

Христианская оловянная миниатюра

- История
- Определение
- Этапы
- **изготавливающая**
мастерская Адама



Определение

Христианская оловянная миниатюра — современный вид христианского декоративно-прикладного искусства по созданию миниатюрной скульптуры малых форм.



Меню

История

Ремесло появилось в конце XX века в России на фоне возрождения жизни Русской Православной Церкви после коммунистических гонений. Представляет собой отдельное направление от военно-исторической оловянной миниатюры, в котором используют сочетание христианской круглой скульптуры, иконографии и старинной технологии оловянного литья и пластика.



Меню

Далее

Миниатюры могут изображать фигурки святых угодников божиих или сценки из библейской истории. Фигурки не являются предметами культового религиозного поклонения.

Этот вид христианского творчества воспринимается в церкви неоднозначно, но с первых веков Церковь скульптуру не отвергала. Об этом свидетельствуют хотя бы дошедшие до нашего времени довольно многочисленные

«Меню доброго Пастыря».



Лепка

Лепка скульптуры начинается с изготовления каркаса из медной проволоки - руки, ноги, тело, голова. Каркас должен быть максимально вымерен по анатомическим пропорциям. Каркас зажимаем в скульпторский станок (обычно просверленный в нужных местах деревянный брусок). Скульптор лепит из материала "пластика". При лепке используются зубоврачебные инструменты - стеки и любые удобные приспособления.



Меню

Далее

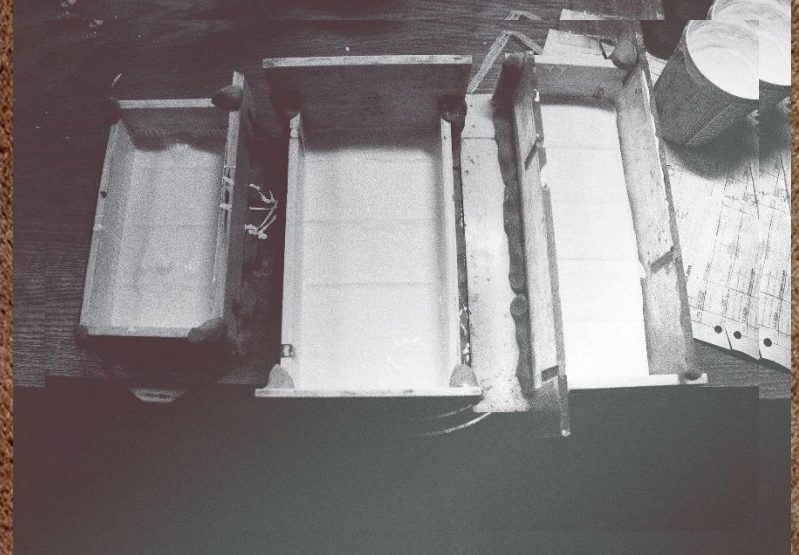
Форма

Мастер-модель облепляется в пластилин наполовину таким образом, чтобы не было щелей между фигурой и пластилином и чтобы поверхность пластилина была гладкая. Из пластилина нужно выложить летник для заливки металла от края формы к мастер-модели. В пластилине можно продавить несколько углублений, который будут работать как замки для удержания половинок формы. Делаем опалубку вокруг пластилиновой формы. Сверху заливаем видимую половину жидким герметиком (виксинтом) термостойким, который заливается во все мелкие детали. Сверху заливаем гипс, который будет служить обкладкой самой формы. После застывания виксинта, очищаем всю поверхность, чтобы пластилина не было,

Меню

заливаем готовую полуформу, делаем о
и заливаем вторую половину.

Далее



Меню

Далее

Литьё

Части формы тщательно подгоняют, скрепляют эластичной резинкой или струбцинами. Литейщику нужно точно определить когда оловянный сплав, находящийся в специальном ковшике, под действием огня начнёт плавиться и достигнет консистенции, необходимой для отливки.

Тогда мастер снимает ковшик с огня и разливает металл в приготовленные формы.

Через несколько минут, когда отливка застынет, мастер освободит форму от скрепляющих её струбцин или резинки и аккуратно, чтобы не повредить форму, извлечёт отливку на свет.

Меню

Далее



Меню

Далее

Роспись

Обезжиривание производят медным купоросом и грунтованием. Для росписи миниатюры применяют краски темпера пва, акриловые краски. По необходимости некоторые выкрашенные детали покрывают сверху слоем лака.



Меню

Творческая мастерская Адама

Меню