

FICHA TÉCNICA

M O D E L O 8

COLUMNA SERPENTINA

Modelo 8

Este modelo de columna busca llegar a una forma de serpiente, mediante un moldaje flexible de tela con dos matrices rígidas, las cuales poseen tres curvaturas por ambos lados de delta 5 mm, de dimensiones de 280 mm de alto, 19 mm de diámetro superior e inferior. Este modelo es el equivalente a una columna serpentina de 2.8m de alto por 0.19m de diámetro superior e inferior a escala 1:10.

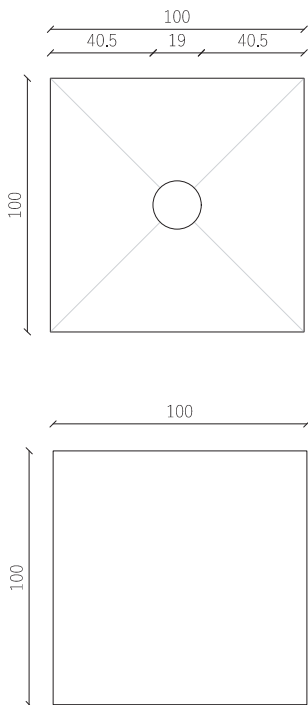
MATERIALES

- 4 piezas de trupan de 35 x 280 mm
- 1 tapa de trupan 100 x 100 mm
- 2 brocal de 100 x 100 mm con diámetro 19 mm
- 2 retazos de tela Trevira 320 x 69 mm
- 1 Alambre tensado del 18 de 350 mm
- Yeso

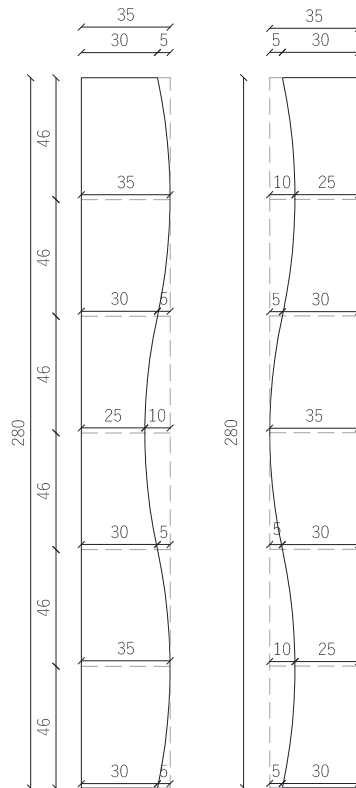
HERRAMIENTAS

- 1 broca de copa de 19mm
- Taladro
- Cartonero
- Tijeras para tela
- Embudo
- Cuchara de plástico
- Vaso plástico 300ml

