

Taidevalu Valimoinstituutissa

Taidevalukursseja Valimoinstituutin tiloissa on järjestetty 1990-luvun alusta lähtien. Kursseja löytyy instituutin tarjonnasta kahden tai kolmen viikonlopun kestävästä peruskursseista aina lukukauden kestäviin taidevalun ilta-kursseihin. Vuoden 2012 uutuuksina ovat taidevalun kesäkurssi sekä hiekkavalukurssi moottoripyöräharrastajille.

Näillä kursseilla käyvät niin ammattitaiteilijat kuin alan innokkaat harrastajat. Monet tulevat kursseille vuosi vuoden jälkeen ja kun vastaavaa koulutusta ei muualla Suomessa järjestetä, kurssilaisia on ollut koko eteläisestä Suomesta Vaasaa ja Joensuuta myöten.

Taidevalukursseista on muodostunut kuvanveistäjille ammatillista jatkokoulutusta taidevalun eri tekniikoihin. Vuonna 2004 Valimoinstituutissa järjestettiin valtakunnallinen taidevalukoulutus Käsi ja taideteollisten oppilaitosten opettajille.

Toisaalta kursseilla on voinut tehdä oman teoksensa edullisesti pronssiin. Kurssien mainonta onkin suunnattu erityisesti taiteilijajärjestöjen ja Suomen Kuvanveistäjäliiton kautta ammatissa toimiville kuvanveistäjille ja kuvanveiston pitkälän harrastajille.

Valimoinstituutissa on vuosien varrella toteutettu useiden kuvanveistäjien taidevaluprojekteja. Instituutissa toteutettiin 2010 kansainvälisen mitalitaiteen konferenssin juhlamitali, jonka oli suunnitellut Tampereläinen kuvanveistäjä Assi Madekivi.

Valimoinstituutissa on mahdollista toteuttaa veistoksia 20 gramman pronssityöstä alipainevaluna aina 1200 kg:n rautavalutyöhön asti. Materiaalit, joista teoksia voidaan tehdä, ovat pronssi, alumiini, valurauta ja teräs.



Pronssiveistosten tekovaiheet Valimoinstituutin taidevalukursseilla

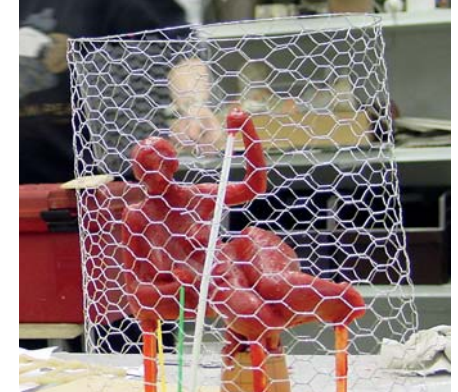
Idea ja mallin muotoilu

Teosten taustalla ovat tekijöiden omat vapaat ideat. Kursseilla tehdään muotokuvia, pronssireliefejä, esittäviä ja ei-esittäviä pienoisteoksia. Teosten kokoa rajoittavat tekijät tulevat valimon laitteistoista ja tekijöiden fyysisistä voimavaroista. Pääasiassa punaisesta juustonkuorivahasta muotoillun veistoksen vahamallin osa taiteilijoista tekee omilla työhuoneillaan tai kotonaan vaikka keittiön pöydän ääressä. Osa kurssilaisista tekee muotoiluprosessin alusta loppuun Valimoinstituutin taidevaluluokassa.

Valujärjestelmä

Veistosten muoto sanelee täysin valujärjestelmän rakentamisen eli valukanaviston rakenteen. Kanaviston rakenne ratkaistaan aina teoskohtaisesti yhdessä tekijän kanssa. Syöttökuvusta pronssi kaadetaan valukanaviston kautta teokseen ja ilmakanavisto johtaa valukaasut muotista pois. Kahta samanlaista teosta ei ole eikä siten myöskään kahta samanlaista valujärjestelmää.

Valujärjestelmän rakentamisessa käytetään kierrätysmateriaalia: syöttökupu saadaan jogurttipurkista, valukanavisto tehdään puusta ja ilmakanavisto mehupilleistä, hammastikuista ja pajunversoista.





Formun teko

Seuraavaksi valmistetaan vahamallin ja sen valujärjestelmän ympärille formu. Formu on offset-pelistä muotoiltu lieriö, joka muodostaa massamuotin tukirakenteen. Lieriön sisälle tehdään pieneläinverkosta tukirakenne, joka estää muotin hajoamisen muotin polton ja valun aikana. Formu täytetään lopuksi muottimassalla, joka polton jälkeen muodostaa valumuotin.

Muottimassan teko

Muottimassan teko on pöyinen, raskas ja sotkuinen työvaihe. Se tehdään aina ryhmätyönä. Massan tekoon käytetään mallikipsiä, valimohiekkaa, vanhamassaa ja vettä. Massa sekoitetaan hyvin ja kaadetaan valumuottiin "korkealta ja kovaa". Muottimassan oikea koostumus ja massan vibraaminen ovat ratkaisevan tärkeitä valun onnistumisen kannalta.

Valumuotin poltto

Valumuotit poltetaan lämpökäsittelyuunissa. Lämpö nostetaan uunissa hitaasti 750 asteeseen. Muoteista palaa kaikki orgaaninen aines eli juustonkuorivaha, puu ja muovi. Jäljelle jää vahamallin ja valukanaviston muotoinen tyhjä tila, johon pronssi valussa kaadetaan. Poltto kestää noin kolmekymmentä tuntia, jonka jälkeen valumuottien annetaan jäähtyä hitaasti.

Valumuotit menettävät alkuperäisestä 50–80 kilon painostaan poltossa painostaan 15–20 kg. Muotit ovat nyt erittäin hauraita. Muotit laitetaan tukihiekkaan ja niistä imuroidaan pois poltossa syntynyt tuhka.





Valu ja muottien purku

Pronssivalu on taidevaluprosessin näyttävintä ja taianomaisinta vaihetta. Tässä tapahtumassa kaikki kurssilaiset haluavat olla mukana. Pronssi sulatetaan upokasuunissa ja se kaadetaan 1250-asteisena sulana valusenkalla valumuotteihin. Muottien purku aloitetaan noin kaksi tuntia valusta, jolloin sekä muotit että pronssi ovat riittävästi jäähtyneet.

Teoksen siselöinti ja patinointi

Valumuottien purkamisen jälkeen valukanavisto irrotetaan teoksesta kulmahiomakoneella. Veistos viimeistellään hiomakoneilla, viiloilla, punsseilla ja muilla metallin työstöön tarkoitetuilla työkaluilla.

Lopuksi teos patinoidaan eli tehdään sille nopeutettu kemiallinen vanhentaminen. Patinoinnissa jäljitellään luonnossa tapahtuvaa hidasta pronssin haptumista. Ensin teosta kuumennetaan ja sitten käsitellään rikkimaksa-ammoniakilla, ammoniumkloridilla tai muulla patinointiaineella. Prosessia toistetaan niin monta kertaa, että saadaan teokseen haluttu värisävy. Valmiiden teosten väri vaihtelee lämpimästä kuparin sävystä mustaan ja vanhaan vihreäksi patinoituneeseen pronssiin.

