

Gérard Rondeau  
Stéphane Rondeau  
Maurice Pons

# Techniques et pratique du staff

Deuxième édition

EYROLLES

The logo for EYROLLES features the word "EYROLLES" in a bold, black, sans-serif font. Below the text is a horizontal line with a small red dot centered under the letter "O".

# 6 • Les techniques de moulage

Les techniques et les matériaux de moulage sont différents suivant les exigences et le travail demandés : ce sera le plâtre ou la résine pour le moulage statuaire, le staff ou le stuc pour les décors architecturaux, le stratifié polyester pour les décors de théâtre et de cinéma, la résine de coulée en remplacement du carton-pierre pour le moulage d'éléments de décors très fins, dans le staff par exemple.

## Moulages en plâtre

Bien que nous trouvions aujourd'hui dans le commerce une variété de plâtres de plus en plus large (allégés par l'incorporation de vermiculite ou de perlite, très durs comme le plâtre dit polyester), le staffeur est bien souvent dans l'obligation d'innover pour subvenir à ses besoins spécifiques. Ce peut être, par exemple, l'ajout de fils de verre coupés à raison de 1 % en poids dans l'eau de gâchage. Ces fils de verre coupés de 12,5 mm augmentent de 50 % la résistance en flexion ou en traction du plâtre ; il faut brasser l'eau pendant 1 minute avant d'incorporer le plâtre dans l'eau (fig. 6.1).

Il peut s'agir aussi de l'ajout de billes de polystyrène dans le plâtre gâché auquel on aura additionné un agent dispersant (fig. 6.2).

Il est également possible d'alléger le plâtre par inclusion de microbilles d'air à structure fermée et d'hydrofuger le plâtre de gâchage en incorporant dans l'eau un adjuvant en pourcentage.

