

FUNDICIÓN: pequeños objetos



MÉTODO 1: FUNDICIÓN A LA JIBIA

EA Granada

GRUPO DE TRABAJO:

**MÉTODOS DE FUNDICION PARA PEQUEÑOS OBJETOS
EN LOS TALLERES DE LA ESCUELA DE ARTE DE GRANADA**

GRUPO DE TRABAJO: MÉTODOS DE FUNDICIÓN

CURSO: 2016/2017

COORDINADORA: ROCÍO MEDINA MORALES

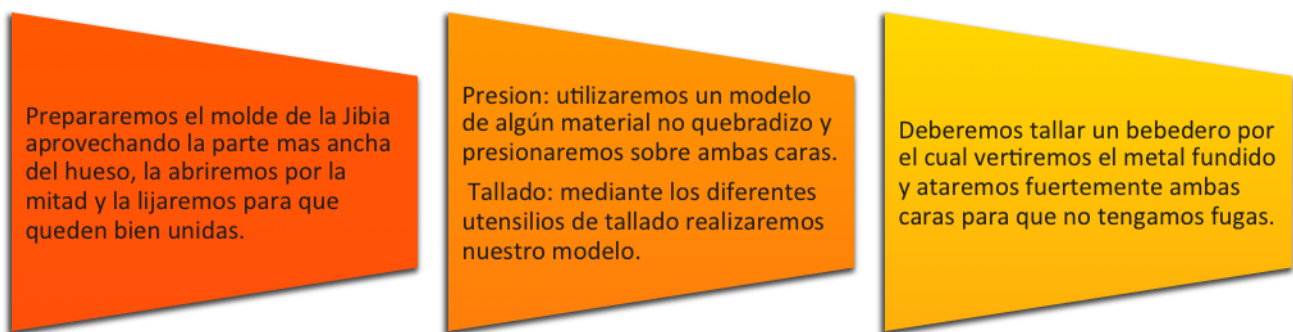
INTEGRANTES: INMACULADA ABADIA – JESUS AGUILERA- JOSE A. JIMÉNEZ – ADELA MONTORO –

JULIO C. MORENO – ANTONIO M. SERRANO – MARIANO ROLDAN -- ALBERTO J. VAZQUEZ

Método de fundición a la Jibia

El método de fundición que vamos a trabajar consiste en utilizar un hueso de Jibia (sepia) como molde para fundir. Este proceso nos ofrece una sola pieza y se clasifica dentro de los llamados de molde perdido.

Los huesos de las jibias son duros y poseen la característica particular de ser muy resistentes a las altas temperaturas y a la vez ser de fácil tallado y moldeables por presión, es por esto que reúnen unas excelentes propiedades para realizar la fundición de pequeños objetos.



Los objetos que vamos a reproducir debemos tener en cuenta que deberán ser de pequeñas dimensiones, el material original duro para poder presionarlo bien sobre la jibia y a ser posible sin muchos huecos ni recovecos que puedan ocasionar burbujas de aire en el interior de la jibia cuando se vierta el metal fundido.

Materiales necesarios para preparación de la jibia

- Jibia
- Segueta
- Lijas de papel de grano fino
- Hilo de atar para soldar
- Gubias o utensilios para tallar
- Metal para fundir

Materiales necesarios para el proceso de fundición

- Recipiente metálico o lata grande
- Escayola
- Crisol y porta crisol
- Soplete de boca ancha (fundición con soplete)
- Horno eléctrico (fundición con horno eléctrico)
- Removedor de grafito (fundición con horno eléctrico)

Consideraciones previas:

- Los huesos de las jibias deben ser revisados atentamente para descartar que tengan alguna fisura o grieta ya que esto puede provocar una pérdida en el momento de la fundición y por consiguiente una malformación en la pieza. Debemos descartarlas o evitarlas.
- Para evitar alguna equivocación a la hora de casar o juntar ambas partes de la jibia en la fase de cierre y atado, debemos hacer unas marcas indicativas de posición.
- En caso de que el modelo a reproducir sea grande o complejo en su forma, deberíamos añadir en nuestro molde unas salidas de aire a modo de bebederos finos, por donde pueda salir el aire debido a la presión por la entrada del metal fundido.
- No debemos olvidar que el hueso de jibia tiene una textura característica que debemos tener en cuenta se imprimirá en nuestro modelo.