MASCARADE

ZONE 51 2ÈME PARTIE

Retour sur la fabrication de notre alien « taille réelle », avec cette fois le moulage et le tirage. Rappelons que cette création est destinée à servir de mascotte à l'école de maquillage Métamorphoses. Comme la plupart des techniques utilisées ont déjà été présentées dans des rubriques précédentes, nous n'avons pas publié la liste habituelle de matériel afin de laisser plus de place au tutoriel lui-même.

ETAPE 1 : RAPPEL

Récapitulons en quelques mots et images la fin de l'épisode précédent : notre impressionnante sculpture en Monster Clay grise (70 kilos, au bas mot !) a été allongée sur un assemblage de mousses, afin de ne pas en détériorer la surface au contact du support, puis un montage de cales en bois et de terre est venu créer le plan de joint de la sculpture. **Photo 1** : un voile de vernis acrylique a servi de séparateur entre la terre et la couche de résine, afin que l'humidité de la première ne compromette pas la prise de la seconde. Un voile de démoulant Ease Release 200 est vaporisé sur l'ensemble (sculpture et plan de joint) pour empêcher la résine de se souder au vernis, ce qui aidera aussi au nettoyage ultérieur des moules.

ETAPE 2 : MOULAGE DE LA PARTIE AVANT

Le moulage de notre sculpture sera effectué en résine époxy de la marque Smooth-On. Cette résine, certes onéreuse, a l'avantage d'une grande stabilité tri-dimensionnelle, c'est-à-dire qu'elle se rétracte ou gonfle peu. Lors de moulages de grande taille, il est bon de savoir que la masse de résine utilisée peut impliquer des variations imperceptibles durant le travail, ce qui peut occasionner des petits décalages fâcheux entre les deux parties du moule. Le choix de l'époxy a donc été fait en ce sens. Si la stratification sera beaucoup plus longue, c'est uniquement pour gagner en temps de travail et en qualité, une concession souvent importante dans les effets spéciaux de maquillage.

Le nettoyage des pinceaux se fera à l'acétone.

ATTENTION : malgré sa faible odeur, la résine époxy est toxique ! Veillez à travailler dans un local ventilé, portez un masque à cartouches, des protections vestimentaires adaptées, ainsi que des gants. Procédez par petites quantités que vous préparerez au fur et à mesure (ici, des séries de 600 grammes).

Photo 2 : la saisie de détail est effectuée au pinceau avec du gel coat epoxy « Epoxacoat » gris (une résine pré-thixotropée). Il est courant de colorer ce gel coat à l'aide de pigments spéciaux (So Strong) afin de visualiser exactement où l'on en est dans le processus. Dans notre cas, la teinte de gris n'était pas la même que celle de notre sculpture, ce qui nous a dispensés de devoir la colorer. En revanche, la seconde sera colorée en bleu afin de visualiser parfaitement le recouvrement de la première.

Après deux couches d'Epoxacoat, les fortes contre-dépouilles de l'ensemble sont corrigées à l'aide de « Free From Air », une pâte époxy bi-composants ultra-légère, utilisée ici afin de ne pas alourdir davantage le moule : n'oubliez pas qu'il va falloir retourner l'ensemble pour stratifier la partie arrière...

Ensuite, l'ensemble est stratifié au tissé de verre et résine Epoxamite Slow (une époxy liquide à prise lente, conçue pour l'imprégnation de la fibre de verre). Notez que la stratification à l'époxy est plus facile avec du tissé qu'avec du mat (une fibre agglomérée de manière aléatoire et non tramée).

Photo 3 : après trois couches de tissé imprégné, des renforts en aluminium sont ajoutés et fixés à la Free Form Air, afin de consolider l'ensemble et de créer des poignées pour faciliter les manipulations ultérieures du moule. Ces renforts aideront essentiellement à ce que le moule retourné ne se déforme pas sous le poids de la sculpture.

Important : le moule en résine doit reposer 48 heures avant la prochaine étape, pour que la

résine ait parfaitement terminé de durcir et ne risquer ainsi aucune déformation.

ETAPE 3 : MOULAGE DE LA PARTIE ARRIÈRE

Photo 4 : le moule a été retourné et le montage « terre-cales en bois » a été précautionneusement retiré. Tout le plan de joint est alors nettoyé à l'eau et des clefs en plastiline sont ajoutées (pour faciliter l'ouverture des moules).

Photo 5 : une couche de cire de démoulage liquide est appliquée au pinceau doux sur le plan de joint en résine. Puis, un voile de démoulant Ease Release 200 est vaporisé sur l'ensemble (sculpture et plan de joint).

Photo 6 : à nouveau, deux couches d'Epoxacoat sont appliquées au pinceau (ici, la deuxième couche teintée en bleu).

Après stratification au tissé de verre et Epoxamite, le moule est à nouveau laissé à reposer pendant 48 heures avant perçage, boulonnage et découpe des excédents à la scie vibrante (**photo 7**).

Mise en garde : une disqueuse circulaire créerait une poussière épouvantable, composée de résine et de microparticules de verre particulièrement agressives pour vos bronches...

