

I Moulage du modèle

A partir d’esquisse, le sculpteur va modeler dans de l’argile le premier modèle.

Le volume, les détails, les expressions vont être travaillés jusqu’à la perfection. Une fois la sculpture terminée, on réalise sur celle-ci un moule négatif en élastomère.

I Molding of the model

Starting from sketches, the sculptor creates an initial model in clay.

The volume, details and expressions are worked to perfection. Once the sculpture is finished, it is used to generate a negative mold in elastomer.



II Coulage de la cire

Dans ce moule creux vidé de la sculpture originale, on coule de la cire chaude.

II Wax pouring

The hot wax is poured into the hollow mold, emptied of the original sculpture.



III Reproduction en cire

Ensuite, la cire refroidit et se fige, le modèle est dégagé de son moule en élastomère.

III Reproduction in wax

Once the wax sets, the wax sculpture is removed from its mold.



IV Une parfaite reproduction

Le modèle en cire peut ensuite être ciselé et retravaillé à la main afin d’obtenir une reproduction parfaite, identique à l’originale.

Technique de la cire perdue : le modèle en cire va ensuite être noyé dans du plâtre réfractaire. Sous l’action de la chaleur, la cire va fondre et s’écouler du plâtre par une évacuation aménagée au préalable.

IV A perfect reproduction

The wax sculpture can be chiselled and worked to obtain a perfect reproduction, identical to the original.

The wax model is then immersed and encased in heat-resistant plaster. The block of plaster containing the wax model is placed in an oven. Under the action of the heat, the wax melts and runs out of the plaster block through specially-created drain holes. The wax is said to be «lost».



V Remplissage du moule avec des morceaux de cristal

Une fois la cire évacuée, la partie creuse du moule en plâtre est soigneusement remplie avec des morceaux de cristal de différentes couleurs et de différentes tailles.

Ces morceaux de cristal sont aussi appelés «le groisil».

V Filling molds with groisil (coarsely crushed crystal)

Once all the wax run out of the plaster block, the hollow part of the mold thus created is carefully filled with fragments of crystal of different colors and different sizes (called groisil).



VI Démoulage et finition de la sculpture

Une fois refroidi, le moule en plâtre est délicatement cassé, révélant alors la sculpture en pâte de cristal.

Il reste encore à procéder aux opérations de finition avant de contrôler la qualité de la matière et la répartition des couleurs.

VI Finishing process

Once cooled, the plaster mold is carefully broken, to reveal the sculpture in pâte-de-cristal.

There remain a number of finishing operations to be carried out before proceeding with the quality control inspections to ensure the quality of the materials and the distribution of the colors.



VII Finition et Signature

Après les opérations de finition, le contrôle de la qualité et des répartitions de couleurs a lieu. La pièce est ensuite prête à recevoir la touche finale : la signature Daum. Le processus doit être recommencé pour chaque pièce. Chaque œuvre est unique.

VII Finishing and Signature

After the finishing operations, control inspections are made to ensure the quality of the materials and the distribution of colors. The piece is then ready to receive the final touch: the Daum signature. The entire process is carried out for each new piece. Each piece is unique.



VIII Pièce finale

Vous pouvez admirer le mélange de couleurs exceptionnel ainsi que les détails de sculptures finement travaillés. Grâce à ce savoir faire unique, la pièce finale Daum est remarquable.

VIII Final piece

You can admire the exceptional color blend and the sculpture details finely hand-crafted. This unique know-how gives birth to exceptional pieces.