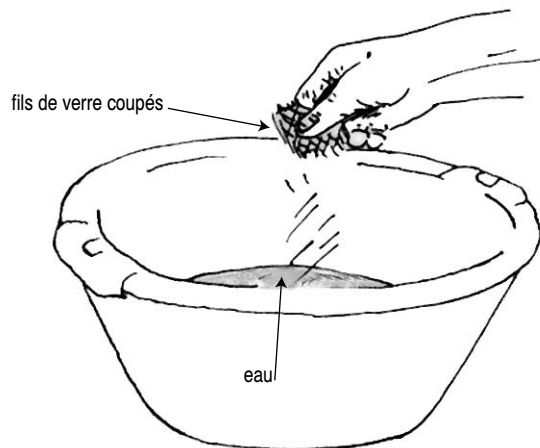


Fig. 6.1 : Ajout de fils de verre coupés

## Techniques et pratique du staff

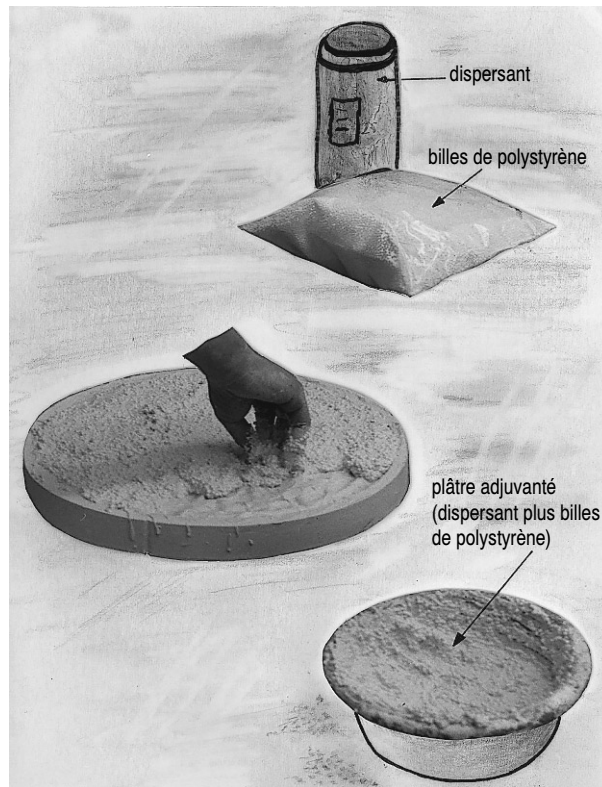


Fig. 6.2 : Ajout de billes de polystyrène

### ■ Quelques astuces

Pour faciliter l'ébauche de plâtre au pinceau, pincer un moule souple à un endroit en contre-dépouille difficile d'accès (fig. 6.3).

On peut armer le moulage en plâtre de ronds d'acier maintenus par des plots en plâtre (fig. 6.4).

On peut napper au pinceau la couche d'impression d'un moule en croisant les passes afin d'éviter l'inclusion de bulles d'air à la surface du moulage (fig. 6.5).

### ■ Moulages à la volée (ou à la bocalette)

Dans le cas d'une petite pièce, par exemple une statuette, réalisée dans un moule à deux coquilles préalablement réunies, on répartit le plâtre en déplaçant le moule par un mouvement tournant dans toutes ses positions, comme pour huiler une poêle.

Veiller à rejeter le surplus de plâtre lorsque la paroi du moule est entièrement recouverte de l'épaisseur désirée. Si l'épaisseur est insuffisante, recommencer l'opération avec une

Fig. 6.3 : Pinçage du moule souple

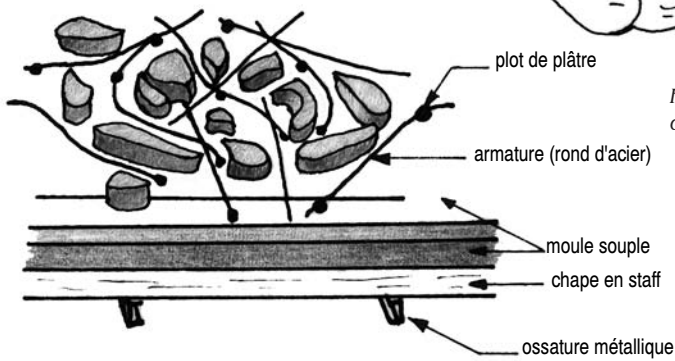
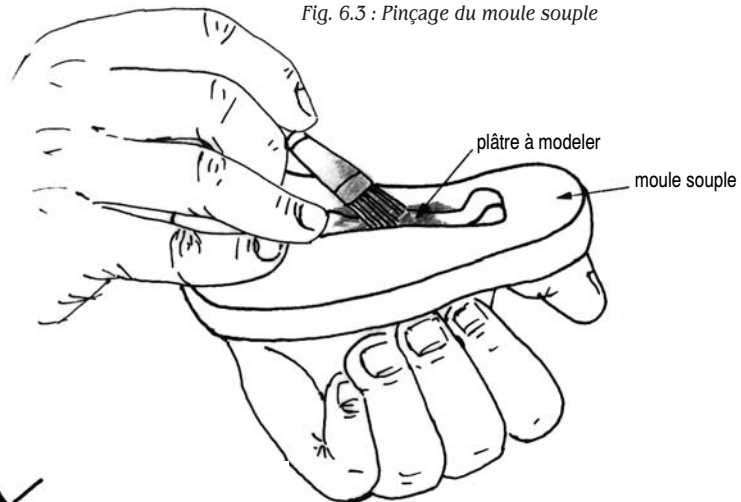
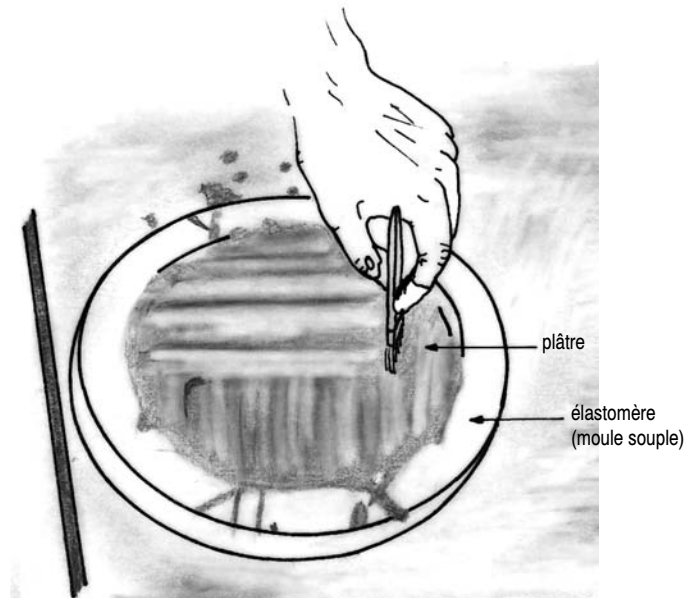


