



1



2



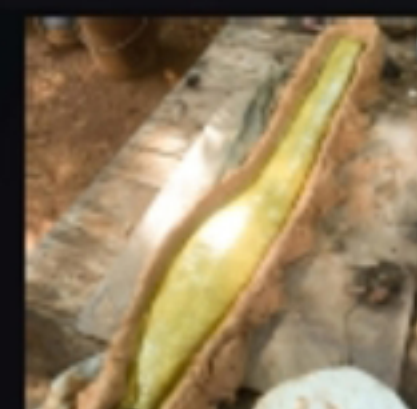
3



4



5



6



7



8

La technique

Je façonne l'original de chacune de mes créations en cire ou en terre selon son volume et le choix d'obtenir du bronze massif, creux ou avec un noyau en plâtre ou en terre.

Ces sculptures originales me servent de base pour réaliser des moules en plâtre et/ou silicone selon les cas. Ces moules « définitifs » permettent d'effectuer plusieurs tirages en cire, édition limitée et numérotée de 8 exemplaires + 4 épreuves d'artistes.

Chacun de ces tirage en cire donne ensuite lieu à la réalisation d'un moule « provisoire » réfractaire qui va accueillir la coulée, c'est à dire l'alliage de cuivre, étain et zinc porté à environ 1100°. Ce moule - éventuellement armé de tiges de fer pour le renforcer s'il s'agit d'un grand format - sera donc détruit à la fin du processus pour révéler le résultat de la coulée.

La 4ème étape consiste à procéder à tout ou partie des finitions suivantes :

- le retrait à la disquuse des éventuels défauts et défauts éventuels de relief ;
- le ponçage en plusieurs passages en utilisant un grain de plus en plus fin ;
- la patine à froid ou à chaud au chalumeau avec des mélanges de nitrates de cuivre et de pigments ;
- l'application de cire permettant de protéger la patine ;
- le lustrage éventuel pour renforcer la brillance de la patine ;
- le rajout éventuel d'un socle en métal et les finitions correspondantes.

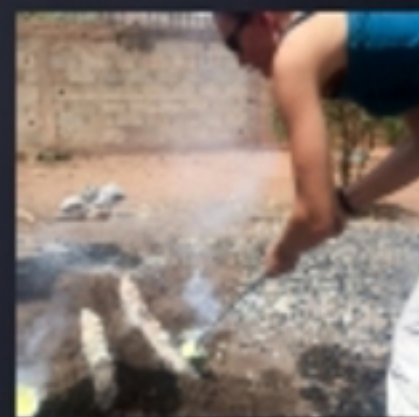
1 & 2 : modelage - 3 & 4 : réalisation du moule en plâtre - 5 : tirage de l'exemplaire en cire - 6 : réalisation du moule réfractaire - 7 & 8 : fonte de la cire - 9 & 10 : préparation de la coulée - 11 & 12 : coulée - 13 : résultat de la coulée - 14 : ciselure & ponçage - 15 & 16 : patine.



9



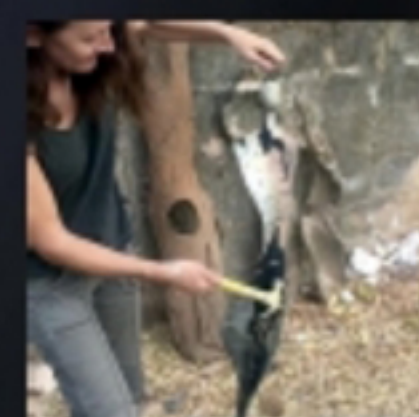
10



11



12



13



14



15



16

The technique

I shape the original of each of my creations in wax or clay according to its volume and the choice to obtain solid or hollow bronze, with or without a plaster or clay core.

These original sculptures serve as a basis to make plaster and/or silicone molds according to the case. These "final" molds allow me to make several wax prints in a limited and numbered edition of 8 copies + 4 artist proofs.

Each of these wax prints then gives rise to the creation of a "provisional" refractory mold which will accommodate the casting, i.e. the alloy of copper, tin and zinc brought to around 1100°. This mold - possibly armed with iron rods to reinforce it if it is a large format - will therefore be destroyed at the end of the process to reveal the casting result.

The 4th step consists in carrying out all or part of the following finishes:

- removal with a grinder of the relief defects;
- sanding in several passes using an increasingly fine grain;
- cold or hot patina with a blowtorch with mixtures of copper nitrate and pigments;
- application of wax to protect the patina;
- polishing to enhance the shine of the patina;
- possible addition of a metal plinth and the corresponding finishes.

1 & 2: modeling - 3 & 4: making the plaster mold - 5: printing the wax copy - 6: making the refractory mold - 7 & 8: melting the wax - 9 & 10: preparing the casting - 11 & 12: casting - 13: result of the casting - 14: chasing & sanding - 15 & 16: patina.