

Лекција 4

ТЕХНИКА УТИСКИВАЊА ГЛИНЕ, ТЕРАКОТА

У калупе негатива минијатурних рељефа може се утискивати фино пречишћена глина. Глина се утискује прстом равномерним притиском до ивице гипсаног одливка негатива. Након постизања одређене дебљине глиненог позитива он се поравњава шпахтлама и обрубљује по ивици. Утискује се отвор за качење, ако је потребан. Калуп се одваја лаганим потискивањем гипсаног негатива. Од једног гипсаног негатива не може се урадити велики број утиснутих одливака. Ако је могуће негатив калупа треба одлити у неком од метала најповољнији је алуминијум и на тај начин може се урадити велики број одливака. Дебљина рељефа је од 1-2 цм., тако је сушење најравномерније. Сушење се обавља у хладу и на промајном месту где је релативно уједначена температура. Делови који су дебљи или пуни, ако нису рељефи у питању, буше се и удубљују до просечне дебљине зидова а све због равномернијег сушења. Наравно, уједначеност дебљине зидова и равномерно сушење врло су битни моменат за фазе печења. Када је глина добро просушена ставља се у пећ на програм предпечења који лагано сиже температуру пећи, односно он је исушује још више и припрема је за печење. Обична глина се пече на температури између 750 степени С и 900 степени С (у зависности од снаге пећи). Порцелан се пече на 1200. степени. и више.

Енгобирање (бојење) глине врши се посебним бојама енгобама које се наносе на свежу глину. Енгобе се пеку до 400. степени С, а ако је потребно глазирање комад се глазира и наставља се печење. За наношење глазуре потребно је пре глазирања извршити пробна печења глазуре са различитим мешавинама и одредити која је најбоља.

Свежина теракорте после печења може се добити лаким патинирањем а то је прво загревање комада а потом прелазак нпр. пастом за паркет. Теракота се може патинирати врло лепо у метал.

Зидање монументалних комада од теракоте изводи се прављењем црева од глине узмеђу дланова и они се утискују један у други док се са унутрашње стране на одређеним одстојањима зидају истом техником подупирачи од глине који се ослањају под правим углом на зидове. Ако су стубасте форме у питању оне се зидају до одређене висине прекрију танким целофаном, затим се наставља зидање 10-20цм, и тај комад спушта поред основног комада. Овим процесом се зида висина колико је потребно. Комади се не померају тако се суше и пеки а наком печења спајају на одговарајућа места један на други.

Неправилни облици монументалне теракоте преграђују се најлоном али не растављају. Ако је могуће, ако могу да стану у пећ, тако их треба и пећи.

Додатком плевне у разређену глину добија се на волумену и добијају још неки квалитети глине (текстура, могућности зидања итд).

Велика питања коришћења теракоте у нашој црквеној уметности нису ни постављена а то су: решење највећи део црквеног намештаја, парапети, бордуре, подови, чесме, портали, прозори итд. Теракота се само понегде користи за геометријски орнамент који се изводи зидањем опекама.

ЛЕКЦИЈА 5 ЛИВЕЊЕ ПОЗИТИВА У ТЕЧНОЈ ГЛИНИ-ШЛИКЕРУ

-припрема течне глине,уливање масе,изливање масе,одвајање калуца

НАСТАВНИ ЦИЉЕВИ:Овом вежбом студенти се упознају са припремом глине у праху за ливење,начином ослобађања грумена глине и довођења до уједначења масе,густине глине иначина уливања у калуп,препознавања тренутка изливања и на тај начин одређивања дебљине зидова одливка.

НАСТАВНИ МЕТОД:демонстрација,колективни рад,индивудалан рад,коректура

ТРАЈАЊЕ:26 академских часова

МАТЕРИЈАЛ ЗА РАД: глина у праху

Глина која се користи та ливење у праху.Меша се у посебним посудама најбоље машински(сл.1).Следећа фаза је пролазак тако измешане глине кроз сито да би се одстранила крупнија зрна која се мешањем нису растворили и на тај начин се долази до фино уједначене глине(сл.2).Уливање у калип негатива до врха ,негатив мора бити сув(сл.3. и 4.).Тренутак изливања се одређује по дебљини зидова позитива.Суви гипс негатива почиње са упија влагу из уливене глине и по дебљини упијања одређујемо и дебљину зидова која нам одговара и тренутак изливања масе(сл.5.).Даљим сушењем преосталог зида глине глина се скупља и када се довољно скупи могуће је одвајање(сл.6,7).Процес је дужи и компликованији када је орнамент дубљи,тада може приликом одвајања калуца доћи до кривљења позитива.У следећој фази потребно је саставе од калуца неутралисати и оставити на неосунчано и прохладно место на сушење(сл.8,9,10).

Грешке код ливења оваквих комада код студената су: неправилне форме (које захтевају много штикли приликом одливања и одвајања) и дубоки орнаменти позитива који не могу довољно да се одвоје од гипсаног негатива,као и контра конуси у мањем броју сличајева.



Слика 1



Слика 2



Слика 3



Слика 4



Слика 5



Слика 6



Слика 7



Слика 8



Слика 9



Слика 10