

SVÍČKY

výroba a zdobení

Jaroslav Šabatka





Názvy produktů, firem apod. použité v knize mohou být ochrannými známkami nebo registrovanými ochrannými známkami příslušných vlastníků.

Doporučení a pracovní postupy v této knize byly autorem ověřeny, přesto za ně nelze převzít odpovědnost. Autor ani nakladatelství neručí za jakékoliv věcné, osobní ani majetkové škody.

Jaroslav Šabatka

Svíčky

výroba a zdobení

Vydala Grada Publishing, a.s.

U Průhonu 22, Praha 7

obchod@grada.cz, www.grada.cz

tel.: +420 234 264 401, fax: +420 234 264 400

jako svou 6548. publikaci

Texty a fotografie Jaroslav Šabatka

Sazba a grafická úprava obálky Marcela Veličková

Odpovědná redaktorka Jana Minářová

Chtěl bych zde poděkovat své kolegyni paní Evženii Zuzaňákové, která mi s knihou svědomitě pomáhala a přidala i mnohé vlastní náměty.

Počet stran 64

První vydání, Praha 2017

Vytiskly Tiskárny Havlíčkův Brod, a.s.

© Grada Publishing, a.s., 2017

ISBN 978-80-271-9720-0 (pdf)

ISBN 978-80-271-0283-9 (print)

OBSAH

Základní materiály	4	Svíčky zdobené pigmenty	42
Další materiály	6	Skládané svíčky	44
Nástroje a pomůcky	8	Domeček v lese	44
Lití do forem	10	Segmentová svíčka	46
Lití svíček na plochu a ploché svíčky	12	Vánoční svíčka	47
Víceknotá plochá svíčka	13	Vánoční svíčka	48
Kulatá plochá svíčka	14	Malování a tupování	51
Výroba ozdob na svíčky	16	Svíčka se sněhuláky	51
Namáčené svíčky	18	Sloni	52
Rolované svíčky	19	Kříž s růží	52
Lampion	20	Zvířátka	53
Tvarované svíčky	22	Ubrousky na svíčkách	54
Svíčka ve tvaru knížky	22	Zdobení obtisky	56
Svíčka ve tvaru poupěte	23	Gelové svíčky	58
Kouskové svíčky	24	Čtyři roční období	60
Páskové svíčky	26	Řezané svíčky	62
Svíčky ve tvaru sýru	29	Misky z balonků	64
Svíčka ve tvaru plamene	30		
Víceknotá speciální svíčka	32		
Vlna	34		
Svíčky zdobené glitry	36		
Svíčky zdobené voskovými fóliemi	38		
Čarodějnice	38		
Liliová	39		
Lampion s pannou	40		





Základní materiály

Pro výrobu svíček používáme tyto materiály: **parafín, palmové vosky, gely, včelí vosk**

Parafín a parafínové směsi

Parafín je nejčastější materiál pro výrobu svíček. Musíme ale vybírat ten nejvhodnější. Nejdůležitější vlastnost je bod tání a tuhnutí. Pro nás je ideální parafín s teplotou od 56 do 64 °C. Nižší teplota způsobuje deformaci svíček např. v létě a na slunci. Vyšší je již rovněž pro svíčky nevhodná, protože špatně hoří. Další důležitá vlastnost je obsah oleje. My kupujeme parafíny s hodnotou do 0,5 %. Větší obsah oleje způsobuje přílišné skapávání svíček při hoření.



Parafíny se vyrábějí v různých formách – tabulích, pecičkách, šupinkách nebo v mikrogranulích. Pro nás jsou nejvhodnější pecičky, neboť se s nimi nejlépe pracuje. Tabule se musí složitě roztloukat, šupinky a mikrogranule se v létě spékají a manipulace s nimi je pak ještě horší.

Pro výrobu svíček však parafín nelze používat samostatně, neboť by se ve svíčce udělaly různé chyby. Například krystaly, které se vytváří uvnitř hmoty a na povrchu jsou z nich vidět bílé fleky. Dále bubliny, které se vytváří zejména v Lukoprenových formách, ale i další vady, např. nitkování apod. Proto do nich dáváme různé přísady – u nás nejběžnější – stearin, canditiv standard (universal), Kera + apod.

POZOR! Správná volba přísady je zásadně důležitá pro výsledek naší práce, proto jsou následující řádky velmi důležité a v žádném případě je nesmíme při čtení této knihy vynechat.



