



Matériel

- Votre empreinte en plâtre
- du silicone de moulage
- un agent thixotropant pour silicone
- de gros pinceaux en soies de porc
- de la verrane
- de la vaseline
- des bandes plâtrées
- du gros scotch d'emballage
- des sacs poubelles de grande taille
- de la résine polyuréthane (de type F23 de la marque Axon)
- du colorant pour résine polyuréthane
- de la fibre de verre coupée
- de la résine polyester
- du mat de verre (grammage 250)
- une lame de scie à métaux
- une ponceuse excentrique
- du papier de verre fin
- des récipients
- une balance de précision
- de l'acétone
- de l'essence F
- une protection intégrale (gants, combinaison, lunettes de protection et masque à cartouches)
- des spatules

La grande série du moment vient d'attaquer sa saison numéro 2, et si vous ne connaissez pas encore *Westworld*, courez visionner cette pure merveille de science-fiction teintée de western, tirée d'une œuvre de Michael Crichton et déjà adaptée en 1973 par l'auteur en personne sous le titre *Mondwest* avec Yul Brynner.

Aussi captivante qu'intelligente, cette série au casting prestigieux (Ed Harris, Anthony Hopkins, etc.) est aussi un festival d'effets spéciaux et, sujet oblige (les robots), vous y découvrirez un parc d'attractions où évolue un grand nombre de « clones » (appelés ici « hôtes ») tous aussi effrayants les uns que les autres... surtout quand la logistique du parc commence à partir en vrille. Cela vous rappelle quelque chose ? Bien sûr ! La thématique de *Jurassic Park* (également écrit par Michael Crichton) reposait sur le même concept et le film de Steven Spielberg y faisait même une subtile allusion, remplaçant *Westworld* par... Disney World !

Mais revenons-en aux clones et à nos moutons : nous vous proposons de réaliser dans ce numéro un tirage en résine d'après une prise d'empreinte en plâtre, afin d'obtenir une base solide, légère et creuse pour toutes vos créations de masques et prothèses. Une partie du processus (le moule en silicone) avait déjà été abordée dans votre rubrique préférée (S.F.X n°173), aussi nous ne la couvrirons pas intégralement pour nous concentrer sur le tirage.

M A S C A R A D E CLONES EN SERIE

L'art et la manière de réaliser un tirage en résine, base indispensable pour la création de vos maquillages.



ETAPE 1 : LE MOULE EN SILICONE

Votre empreinte en plâtre est prête à être moulée (*photo 1*). Vous noterez un soclage (également en plâtre) pourvu de clefs qui vous permettront de prolonger votre positif et de faciliter le moulage ultérieur de vos sculptures.

Photos 2, 3 et 4 : petit souvenir d'une rubrique précédente. Votre positif sera enduit d'une première couche de silicone fluide, puis d'une seconde, armée de verrane, avant d'être lissé par une troisième (préalablement épaissie à l'aide d'un thixotropant - Thi-Vex de la marque Smooth On). La chape en silicone sera ensuite renforcée d'une coque en plâtre en deux parties. Une fois cette coque sèche et retirée, le silicone sera découpé en zig-zag pour pouvoir libérer l'empreinte. Pour plus de précisions, référez-vous au numéro 173 de votre magazine préféré.

Photos 5 et 6 : le moule en silicone est repositionné dans les coques enduites de vaseline, ce qui créera un phénomène de ventouse et évitera que les fuites de résine n'adhèrent au plâtre.

Une fois les coques sécurisées à l'aide de ruban adhésif, positionnez le moule à l'horizontale pour vous faciliter le tirage des oreilles (*photo 7*). Celles-ci doivent être tirées en premier pour éviter la formation de bulles d'air dans une zone difficilement accessible : avec un moule à la verticale, la résine glisserait sur l'oreille sans couvrir tous les recoins, ce qui occasionnerait des bulles.

Vérifiez bien l'ajustement de la

découpe en zig-zag (*photo 8*) pour éviter les fuites et des imperfections difficiles à corriger sur le tirage.

ETAPE 2 : LE TIRAGE

AVERTISSEMENT : avant de préparer vos résines, pensez à vous protéger intégralement ! Ces matériaux sont fort nocifs et vous devrez impérativement porter une protection adaptée : combinaison à manches longues, gants, lunettes de protection et masque à cartouches. Travaillez dans un local sec et bien ventilé, à une température moyenne de 20°C (l'humidité, le froid et les fortes chaleurs peuvent modifier ou compromettre la prise des résines). Ne plaisantez pas avec votre santé.

