

KURS I MODELLERING OG STØPING AV GIPSORIGINAL MED FORLOREN FORM

Norsk håndverksinstitutt arrangerte i samarbeid med Norsk Gipsmakerforening et kurs i modellering og støping 2.-4. mars 2018. Samlingen var lagt til Edvard Munch videregående skole i Oslo.

Målet med kurset var å gi gipsmakere en innføring i modellering av figurer og støping av gipsoriginal med forloren form. Dette er et område innen gipsmakerfaget som få personer her i landet behersker i dag. Kunstnere lager ofte en modell i full størrelse i leire. Deretter støpes modellen i gips og gipsmodellen blir i sin tur overført til stein for uthugging eller blir støpt i metall.

På grunn av ett sykdomsforfall ble det sju deltakere. Kursinstruktør var billedhugger (og gipsmaker) Odin Øistad. Kursdeltakere var: Gipsmaker og modellør Peter van der Ent, gipsmaker Maths Løland, skulpturkonservator (og gipsmaker) Siri Refsum, gipsmaker Anne Offergaard, gipsmaker Brahim Bacha, murmester og gipsmaker Terje Berner og kunst- og håndverkslærer Louise H. Borgen.

Vi ønsket å presse så mye som mulig inn i kurset og Øistad ga tre deltakere i oppgave å lage en skulptur i hel størrelse (ca. til knærne), tre deltakere skulle lage modell i kvart størrelse og to skulle lage hode. Poenget var å få vist ulike støpemetoder. Felles for alle var at det skulle lages negativ form av leirmodellene. Disse formene skulle på ulike måter brukes til støping i gips.



Tegning og modellering henger nært sammen. Her måles jenta som var modell for figurene.



Kursleder merker av sentrale mål på skissen. Disse er utgangspunkt for tegning og skjelett til figur i leire.



Skisse til modell i full skala.



Skjelettet er montert og Peter er klar til å legge på leire.



Deltakerne ble anmodet om å starte med tynn utforming av konturene for siden å fylle ut formene.



Leiren må trykkes godt fast til armeringen for å sikre feste.



Blikk fra oppklippede øl/brusbokser brukes for å dele formen i passende deler. Forsiden skal beholdes i ett stykke.



En bit av en trelist kan også være et nyttig modelleringsverktøy.



Felles søl er gøy.



Påkast av farget gips. Det brukes farget gips som hjelp til avhuggingen. Når man ser fargen, må man hugge forsiktig for ikke å skade gipsoriginalen.



Mer gips er kastet på og blikkbitene renses for gipsrester.



Modellen støttes opp med lister som festes med strie dyppet i gips. Rammeverket vil gjøre det mulig å legge modellen på et flatt underlag.



Første del av formen er tatt av. Oppdelingen av formen vises tydelig.



Malersparkler brukes for å få løs formdelene. Vann tilføres ved hjelp av en svamp. Vannet bidrar til å presse formen av leirfiguren, fordi leiren utvider seg med tilførsel av vann.



All leiren skal ut av formen.



Innvendig armering og leire er snart fjernet.



Slippmiddel av vann og såpe pensles innvendig i formen.



Små rester av leire fjernes ved å bruke en klump leire. Restene fester seg på leirklumpen når den trykkes ned i formen.



Et passende tykt lag gips (et par centimeter) påføres formdelene.



Formen settes sammen og skjøtene armeres med stribånd dyppet i gips. Senere surres metalltråder rundt formen for å sikre at den holdes godt sammen.



Så skal formen hugges av etter at rammeverket og mest mulig av strien er fjernet.



Avhugging av den forlorte formen er snart ferdig.

MODELLERING OG STØPING AV HODE



Fluer (trepinner i kryss festet til metalltråd) brukes for å holde leiren på plass der det blir mye bløtt materiale.



Fingrene kan brukes til modellering.