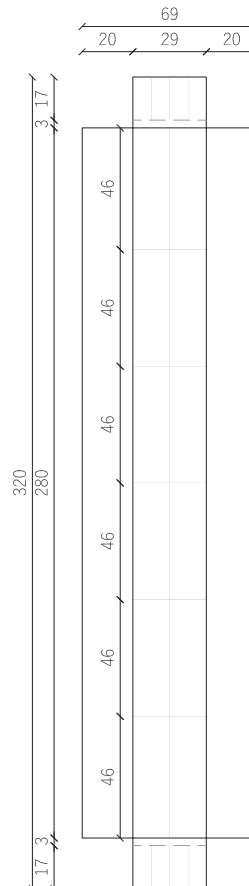
BROCALES



MATRICES RIGIDAS



TRAZADO DE TELA



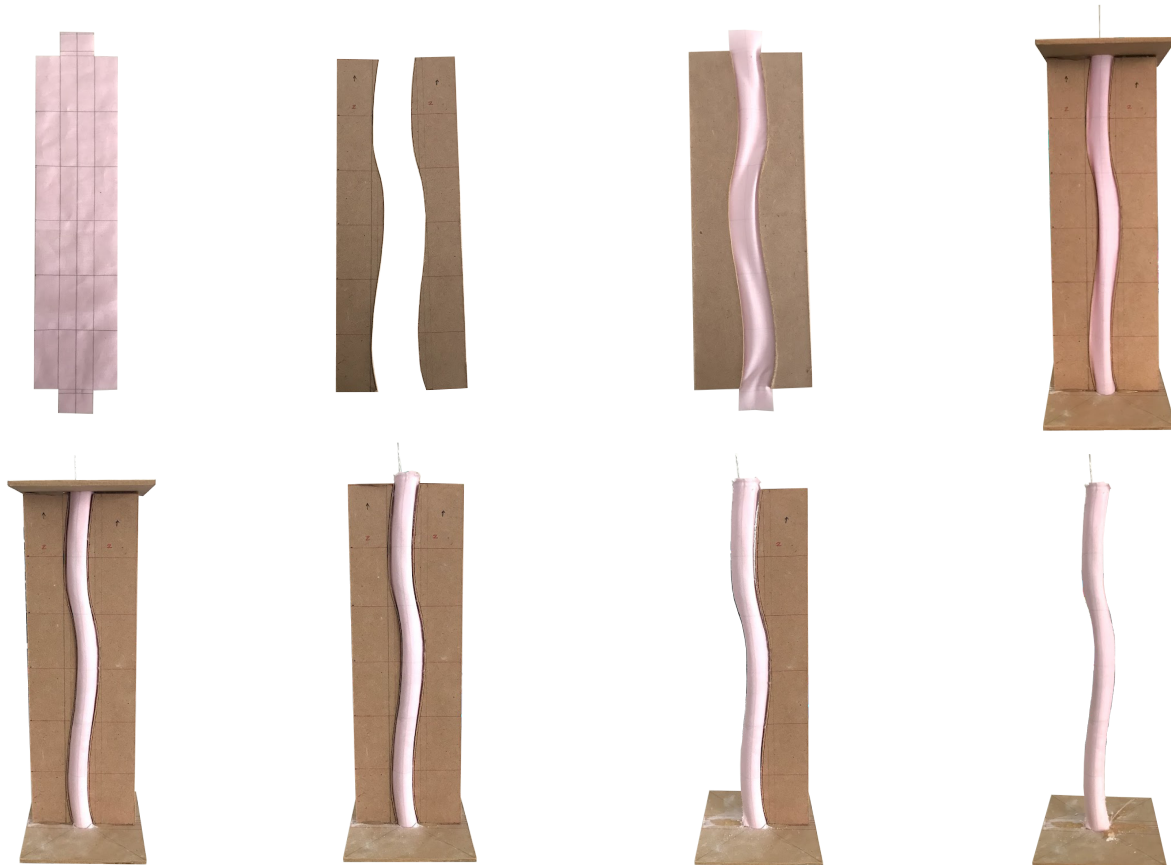
TRAZADO DE TELA

Se dimensiona la tela para cubrir el perímetro de ambos brocales (19 mm de diámetro), de la cual se debe obtener el mismo diámetro a lo largo de la columna, siguiendo las curvaturas que les proporcionan las matrices sin perder la condición de columna circular.

Se comienza dibujando el trazado en la tela, del cual se obtiene un trazado rectangular de 29 x 280 mm, quedando una solapa por cada uno de sus cuatro lados.

En las solapas de los costados se ubicarán las matrices rígidas del tupan, mientras que en las solapas superior e inferior se ubicarán los brocales.

En este caso ya que las matrices rígidas cuentan con tres curvaturas, se tensará la tela para seguir estas curvaturas de la matriz. Ya teniendo ambas matrices unidas a las telas, se procederá a unir ambas piezas (tela y matrices) en paralelo, haciendo un calce perfecto de las matrices.



CONSTRUCCIÓN DEL MOLDAJE

Luego de estar firme la unión de las piezas (tela y matriz), se pasan las pestañas (superior e inferior) de la tela por los brocales (los cuales se ubican uno en cada extremo), haciendo una leve tensión con la tela, se procede a pegar las pestañas de la tela al brocal, siguiendo la circunferencia de este.

Al seguir este proceso, la tela se tensará, formando un leve cilindro en el medio, con pequeñas arrugas en la zona de las curvaturas.

Posteriormente en la base del moldaje se ubica la pieza de 100 x 100 mm al brocal, para sellar el moldaje y no tener fugas de la mezcla.

PREPARACIÓN DEL YESO

Ya listo el encofrado se continua con la preparación del yeso, el cual posee una cantidad de agua de 300cc con 12 cucharadas colmadas de yeso.

Una vez incorporado el yeso al agua se comienza a revolver, hasta tomar la consistencia adecuada (al tomar más densidad, la mezcla se encuentra lista para ser vertida).

Ya lista la mezcla y el encofrado, se posiciona la pieza de alambre al interior de este (el cual proporciona mayor resistencia), y se procede a verter la mezcla hasta estar completamente cubierto de ella.

DESMOLDAJE

Ya pasado 1 o 2 días, se puede desmoldar la pieza, con mucho cuidado de no quebrarla. Se comienza despegando la base unida al brocal y se continúa despegando las pestañas unidas a este en ambos extremos. Una vez ya sueltas se remueven los brocales, quedando la pieza con tela y sus matrices.

Para desprender la tela se puede cortar cuidadosamente un extremo de esta (con cartonero), para así tener un extremo del cual poder jalar la tela e ir desmoldando.

RESULTADO FINAL

