

Handledning för



FastfireBronz bronslera och Fastfire Kopparlera ger dig möjlighet att skapa föremål från en mjuk konsistens istället för att gjuta eller bearbeta hård metall. Den är lätt att skulptera, forma och texturera och när den är torr att skulptera, slipa, fila och borra. Den består av mycket små bronspartiklar som ligger i en fuktig naturfiber för att hålla ihop till den är klar att brännas. Man blir inte brun om händerna av Fastfire bronsen så handskar behövs inte. Men Kopparleran gör händerna bruna. Använd endast lite vax (samma som till silverlera, SEPP vax) på händerna och eventuellt tunna plasthandskar.

Fuktigheten i materialet är viktig för att det skall vara lättarbetat utan att bilda torrspäckor. Bronsleran kan användas direkt ur förpackningen, men blir mycket lättare och smidigare att arbeta med om den först mjukgörs. Förbered genom att ta t.ex en styvare kontorsmapp av plast. Använd vårt SEPP vax och gnid mycket tunt på insidan på ena plastdelen och lägg ihop så att det kommer tunt med vax på båda sidorna. Öppna, lägg dit bronsleran och spraya tunt med vatten på. Lägg igen plastsidorna. Kavla med en kavel ovanpå plasten så att leran plattas ut riktigt tunt och vattnet går in. Öppna mappen och vik ihop leran i tre-fyra lager. Stäng mappen och kavla på nytt. Eventuellt spraya tunt, tunt med vatten igen. Upprepa detta åtminstone två gånger till men nu utan vatten.

Leran är nu konditionerad och smidig. Skär av den mängd du vill arbeta med eller tag hela innehållet i paketet. Lägg det som inte skall användas i en försluten förpackning eller under ett glas/burk som fuktats på insidan. (Skulle leran ha lite mörka fläckar när paketet öppnas räcker det med att dessa skrapas av. Det är metallen som fått lite oxidation.) Är leran använd sedan tidigare rekonditionera enligt ovan och låt den ligga försluten gärna över natten för att fukten skall fördelas jämt i leran. När man viker leran är det mycket viktigt att det inte får bildas eller finnas kvar luft inuti. Kavla noga och hårt så att all luft är borta innan du formar den. Luft inuti leran orsakar att den spricker under bränning.

Om man arbetar länge eller har leran öppen kan man behöva fukta leran på nytt (helst destillerat vatten) med en pensel eller spray.

Du kan fästa ihop flera delar med hjälp av "bronspasta" som du gör själv. Nyp av småbitar från leran. Använd en palettkniv och arbeta ihop med helst destillerat vatten till en yoghurtliknande smet. Gör inte mer pasta än för det omedelbara behovet. Lägg tillbaka överbliven i leran. Förvara lerbitar som du inte arbetar med för stunden i plastfolie eller tätt virad plast.

Bronslera som skall förvaras längre tid skall ligga i slutna plastpåse och sval. Om metalleran utsätts för luft under en längre tid kan det bildas ett grönsvart skikt. Skrapa bort det och du har färsk bronslera under. (det är bronsen som oxiderat)

När du format ditt föremål måste metalleran torka helt, gärna över en natt eller med hjälp av en torkapparat. All finputs görs på den torra leran före bränning. När bronsen är torr är det lätt att slipa, fila, borra och gravera mönster i den. Bronsen blir mycket hård efter bränning. Det är till och med svårt att borra i den.

BRÄNNING

Bränningen görs bäst i två steg. Först bränn bort bindemedlet och sedan bränna i hög temperatur för att sintra ihop metallen. Vårt aktiva kol är behandlat så att det inte avger någon farlig gas.

Lägg 2 - 3 cm kol i botten på kärlet. Lägg föremålen horisontellt på ytan av kolet. Täck inte över dem. Ha inget lock på kärlet.

Bränn med en ramp på 340° /timme till 390° C och håll detta i 45 minuter till 1 timme. Låt svalna innan du öppnar ugnen. Under första bränningen kommer bindemedlet brinna bort. Smycket är nu ömtåligt. Det är också grått av en lätt oxidering.

Häll sedan på kol 3 cm ovanför högsta punkten på föremålet och starta bränning steg 2 med FULL ramp till måltemperaturen 830° C och håll det i 2 timmar.

Som ett alternativ kan man i andra fasen använda en ramp på 900° C så att det går långsammare till måltemperaturen 830° C.

Låt svalna. Du bör inte ta ut det heta bronsföremålet i luften eftersom het brons oxiderar lättare när det kommer ut i luften.

Bronset är känsligt för avvikelse från rätt bränntemperatur.

Vid för hög temperatur uppstår bubblor/blister på ytan.

Vid för låg temperatur sintrar inte bronset tillräckligt och blir sprött.

För att hitta bästa inställningen för din ugn bränn en testbit t.e.x 4 cm lång 1,5 cm bred och 6 kort tjock ≈ 1,5 mm. Så här tolkar du vad som hänt.

OM det är några få bubblor på ytan reducera måltemperaturen med 10° C.

OM det är mycket och stora bubblor reducera måltemperaturen till 800° C.

OM ytan är slät försök att böja biten i 90°. Om utsidan på böjen får en större spricka eller den går av, höj måltemperaturen till 850° C. (istället för 830° C)

Om biten klarar böjningen hel har du rätt inställning.

Koppar

För FastFire koppar, ställ in ugnen att gå med 340° C till 350° C och håll det i 40 minuter. Låt ugnen svalna till under 100° C innan du öppnar. (Tar man ut metallföremålen när de är heta bildas oxid på ytan som sedan måste tas bort och därmed orsaka onödigt arbete. Lägg på kol 3 cm ovanpå föremålet och starta andra bränningen med rampen FULL till 995° C och håll det i 2 timmar.

Brons och koppar

Efter bränningen finns det lite avlagringar och tunn oxid på ytan. Tvätta av föremålen t.ex med en skrubbsvamp/nagelborste och diskmedel innan du gör någon annan ytbehandling.

(Du undviker att smuts kommer över på dina putsverktyg)

Ett bra sätt att slipa ytan är med ett roterande verktyg och någon av följande slipborstar: G338005, G338123, EUBRS58050, på vår hemsida. Valet beror på vilken typ av yta man vill ha. Lite mattare eller blankare. Ytan kan sedan blankas ytterligare med allt finare sliptrissa. (EUBRS58060 eller G3315021 och G3315132 tillsammans med polerverktyget G330023. Efter bränningen har bronseran övergått till massiv brons och kan sågas, borras, slipas, patineras och lödas. (Brons kan också få en annan typ av oxidering som ger färg genom att hettas upp med en butanbrännare.)

Kolets effekt avtar efter ett antal bränningar (kolet blir förorenat av aska och förbränns delvis) och metallern vill inte sintra. Du bör helt byta ut kolet efter 6 - 10 bränningar. Säkerhet: Bindemedlet är en naturprodukt som är ofgiftig och inga giftiga gaser uppstår vid bränningen. Vi rekommenderar dock att du använder en mask som hindrar att du andas in koldammet.

Vi önskar dig många spännande skaparstunder med FastFire metallerna. Besök vår hemsida www.pmc.se för vertyg och tillbehör eller www.pmcakademin.se för kurser.



Av leverantören utsedd officiell distributör av Fastfire Bronzclay®, Bronzclay® och Copprclay®.