Fig. 6.4 : Armature en ronds d'acier du moulage en plâtre

Fig. 6.5 : Nappage au pinceau de la couche d'impression



## Techniques et pratique du staff

nouvelle gâchée de plâtre. Il faut en général trois gâchées pour obtenir l'épaisseur désirée (fig. 6.6).

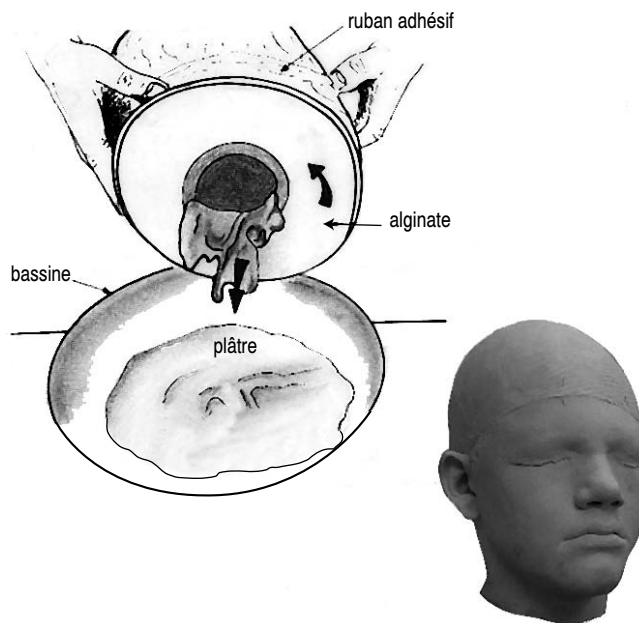


Fig. 6.6 : Moulage à la volée, ou à la bocalette

### ■ Moulage en deux parties

Dans le cas d'une grosse pièce, par exemple une statue, on moule séparément dans le moule souple de chacune des deux coquilles et l'on réunit les deux coquilles.

- À l'aide d'un pinceau, appliquer sur la paroi de chaque moule (négatif de l'épreuve) une première couche de plâtre gâchée serrée ;
- recouvrir rapidement cette première couche en projetant le même plâtre à la main. Si nécessaire, faire une deuxième gâchée ;
- Veiller à tenir bien propres les surfaces des portées ;
- refermer les deux coquilles et les bloquer à l'aide de ficelles, élastiques, poignées mécaniques, etc. ;
- solidariser les deux parties de l'épreuve en faisant couler du plâtre à fleur d'eau à la jointure des deux moitiés par le trou de coulée. Après démoulage, retoucher éventuellement au pinceau, à la ripe sans dent, au fermail etc. Ébaucher si nécessaire.

### ■ Moulage classique

Le staffeur, tout au long de sa carrière, est le plus souvent amené à réaliser des moulages classiques (staff traditionnel) d'éléments préfabriqués soit à l'atelier, soit sur le lieu