

# Simili-incrustation, Incrustation, Incrust

## Simili-incrustation, Incrustation, Incrust

jaune sous or = incrust n°1  
fond d'or rose = incrust n°10  
Incrust n°2 = vert sous or  
incrust n°3 = marron sous or  
Incrust n°4, n°8, n°9 = blanc sous or

Ces produits modifient l'aspect ou la couleur des métaux précieux.

L'emploi et la cuisson de ces produits sont les mêmes. Vous verrez leur différence après la cuisson de métal précieux.

- empâter comme pour de la couleur porcelaine : essence grasse ou médium et aspic ou médium à l'eau...
- tracer à la plume ou peindre ou putoiser une surface. Cuisson à 850°C.
- Recouvrir de métal précieux. Les métaux brillants sont plus spectaculaires que les mats. Cuisson à 750°C.

## Incrustation n°6

Ce produit permet de craqueler les métaux précieux en laissant apparaître des fentes rouges orangées.

- empâter, peindre et putoiser l'incrustation n° 6, comme pour une couleur porcelaine
- cuire à 630°C
- passer le métal précieux brillant sur l'incrustation cuite, cuire lentement 3 à 4 heures jusqu'à 800°C, maintenir le four à cette température avec un palier final de 15 à 25 minutes suivant l'effet désiré :
- avec un palier final de 10 minutes environ,

l'or craquèle en fentes orangées plutôt fines.

- avec palier final d'environ 25 minutes, vous obtenez des craquelures orangées plus importantes.

## Les reliefs

Quelqu'ils soient, leur mode d'emploi est le même, c'est la température finale qui varie.

- empâter la poudre avec votre produit habituel, médium MX54 ou à l'eau. Vous devez créer une pâte suffisamment souple pour pouvoir la modeler, elle ne doit pas être trop liquide pour ne pas s'affaisser. Ce n'est pas de la levure, elle ne va pas lever dans votre four.
- modeler ou sculpter avec un pinceau dur en martre ou synthétique, genre 74.2.
- laisser sécher parfaitement, environ 24 heures.

Cuisson lente environ 3 heures jusqu'à 400°C puis la température finale va varier selon le relief choisi.

- Hi relief : 850°C
- agent relief : 850°C
- blanc relief ou WP82 : 820°C

ce relief est plus fragile que les précédents, il faut éviter de trop le recuire, car à chaque cuisson il s'affaisse et finit par sauter .

Si vous devez repasser un métal précieux sur le Hi relief ou le blanc relief, recuisez à 730 °C ou 750°C maximum.