Préparez pour commencer une toute petite quantité de résine F23 teintée. Pourquoi teinter la résine ? Parce que la F23 est blanche et que cette couleur n'est pas idéale pour votre future sculpture (trop claire, elle réfléchit la lumière). Attention à teinter tout votre composant A avant de commencer, sinon, vous risquez d'avoir les oreilles d'une teinte différente (puisqu'elles sont tirées en premier), ce qui ne serait pas dramatique mais... peu élégant.

La résine F23 se dose à 20% de composant B. Si vous préparez 10 grammes de composant A, vous devrez donc y ajouter... 2 grammes de composant B. Utilisez un petit récipient pour verser soigneusement la résine dans le négatif de l'oreille positionné vers le bas (*photo 9*). Attendez qu'elle durcisse un





peu pour pouvoir retourner le moule sans qu'elle ne s'écoule hors de l'oreille. Une dizaine de minutes devraient suffire, mais assurez-vous bien que la résine ne coule plus. Puis, retournez le moule, placez l'autre oreille à l'horizontale de la même manière, et renouvelez l'opération.

Préparez ensuite une plus grosse quantité de résine (cela dépendra de la taille de votre empreinte). Notre préparation est ici aux alentours de 500 grammes et nous allons appliquer deux couches dans le négatif.

Versez dans le moule et « rotomoulez » la résine : l'opération consiste à faire tourner le moule à la force des bras pour répartir la résine de manière homogène (photo 10). Attention à ne pas oublier de zones. L'exercice est assez physique, mais le temps de prise de la résine étant très court, il vous sera possible de réaliser cette opération en moins d'un quart d'heure.

Le choix de la résine est ici primordial : en choisissant une résine à prise lente, votre rotomoulage risque d'être pour le moins éprouvant avec un moule de plusieurs kilos alourdi à chaque nouvelle couche. La résine F23 est remarquablement adaptée à ce procédé.

Si vous avez préparé trop de résine, laissez égoutter le moule au-dessus d'un large sac poubelle – puis pensez à ajuster en conséquence le dosage pour

la seconde couche. Pour cette dernière, rotomoulez jusqu'à ce que la résine nappe toute la surface, mais n'attendez pas qu'elle durcisse pour y jeter en surface quelques poignées de fibre de verre coupée (photo 11). Cette fibre créera une accroche mécanique entre la résine polyuréthane et la résine polyester (chimiquement différentes malgré une bonne adhérence de l'une sur l'autre).

Lorsque la résine polyuréthane est totalement figée (mais pas totalement dure), préparez une dose de résine polyester (2% de catalyseur) que vous brosez sur la fibre coupée pour bien l'imprégner (photo 12) et stratifiez ensuite votre mat de verre dans le négatif (photo 13).

AVERTISSEMENT : cette opération doit absolument être réalisée dans les mêmes conditions de protection corporelle que pour la résine polyuréthane. En plus, elle doit s'accompagner d'un « scotchage » des manches de votre combinaison à vos gants, car pour stratifier l'intérieur de la tête, vous devrez passer un bras entier dans le cou... Si vos manches remontent pendant l'opération, vous vous exposez à une résine très agressive pour la peau (le catalyseur est corrosif). Soyez prudents !

Après trois couches de mat de verre imprégné de résine, laissez cette der-



nière figer et profitez de sa texture tendre pour découper l'excédent de mat (*photo 14*) à l'aide d'une lame de scie à métaux.

Lorsque la résine sera dure (au bout de quelques heures), vous pourrez utiliser une ponceuse électrique pour les finitions.

ATTENTION : la découpe et le ponçage de la fibre de verre vous obligent à toujours porter votre équipement de protection, car les particules de verre sont vraiment très dangereuses pour vos poumons et vos yeux. Protégez

également votre peau car ces poussières sont terriblement urticantes. Pensez ensuite à bien aspirer vos déchets, afin de ne pas contaminer votre espace de travail.

ETAPE 3 : DÉMOULAGE ET FINITIONS

Il est temps maintenant de libérer votre « clone ». Retirez l'adhésif et les bandes plâtrées et ouvrez le silicone par sa découpe (*photo 15*). Vous constaterez un sillon en relief à ce niveau (*photo 16*) qu'il faudra corriger sur toute la hauteur de l'empreinte. Utilisez

pour cela un cutter (si le sillon est épais), mais du papier de verre devrait faire l'affaire (*photo 17*).

Terminez par un ponçage au grain fin et à l'eau pour obtenir une belle finition et lustrez à l'aide d'un chiffon vaseliné (*photo 18*). *Photo 19* : la découpe est maintenant totalement invisible et votre positif en résine est prêt pour votre sculpture (*photo d'ouverture*). Bon travail ! ■ LAURENT ZUPAN

REMERCIEMENTS À CAMILLE BOUVET
ET FRANÇOIS XAVIER HUET.