Stearin používáme tehdy, pokud nechceme materiál dále za tepla tvarovat – ohýbat, stáčet, řezat apod. Parafín se po přidání této přísady stane příliš křehký a začal by se lámat. Proto jej v podstatě vůbec nedoporučujeme. Hodí se jen pro lití svíček do forem bez dalších úprav. Dáváme jej cca 20 – 40 %. Zkoušíme nejprve menší množství, a pokud by nestačilo, přidáme. Čím větší množství přidáme, tím je svíčka bělejší až mýdlová. Stearin doporučujeme spíše začátečníkům.



Canditiv standard nebo universal je v podstatě materiál, který rovněž chybám ve svíčce zabrání. Jeho použití je ale složitější. Poměr zpravidla určuje výrobce a uvádí u výrobku, ne vždy ale to může být přesné. Záleží na šaržích – jak parafínu, tak canditivu, díky kterým se mohou některé vlastnosti lišit a dávkování tudíž upravit. Nemalý vliv mají také další přísady – barviva, aroma apod. Nicméně, při použití canditivu je parafín do určité teploty velmi tvárný, dá se ohýbat, stáčet, řezat apod. Svíčka zůstává ještě mírně čirá a průsvitná.

Kera⁺ je velmi kvalitní materiál, který mohou používat jak začátečníci, tak pokročilí. Dává se ho jen 1 % a i s tímto malým množstvím stoprocentně odbourává všechny možné kazy. Svíčka si zachovává úžasný lesk a bělost. Při zpracování je materiál jen o málo méně tvárný než směs s Canditivem. Nevýhodou je, že při lití na plochu se vrchní hladina zkrabatí a nelze jej tedy použít např. na ploché svíčky apod.



Palmové vosky

Palmový (nekrystalický) vosk se používá zejména pro míchání s parafíny, pokud chceme výrobu zlevnit, neboť je levnější než parafín. Dáváme ho 50 %. Výsledek je velmi pěkný, svíčka se vyznačuje vysokou bělostí. Ovšem pozor, nesmíme jej zaměnit za palmový krystalický vosk, se kterým by to nefungovalo.

Rozlišujeme **palmový vosk**, který nekrystalizuje a **palmový krystalický vosk**. Ten první je v podstatě použitelný pouze ve směsi s parafínem, jak bylo uvedeno v předcházejícím odstavci. Palmový krystalický vosk se však v poslední době pro výrobu svíček hojně používá, zejména pro krásné krystaly, které vytváří na povrchu. Nevýhodou je, že je relativně dost křehký a při zpracování se nedá nijak tvarovat, proto se hodí zejména pro nalévání do forem.



Gel



Gel je úžasný materiál, zejména pro svou dokonalou průhlednost. Jeho nevýhodou je, že při hoření zapáchá a dýmá. Našli jsme ale jeho využití při kombinaci s normálními svíčkami, jak je uvedeno v kapitole o gelových svíčkách v závěru knihy. Existuje také tvrdý gel, který ale téměř nehoří, proto ho lze využít jen při doplňkových efektech.

Včelí vosk



Včelí vosk je nejstarší materiál využívaný pro výrobu svíček. Jeho nevýhodou je, že špatně hoří, neboť drobné pevné částičky, které obsahuje, přitahují knot, který dusí. Proto jej používáme nejlépe ve směsi s parafínem a stearinem. Poměr je nutno vyzkoušet, ale parafínu musíme dát víc než včelího vosku. Přesto si takto upravený zachovává svou barvu i vůni.



Další materiály pro výrobu svíček

K výrobě svíček ale potřebujeme i další materiály: **barvy, aroma, knoty, lepidla**

Barvy do svíček



Barvy do svíček rozdělujeme na **rozpustné** (solventní) a **pigmentové**. Správné rozlišování a správné používání je základem kvality hotového díla. Rozpustné barvy používáme všude tam, kde chceme probarvit celou hmotu svíčky. Jejich nevýhodou je, že jsou méně výrazné než barvy pigmentové a působením světla časem vyblednou.



Pigmentové barvy jsou mnohem jasnější a ani po dlouhé době nemění vzhled svíčky. Bohužel se nedají použít pro probarvení celé svíčky, protože jsou složeny z barevného práchu, což jsou mikroskopické částičky, který přitahuje knot a udusí ho. Proto se používají pro zanořování hotových svíček. Pigmentu je tady tak málo, že žádný problém nenastane.