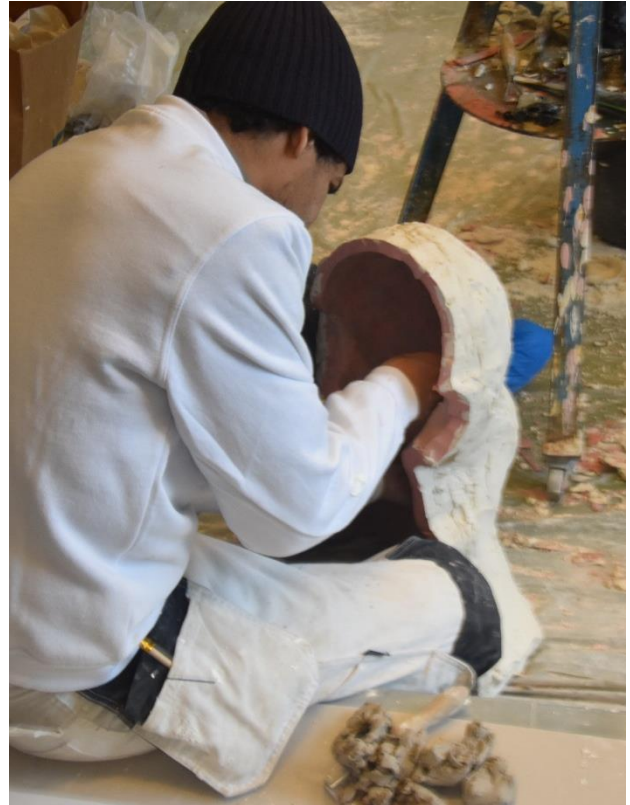
Modelleringsverktøy (her gipsmakersparkel) som sparkler, pinner og slynger brukes til modellering.



Hodet er ferdig modellert.



Hodeformen lages i bare to deler. Deleblikk er satt inn på de høyeste delene og rundt ørene.



Leiren tas ut av gipsformen.



Påkast av gips.



Halvpart av hodeform vaskes ren med vann.



De to negative formdelene til hodet er satt sammen og armert med strie og ståltråd. Innvendig gipsstøp forsterkes med strie.



Avhugging er godt i gang.

Fiskesnøre for å dele formen

Øistad viste også hvordan man ved å legge inn en tynn fiskesene i leiremodellen kan dele gipsformen i to deler. Senen ble lagt fra toppen av hodet og ned langs halsen på begge sider av hodet og festet med en klump leire på kanten av arbeidsplaten. Det er selvsagt viktig å dra ut senen før gipsen har rukket å stivne ordentlig. På bildet kan vi se spor av senen før tykt gipslag er lagt på.



Aktmodellering i ¼ størrelse



Skjelettet i form av armeringsjern og kobbertråd er festet til en plate med labanker. Arbeidet foregår på en kavalett som kan reguleres i høyden og dreies.



Deleblikk settes på plass.



Tre deltakere laget figurer i kvart størrelse. De arbeidet med silhuett, form og proporsjoner.



Farget gips blir kastet på figurene.



Figurene får påkast av gips.



Hele modellen med plate får et bad før avhugging.



Malingssparkel kiles inn i formen for å få den løs.



Leiren fjernes etter at bakstykkene er tatt av.



Innvendig er legges det armering som det skal støpes gips rundt.



Formen er snudd opp-ned i en bøtte og stabilisert med leire. Gips helles i formens ene hulrom (ben) for å få ut luft gjennom det andre benet.



Formedelene er satt sammen med stribånd dyppet i gips. Deretter er det påført mer gips og det hele er sikret med metallsurring.



Avhugging av den forlorne formen er i gang. Den fargede gipsen viser hvor skillet går mellom form og skulptur.



Stolt gipsmaker med ferdig skulptur.

Etter tre lange kursdager var det slitne, men veldig godt fornøyde kursdeltakere som skulle ta fatt på en ny uke. Positive og motiverte kursdeltakere og super instruktør = prima kurs!