et d'Epo-xamite de la marque Smooth On. Il est possible également d'utiliser de la résine Epoxacast ou de la résine polyuréthane F40 ou F23 de la marque Axon. Mais attention aux résines ayant un trop fort retrait : elles ne permettraient pas une parfaite cohésion entre le positif et le négatif et occasionneraient des fuites.

ATTENTION : l'usage de ces produits chimiques et de la fibre de verre implique une protection appropriée ! Travaillez dans un local bien ventilé et portez des gants et lunettes de protection. Et n'oubliez surtout pas le masque à cartouche afin de ne pas respirer les émanations toxiques des résines.

Nos moules sont maintenant prêts à passer au tirage (*photo 8*). Prenez soin de percer un évent de 2 mm sur la partie la plus haute du positif (*photo 9*). Ce petit trou a pour objectif – tout comme le flashing – d'évacuer l'excédent de gel de silicone lors du pressage et d'éviter la formation d'une poche d'air.



6



7

L'ENCAPSULAGE

Utilisez un démoulant en spray (*photo 10*) ou de la vaseline finement appliquée sur le positif et dans le négatif. Avec le Ease Release en spray, la surface des moules doit présenter une légère brillance satinée (*photo 11*), témoin de la présence du démoulant et de sa



8



9



10



11



12



13



14



15

future efficacité. Sans cela, le Baldiez accrocherait dans les moules et votre prothèse serait détruite au démoulage.

Le Baldiez peut maintenant être dilué à l'acétone. Dans un récipient gradué, préparez une dose de Baldiez à laquelle vous ajouterez entre 6 et 8 volumes équivalents d'acétone. Ce dosage peut varier en fonction des habitudes du maquilleur, de la qualité de son aérographe, de la puissance du compresseur, bref... il peut être modulable. Gardez à l'esprit que le Baldiez pur ne peut pas se vaporiser, et qu'il doit donc être dilué suffisamment pour passer dans une buse d'aérographe sans cracher de filaments (effet « toile d'araignée »). Si vous avez le choix, utilisez un grand godet d'aérographe : cela vous évitera de recharger à tout bout de champ.

Après avoir appliqué environ trois couches de Baldiez dilué sur le positif et dans le négatif, contrôlez que l'encapsulation est propre. A l'aide d'une aiguille ou d'une pince à épiler, soulevez la membrane pour vérifier son intégrité (photo 12). Un bel encapsulage ne doit pas présenter de petits trous, signes d'une mauvaise vaporisation (Baldiez trop dilué ou aérographe trop distant). Si tel est le cas, repassez au moins deux couches supplémentaires.

ATTENTION : Dès lors que vous vaporisez des produits chimiques

(démouleur et Baldiez), pensez à travailler dans un local bien ventilé et à porter une protection adéquate : gants, lunettes, masque à cartouche.

Attendez que le Baldiez soit parfaitement sec. Vous noterez après vaporisation une couleur blanchâtre dans les moules, liée à la présence d'acétone. Ne procédez jamais au tirage lorsque cette couleur est encore visible : l'acétone inhiberait totalement votre gel de silicone. Au besoin, séchez le Baldiez à l'aide d'un sèche-cheveux ou... soyez patients !

LA PRÉPARATION DU GEL DE SILICONE

Le silicone que nous allons utiliser se nomme « Platsil Gel 25 » (photo 13). Il diffère de son cousin le « Platsil Gel 10 » par une plus grande fluidité et un temps de prise un peu plus court. Il s'utilise avec un gélifiant spécial, le Deadner 25, à 100% grand maximum (contre 250 % pour le Platsil Gel 10), ce qui implique un dosage plus facile et... plus économique.