Aromata

Aby svíčka voněla, používáme různá aroma. Ta musí být určena pro použití do svíček nebo do aromalamp. Pokud jsou určena pro jiný účel, nesmíme je do svíček použít. Rovněž tak aroma získaná z různých neověřených zdrojů mohou při hoření vyvinout nebezpečné výpary.



Aromata existují přírodní, syntetická, směsná a přírodně identická. Přírodní aroma jsou zpravidla vyrobena lisováním skutečných rostlin. Syntetická aroma jsou výrazně levnější, ale vyrábí se uměle. Směsná aroma jsou kombinací těch předchozích a přírodně identická jsou aroma přírodní, ale vyrobená z jiných, podobně vonících rostlin.



My používáme nejvíce aroma **přírodní** a **směsná**. Směsná aroma, pokud jsou získána z ověřených zdrojů, jsou kvalitní a nejpožívanější při výrobě svíček. Pokud chceme, aby svíčka voněla jen při přivonění, stačí obvykle malé množství. Pokud ale chceme, aby provoněla při hoření, musíme dát velké množství. Pokud v obchodě koupíme svíčku, která skutečně hodně voní, musíme počítat s tím, že je vyrobena v Číně, a podstoupit riziko, že aroma není příliš kvalitní.

Knoty

Správná volba knotu je základem každého svíčkaře. Rozeznáváme knoty **ploché** a **kulaté**. Musí být vyrobeny z čisté bavlny. Výrobci je pak dále upravují chemicky – například bělením a dalšími chemikáliemi, které zlepšují hoření hotové svíčky.



Ploché knoty nejsou – jak se všeobecně myslí – levnější formou kulatých, ale vynikající vynález. Od jejich vzniku se přestaly používat tzv. zaštipovače knotů a svíčky přestaly přehnaně dýmat. Ploché knot se při dohořívání konce stočí směrem dolů a plamen jej spálí. Tím odpadá nutnost ho zaštipovat. Pokud je totiž knot příliš dlouhý, plamen dýmá. Ovšem to se může stát i u plochého knotu. Proto bychom měli mít na paměti, že pokud necháme svíčku dýmat, pomalu ale jistě špiní malbu a necháváme-li ji dýmat často, intervaly malování se mohou zkrátit i o roky. Většina výrobců u knotů uvádí, pro jaký průměr svíčky jsou určeny. Například knot s označením 20–50 vkládáme do svíčky o průměru 2–5 cm. Pokud je svíčka kuželovitá, měříme průměr v horní třetině výšky. Ovšem vzhledem k rozdílným voskům a parafínům musíme počítat s tím, že tento údaj je pouze orientační. Vždy je nejlepší si odlít stejné zkušební svíčky s různými knoty, zapálit je a jejich knot správně odhořívá, která nestéká ani neprohořívá středem, použít pro další výrobu. Pro svíčky z palmových vosků, včelích vosků a gelů vždy použijeme knot o řád silnější, než bychom použili pro svíčku parafínovou.



Kulaté knoty používáme zejména u silných svíček, kde ploché knoty pro správné hoření nestačí. Nejčastěji se používají pro výrobu palmových svíček. Zde musíme mít na paměti, že svíčku je nutno po čase zhasnout, zaštipnout knot a znovu zapálit. Existují také velmi silné kulaté knoty pro zahradní svíčky.



Velmi oblíbené jsou **tvrzeňé knoty s plíškem**. Ty se používají pro svíčky lité do nádob. Rozlišují se tenčí pro parafínové svíčky a silnější pro palmové vosky, včelí vosky a gely.

Lepidla na svíčky

Jsou pouze 2 druhy lepidel, které jsou schopné slepit mastný vosk. Jednak je to **samo-lepkové lepidlo**. V tekutém stavu je bílé. Po natření na plochu, kterou chceme přilepit, začne průhlednět. Vypařuje se z něho záměsová voda. Jakmile úplně zprůhlední, stane se z něho klasická samolepka.



Druhým je **voskové lepidlo**. Je to vlastně měkká, lepkavá hmota, která vcelku slušně přilne k parafínu a voskům.

Ani jedno lepidlo však není dokonalé a při mírném zatížení spoje se rozlepi. Dokonalé lepidlo na vosk neexistuje.



Nástroje a pomůcky

Formy na svíčky

V současné době jsou na trhu formy nejrůznějších tvarů a z nejrůznějších materiálů. Nejpoužívanější jsou formy polykarbonátové, silikonové, hliníkové a skleněné.