Portez un masque et protégez-vous intégralement la peau (combinaison, gants, etc.) : ces particules sont connues pour causer d'affreuses démangeaisons...

N'oubliez pas de garder votre moule boulonné jusqu'à son ouverture finale et veillez à poncer proprement les échardes de résine... Portez d'épais gants de manutention pour cette opération car les échardes transpercent aisément les gants en latex. Un accident est vite arrivé, et c'est très douloureux, comme votre serviteur l'a réappris à ses dépens !

Lorsque tout est prêt, insérez des cales en bois (de type abaisse langue large) sur toute la tranche du plan de joint et ouvrez les moules...

ETAPE 4 : NETTOYAGE ET TIRAGE

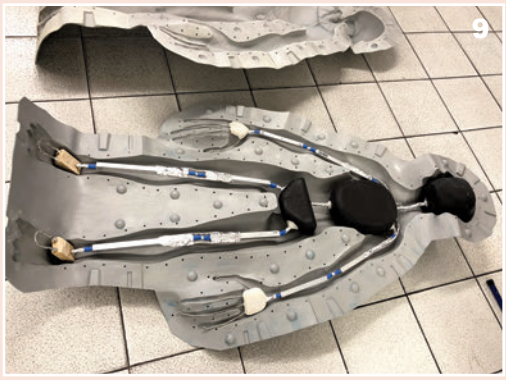
Place maintenant à l'étape la plus longue et la plus pénible : le nettoyage des moules. Il faudra vous armer de patience pour rendre le négatif parfaitement propre... Enlevez un maximum de Monster Clay à la main, évitez les outils en métal qui peuvent impacter le moule et récupérez un maximum de pâte.

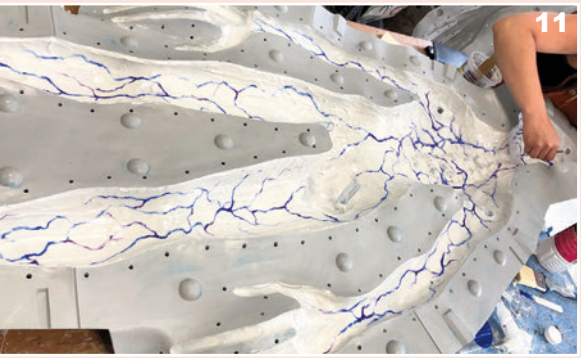
Les finitions du nettoyage se feront à l'essence F.

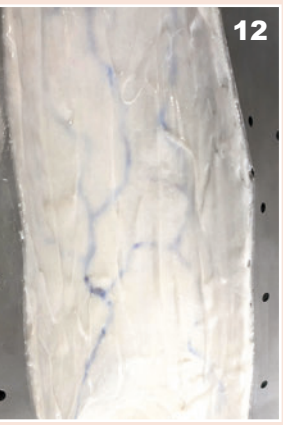
Photo 8 : les deux parties du moule sont maintenant parfaitement propres. Faites un petit test de logement de l'armature, elle aussi parfaitement nettoyée (**photo 9**). Cette étape s'avère particulièrement satisfaisante lorsque tout fonctionne comme prévu.

La mise en couleur des silicones sera faite avec précision : pesez vos pigments Silc Pig afin de pouvoir reproduire la teinte autant de fois que nécessaire. Nous mettrons en œuvre pour ce tirage deux gallons de silicone.

Deux silicones différents seront utilisés pour cette étape : de l'Ecoflex 0050 (plus ferme) sur les parties basses (jambes et bassin) et de l'Ecoflex 0030







pour le haut de corps, destiné à être plus mobile. Le but est d'optimiser les chances que notre mascotte puisse tenir debout sans s'effondrer sous son propre poids, et aussi de garantir plus de souplesse pour la mise en position des bras et du cou.

ATTENTION : la gamme Ecoflex fait partie des silicones polyadditions, très sensibles aux inhibitions. Eviter l'usage de tout contaminant tels que l'acétone, les éponges et gants en latex, etc.

Contrairement à ce que vous avez déjà vu dans les pages de votre magazine préféré, nous ne procéderons pas à une injection du silicone car la pièce ne saurait être pleine, pour des raisons évidentes de poids et surtout... de coût ! Nous avons donc opté pour un estampage thixotropé dans les deux parties négatives afin de garantir une peau épaisse et translucide. Après fermeture des moules, l'espace autour de l'armature sera rempli avec deux mousses polyuréthanes de densités différentes (pour les mêmes raisons de maintien et de mouvement que pour le silicone).

Préparez donc deux séries teintées d'Ecoflex 0050 et 0030 préalablement additionnées de ralentisseur Slo-Jo et de Thi-Vex (thixotropant). Attention, l'Ecoflex 0050 nécessitera moins de thixo que le 0030.

Brossez les silicones en fines couches en veillant à les mélanger correctement à l'endroit où il se rejoignent, c'est-à-dire au milieu du corps.

