

# 泥塑头像原型作品， 翻制成石膏头像成品 的操作方法

王新会

石家庄市盛世长安小学 050011

石膏模型翻制技术，在实用工艺美术范畴内是一种非常重要的技术，如：陶瓷工艺生产、文物复制、工艺美术雕塑专业等，都离不开它，石膏模型翻制工艺是技术与艺术的结合，尤其搞专业雕塑工作的，石膏模型显得更为重要。下面是我校在陶艺教学教研中，经过多次实践，把泥塑头像原型作品翻制成石膏头像成品的过程方法，简要介绍。

## 一、准备工作

1、石膏粉2、隔离剂3、泥4、转台5、桶、盆6、石膏用勺、棒7、扁铲、雕塑刀、修器（刀）8、毛巾9、500号水泥10、插片、铁丝、碎麻11、挡板、橡胶锤、锯子12、砂纸、笔、绳、颜料等。

## 二、过程环节

石膏模具工作前的准备——泥塑原型翻制成石膏模具——修模具——浇注石膏头像——开石膏模具——修饰石膏头像——石膏头像成品（即泥塑原样保存）

## 三、步骤方法

由泥塑原样翻制成石膏头像成品的关键工序是做模，泥塑作品完成以后，要保持不走样，好存放，（尤其有利保护原型）通常就是利用石膏模手段进行，从泥塑上翻制下来的模子，一般叫“死模”，这种模子，只能使用一次，所以翻制过程中要特别当心，（保护好原型）否则很难补救。

翻模的工具，有木工用的扁铲和木刻平刀，还有插片

（易拉罐铝片），翻制“死模”前，用插片将泥塑分成对半，背面一半可较正面一半小些，正面背面模子分开的地方——即插片的地方，其插片上端，需用泥条包住，防止伤手或翻后找不到位置。在泥塑表面湿度适合的情况下，浇注第一层石膏浆，这是应加些能区别

白石膏的颜色粉，第一层石膏浆应比以后几层用的石膏浆调得稍稀些，使它的流动性大些，这样能保持泥塑原型作品细小的部位，也能取得好的效果，模子要求要翻得均匀，薄厚要一样，否则模子不坚固，易断裂，大型的泥塑作品，“死模”厚度在2~3公分，小于2公分的模子易碎，大于3公分的模子笨重。

为保证厚度的一致，泥塑作品不便翻动的情况下，石膏浆不易用勺倒入，只能用手抓石膏浆，往泥塑作品上摔甩，动作要快，石膏浆每次要少调，除了第一次加颜色石膏浆外，还要浇注二、三次石膏浆，在模子外面起伏变化较大的地方（如头部以颈部交接处），最好加上几根小木条或铁棍，使其起到加固的作用和防止模子断裂。在完成了三次浇注石膏浆后，大约20分钟左右，石膏凝固时，即可开模（也叫开启）。开模时，要稳、准，胆大心细，手的动作要熟练，轻重有度，由上、中、下分三处，用较薄的刀片或石膏修器，在拔出插片处，插进去，将后面模子取下，如开模有困难，可由上边缝隙中，浇点清水，撬动撬动，就很容易取下来，一块模子离开，泥巴取出后，就可以把塑像的泥巴全部挖出，切不要用金属工具和指甲挖掘，以免划伤模子，或用大块泥可以粘掉小块泥渣，粘干净泥巴后，把模子用清水冲刷干净，使用软毛刷冲刷，（保持泥塑细致纹路），然后再涂上几遍软皂水，让模子吸足软皂水，再合模子，准备浇灌石膏浆，进行翻制。翻制石膏像成品前，检查模子表面是否有泡沫和灰尘，如有需要用软毛巾擦干净，把前后两块模子捆起来，将石膏浆灌进去，上下左右滚动，使各部位厚度一致，经三、四次浇灌，使翻制品的厚度达到1~1.5厘米即可，石膏浆浇灌完毕，全凝固，这时，便可用钝凿子或木锤将外模敲打下去，敲打时要细心，不能急躁，当打到看见第一遍有颜色的石膏层时，尤其要小心，不要打到作品上去，更不能把头像眼睛、鼻子、耳朵打下来，万一打坏了，也可把碎块粘上或修补一下即可，外模打完后，把石膏像作品用软毛刷蘸清水洗刷一下，将接缝线修除，有刀痕的地方，用毛笔蘸石膏粉修补，或调些稀薄石膏浆，用修器补上，这样石膏像作品看上去完美无缺，“死模”翻制工作就完成了。

以上所述，在学习石膏模型翻制工艺技术，要多在实践中找经验，在实际操作中，莫慌要稳妥，在石膏翻制过程中，要认真琢磨每一环节，要细致耐心，不能凑合，用工匠的精神追求完美和极致。可见，掌握塑造的基本功和了解石膏翻制技术，有着紧密关联，对初学者来说，都要实现完美是不可或缺的素养。