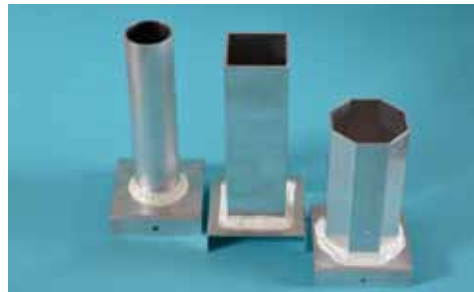
Polykarbonát snese teplotu až 120 °C, naléváme do něj ale při teplotě do 90 °C, čímž výrazně prodlužujeme jeho životnost. Palmový vosk pro správnou krystalizaci naléváme při teplotě 85–90 °C.



Silikonové formy snesou až 200 °C, proto si zde nemusíme s teplotou příliš lámat hlavu. Nicméně rovněž používáme teploty okolo 90 °C, aby směs skulinami nevytekla, také kvůli rychlejšímu chladnutí a i z bezpečnostního hlediska. Palmový krystalický vosk naléváme při teplotě 105–110 °C.



Skleněné formy jsou na teplotu rovněž velmi citlivé a mohou prasknout. Proto naléváme při teplotě do 90 °C.



Do **hliníkových forem** naléváme parafrínovou směs do teploty 100 °C, palmový vosk při teplotě 125–130 °C.

Tenkostěnné formy, jejichž materiál připomíná PET lahve, se vyrábí hlavně na ozdoby. Snesou teplotu max. 75–80 °C, proto jsou pro nás dosti nevhodné. Při teplotě pod 80 °C se materiál lepí k formě, při teplotě nad 80 °C se zkroutí. Snažíme se jim tedy vyhýbat a formy na ozdoby raději kupovat silikonové.

Teploměr

Je nezbytná pomůcka při výrobě svíček. Bez něj riskujeme samovznícení vosku, zničení forem a nekvalitní výrobky. Kdo říká, že je schopen teplotu směsi odhadnout, nemluví pravdu. Dá se sice odhadnout v hrubším rozmezí, ale to je při výrobě svíček naprosto nedostatečné.



Nádobí

Všechny svíčkové vosky a směsi tavíme zásadně v nádobách, jejichž automatické vypnutí se dá nastavit na teplotu 100 °C, to znamená – **fritovací hrnce, zavařovací hrnce** apod. Nebo tavíme v nádobách ve vodních lázních. Můžeme také využít **mlékovary** a různé **zahřívací plotny**, které uchovávají jídlo (v našem případě vosk) teplé.

Pokud se někdy stane, že dáme kastrůlek přímo na plotnu, nikdy neodcházíme, hlídáme správnou teplotu a při jejím dosažení ho odstavíme. Teplota samovznícení parafínu a vosků se pohybuje okolo 200 °C. Může se nám tedy stát, že na plotně začne v nádobě horká směs hořet. Nepanikaříme, zachováme si chladnou hlavu a kastrůlek přikryjeme talířkem, pokličkou, čímkoli, co máme po ruce. Plamen bez dostatku kyslíku okamžitě uhasne. Nyní vypneme plyn, elektřinu a čekáme, až všechno vychladne na bezpečnou teplotu.



Licí plocha a ohradníky

Pro lití vosků na plochu budeme potřebovat hladkou plochu, která se teplem neničí, nekrabatí a nemění velikost. Mnoho možností nemáme. Nejlépe se mi osvědčilo linoleum – měkkí, pokud možno s co nejhladší rubovou stranou. Tvrdá lina nejsou vhodná, neboť se teplem kroutí.

Velmi důležitým nástrojem, který budeme potřebovat, je vodováha. Před začátkem práce si musíme srovnat pracovní plochu. Pokud by byla šikmá, vyrobená pláštěv by byla na jedné straně tenčí a na druhé silnější.

Dále budeme používat ohradníky. Nejvhodnější jsou plné železné profily, neboť jsou dostatečně těžké a při nalévání horké svíčkové směsi se nepohnou ani nepodtečou. Na druhém místě jsou hliníkové, ale ty už se pohnout mohou. Na třetím místě jsou ohradníky dřevěné, které jsou nejlevnější, ale musíme je opatřit dvojítm lakem a je nutno je přilepit k linoleu oboustrannou páskou.