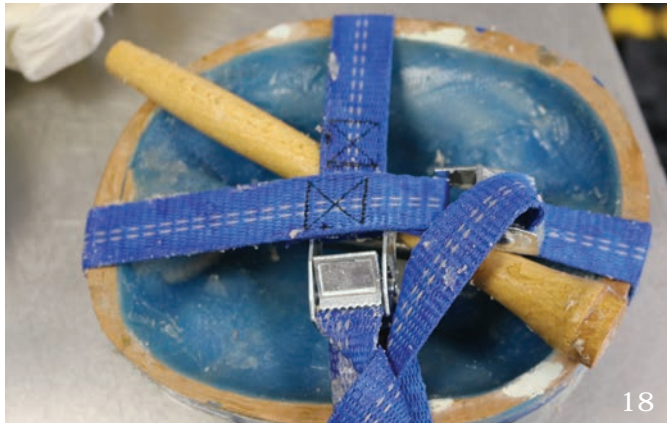
Dans le cas où vous n'auriez pas en votre possession du Platsil Gel 25, le Platsil Gel 10 et son Deadner feront parfaitement l'affaire (avec le dosage approprié). Notez que si vous n'avez pas le Deadner 25, le Deadner classique fonctionnera très bien avec le Platsil 25, à un dosage avoisinant les 150%.



16



17



18



19

Dans notre situation, le dosage se résumera donc ainsi : à 50 parts de composant A, ajoutez 50 parts de composant B et au maximum 100 parts de Deadner 25 (au poids ou au volume). Nous préconisons plutôt 90 parts, afin que la prothèse ne soit pas trop souple. Lancez le dosage après avoir coloré soigneusement chaque composant à l'aide de pigments spéciaux (Silc Pig de la marque Smooth On).

Note : n'utilisez pas de gants en latex lors de votre travail car ils risqueraient d'inhiber le silicone. Les gants en vinyl ou nitril seront plus appropriés.

LE PRESSAGE

Photo 14 : un passage en « débulleuse » s'impose, afin que les micro-bulles (inévitables créées lors du mélange) ne se regroupent dans la prothèse, occasionnant une vilaine poche d'air.

Le mélange « débullé » peut ensuite être coulé dans le moule négatif (**photo 15**) et le positif refermé soigneusement et fermement, donnant son nom de « pressage » à la technique. L'évent percé sur le positif va commencer à évacuer le trop plein (**photo 16**), tout comme le flashing (**photo 17**).

Un système de sangles et de levier (tasseau en bois ou manche de vieux pinceau) assurera une pression impor-

tante entre le positif et le négatif (**photo 18**), garantissant de beaux raccords au démoulage. Cette étape est cruciale car, sans pression, le gel s'infiltrera au niveau des raccords et ces derniers ne pourront pas fondre lors de la pose de la prothèse.

Armez-vous de patience pour l'ouverture des moules après vulcanisation du silicone (environ une heure à une température de 25 degrés). Plus votre pièce sera chauffée, plus le silicone prendra rapidement. Attention aux journées fraîches de ce début de printemps... elles peuvent ralentir considérablement la prise du gel et un démoulage trop rapide serait alors un fiasco.

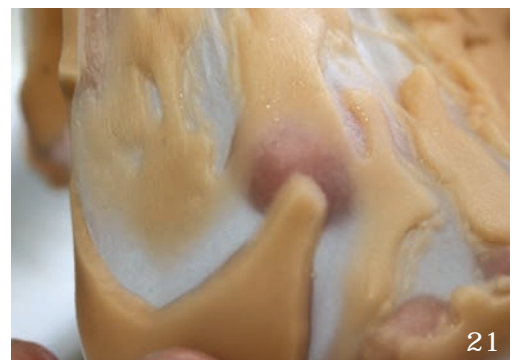
À l'aide d'un outil plat et solide (un tournevis plat, par exemple), faites lever sur tout le pourtour des moules, sans trop forcer (au risque d'ébrécher la résine). Vous serez surpris du phénomène de ventouse entre le positif et le négatif, soyez donc patients et attendez le petit « pschitt ! » caractéristique de l'ouverture.

Une fois les moules ouverts, sortez délicatement votre prothèse (**photo 19**) et découpez l'excédent de flashing (**photo 20**) afin que son poids ne déchire pas les raccords en manipulant la prothèse – ces raccords peuvent être remarquablement fins (**photo 21**).

Cette dernière peut maintenant être



20



21

lavée délicatement à l'eau et au savon, pour la débarrasser des résidus de démoulant.

Et voilà votre belle prothèse en gel de silicone prête à être posée (photo d'introduction). Bon travail ! ■ LAURENT ZUPAN

REMERCIEMENTS À ANTOINE BOYER QUI A RÉALISÉ LE TIRAGE DE LA PROTHÈSE ET LES PHOTOS DE CETTE RUBRIQUE.