Photo 10 : les tubes que vous voyez dépasser dans le négatif sont les canules d'injection de la mousse, placées ainsi pour éviter les fuites du silicone à travers le moule. Elles seront ensuite ôtées et replacées sur la face extérieure pour l'injection de la mousse polyuréthane.

Faites attention à bien nettoyer le plan de joint des excédents de silicone frais car ils créeraient, une fois durcis, un décalage préjudiciable à la bonne fermeture des moules.

Recommencez l'opération avec les mêmes dosages de thixo et de ralentisseur.

Expérience inédite en ces pages : des veines « grossières » ont été peintes après la seconde couche, pour apparaître en transparence dans le tirage final (**photo 11**). Après recouvrement, l'effet escompté sera plus subtil (**photo 12**).

Rebelotte pour la partie avant, sans oublier de repositionner des gabarits pour les yeux (**photo 13**) – les mêmes qui ont servi pour la sculpture.

Photo 14 : l'armature est remise en place dans une des deux parties. Vous noterez les petits patchs de gaze emprisonnés dans la dernière couche de silicone, ils sont destinés à faciliter l'accroche ultérieure de la mousse polyuréthane.

Nous sommes prêts à refermer les moules ! Avant cela, préparez deux pots de silicones 0050 et 0030, préalablement additionnés de Slo-Jo et thixotropés en pâte. Enduisez toute la tranche des deux moules et refermez avant la prise, puis boulonnez fermement.

Après la prise du silicone (gardez toujours un fond de pot témoin), vous êtes prêts à injecter la mousse PU en position verticale. Les canules d'injection sont positionnées à des endroits stratégiques : une par fesse afin de pouvoir remplir chaque jambe, une par épaule pour remplir les bras (**photo 15**), et une au sommet de la tête pour couler le tronc et le crâne. Elles sont souples pour pouvoir être orientées plus facilement.

Mais avant d'injecter la mousse, nous allons couler de l'Ecoflex 0050 dans les chevilles, afin qu'elles soient plus fermes. Un petit trou témoin de 1 mm de diamètre vous permettra de remplir les chevilles à hauteur égale. Il n'y aura ainsi pas de mousse à cet emplacement, lequel supporte tout le poids de notre alien.

Préparez de la Flex-Foam It 8 (plus ferme) pour couler les jambes et versez dans les entonnoirs. Vous devrez être rapides car la mousse gonfle très vite. Il vous faudra tout couler avant expansion et épaississement, sans quoi, la mousse pourrait boucher canules et entonnoirs, vous empêchant de recommencer.

ATTENTION : les mousses polyuréthanes sont encore plus nocives que les résines époxy, en raison de leur fort dégazage ! Masques à cartouches, protections et espace ventilé sont indispensables !

Les canules transparentes vous serviront à la fois d'évent et de témoin, vous assurant que la mousse a correctement rempli les jambes jusqu'aux fesses.

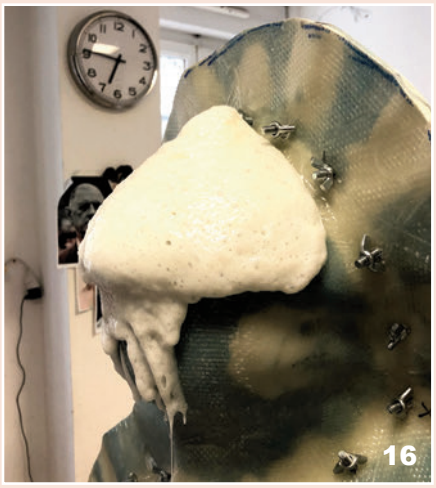
Coulez ensuite les bras en Flex-Foam It 10 (plus souple) et enfin le tronc. Cette phase finale occasionnera un débordement en « champignon » au sommet du crâne, puisque la mousse sera ici en excédent (**photo 16**).

Photo d'ouverture : après déboulonnage et ouverture progressive aux abaisses-langue, LE grand moment est enfin arrivé ! Si toutes les étapes ont été respectées, cet instant riche en émotion, véritable « naissance » de votre création, récompensera tous vos efforts...

Rendez-vous dans le prochain numéro pour la correction du plan de joint, la peinture et les finitions !

Bon travail ! ■ LAURENT ZUPAN

ONT PARTICIPÉ AU PROJET : SOLIANE BARBIER (SCULPTURE, PLAN DE JOINT ET MOULAGE) ET MATHILDE HEURTEBIZE (PLAN DE JOINT ET MOULAGE).



www.MetaMake-Up.com
METAMORPHOSES
ECOLE D'EFFETS SPÉCIAUX

Techniques et Programmes exclusifs !

Prise d'empreinte
Anatomie, Prothèses
Sculpture, Moulage
Peinture, Aérographe
Accessoires
Faux corps
Marionnettes
Créatures, Dentition
Pose de poils
Ongles, Griffes

Matériaux de pointe

Gelatine, Vinyl, Mousses
Silicone, Gel de Silicone
Acrylique (transfert)

03 88 23 56 40
Strasbourg / Montpellier