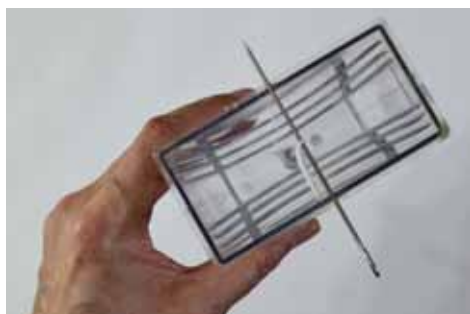
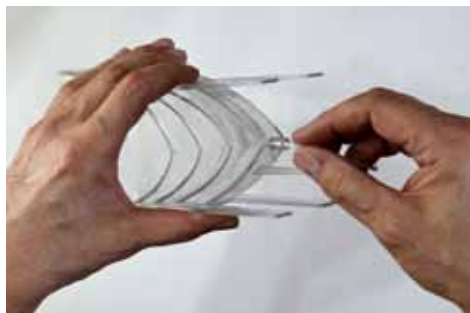


Pro výrobu plochých víceknotých svíček budeme muset do ohradníků provrtat dírky. Pro dobré hoření je nejlepší vzdálenost jedné od druhé 2,5 cm. Používáme vrtáček o průměru cca 1,5 – 2 mm. Dřevěné ohradníky se vrtají nejpočetněji, hliníkové hůře a železné se v domácích podmínkách vrtají dost špatně. Zde ale lehčí ohradníky nevadí, neboť se vše zpevní v jeden celek knotem provlečeným sem tam (viz např. obrázek na straně 13).



Lití do forem

Jak už jsme si napsali v úvodu, existuje mnoho druhů forem a materiálů, z nichž jsou vyrobené. Musíme si dávat pozor, jakou snesou teplotu, protože ta je pro naši další práci velmi důležitá. Nejlepší jsou formy polykarbonátové, skleněné, hliníkové, silikonové apod. Ne příliš vhodné jsou tenkostěnné z fólie, ze kterých se vyrábí různé blistry apod. V podstatě se jedná o PET materiál, který snese max. 80 °C, což je pro naši práci velmi málo. Vyrábějí se z nich ale například formy na plovoucí svíčky, ozdoby apod. Při jejich zalévání musíme teplotu do 80 °C bezpodmínečně dodržet, jinak by se zkroutily.



Hlavní zásadou lití svíček nastojato je protažení knotu skrz formu a její zajištění dole špendlíkem a trvale plastickým tmelem, nahoře jehlicí. Některé, např. hliníkové, formy mají vlastní způsob těsnění knotu. Tloušťku knotu volíme podle článku o knotech na *str. 7*.

Do takto nachystané formy nalijeme svíčkovou směs až na povrch. Běžná lící teplota je 85–90 °C.



V některých případech používáme i jiné teploty. Například při lití palmového krystalického vosku do hliníkových forem použijeme teplotu 130 °C. Pokud nalijeme při teplotě nižší, krystaly budou méně pěkné nebo svíčka nezkrystalizuje vůbec. Další rozdíly v teplotách jsou popsány v předchozí kapitole a také si o nich napíšeme v dalších příslušných technikách.



Pokud do horké směsi nastrouháme trochu rozpustných barev, získáme zajímavý efekt, který ovšem po zatuhnutí a vyklopení poněkud zmatní.

POZOR! Základní vlastností parafínů, palmových vosků i všech dalších svíčkových směsí je jejich smrštitivost. Ta může být až 20%. Toto nejde nijak zvrátit ani obejít.

Proto musíme vzniklý „škráloup“ pravidelně propichovat a vzniklou kapsu průběžně dolívat horkou směsí. Propichování je ze všeho nejdůležitější, neboť pokud bychom nechali svíčku samovolně zatuhnout, kapsa by se vytvořila jinde, například odlepením od stěny formy, vytvořením dutého prostoru uvnitř svíčky apod. Je až zarážející, že tuto základní vlastnost neznají ani někteří výrobci svíček a klidně prodávají duté svíčky, zejména z palmového vosku. Ten je na vytváření dutin nejnáchylnější, proto je vpichy nutno dělat často a hodně hluboko.

Svíčky je nutno nechávat úplně vychladnout při pokojové teplotě. Vkládání neztuhlé svíčky do ledničky, nebo dokonce do mrazáku je na úkor snížení kvality svíčky, hrozí vznik map apod. A v neposlední řadě si tak systematicky ničíme formy, které jsou na takovéto teplotní rázy náchylné. Pokud neprasknou hned, snižuje se výrazně počet jejich cyklů. Výjimkou jsou například super tenké trubkové formy, ze kterých bychom jinak svíčku ven nijak nedostali.



Na dalším obrázku si ukážeme, jak nachystat silikonovou formu. Měla by být z výroby naříznutá. Pokud ne, rozřežeme ji hodně ostrým nožem v místě, kde spoj nebude vidět a aby šla svíčka snadno vyjmout. V některých případech je nutno udělat dva i více řezů.



Knot do středu budeme muset vsunout pomocí jehly a zajistit špendlíkem a jehlicí jako v předchozím případě. Trvale plastický tmel zde většinou nebude potřeba.



Na závěr před litím stáhneme formu stretch fólií nebo gumičkami. Do formy na obrázku jsme nalili palmový krystalický vosk neobarvený a v hnědé barvě.

Medvídek vpravo je domalovaný barvičkami, o kterých se dočteme v dalších kapitolách.





Lití svíček na plochu a ploché svíčky

Nyní si ukážeme, jak je parafín tvárný a jak se dá stáčet, ohýbat v nejrůznější tvary. Je ovšem nutno mít na paměti, jak jsme si napsali v úvodní kapitole o materiálech, že si svou tvárnost zachová jedině s přísadou canditivu, omezeně s Kerou+, jinak se (například se stearinem nebo s palmovými vosky) láme.

Jako úplně nejlepší podložka pro lití parafínu na plochu se mi osvědčilo linoleum s hladkou rubovou stranou. Následně pak ocelové nebo hliníkové ohradníky čtvercového nebo obdélníkového průřezu.



- 1. POZOR!** Pracovní plochu vždy vyvážíme vodováhou, aby byla výsledná pláštěv všude stejně silná. Linoleum musí být z materiálu, který teplem nemění velikost.



- 2.** Ohradníky sestavíme podle požadovaného tvaru a parafínovou směs s canditivem, barvou a příp. aromatem naléváme při teplotě přibližně 90 °C.



- 3.** Po mírném zatuhnutí odlepíme ohradníky, neboť rychle odvádí teplo a okraje jsou pak rychle tvrdé. Proto je v šířce asi 1 cm odřežeme.



- 4.** Jakmile se nám po sáhnutí na vnitřní plochu nepropadne prst a cítíme, že veškerá tekutá hmota pod „škrálopem“ je již tuhá, můžeme začít ořezávat do potřebného tvaru, otáčet, tvarovat apod., jak si ukážeme v dalších kapitolách.

Zde si můžeme ukázat výrobu vícekotých plochých svíček, které se nám budou v budoucnu hodit na zdobení, lepení obtisků, ubrousků apod.

Víceknotá plochá svíčka

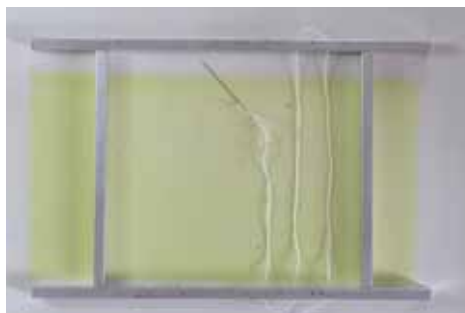
Při hoření vypadá velmi pěkně a několik knotů prosvítí celý pokoj. Má ale tendenci stékat u některého knotu, který začne odhořívát rychleji než ostatní. Pak jej doporučuji na chvíli zhasnout než ho ostatní „doběhnou“ a znovu zapálit. Pokud jsou knoty dlouhé a svíčka začne dýmat, doporučuji všechny plaménky zhasnout, zaštipnout knoty a znovu zapálit.



1. Pro tuto techniku budeme potřebovat ohradníky s dírkami. Ty se nejlépe vrtají do hliníkových profilů o poměru stran 1:1,5 cm. Dírky vyvrtáme na delší straně v úrovni 7,5 mm a 2,5 cm daleko od sebe. Použijeme co nejtenčí vrtáček 1 – 1,5 mm. Můžeme také použít dřevěné lišty, které po vyvrtání dírek opatříme dvěma nátěry laku.



2. Ohradníky sestavíme podle obrázku a rovněž vyrovnáme pracovní plochu pomocí vodováhy.



3. Následně dírkami pomocí jehly provlečeme systémem „sem tam“ co nejtenčí knot, např. s označením 5 – 15 mm. Na obou koncích zajistíme špendlíky.



4. Po zalití a zatuhnutí odstraníme ohradníky, odřežeme ztuhlé okraje a zatížíme např. dlaždicí, aby svíčka vytvrdla rovně. Jinak by se mohla mírně zkroutit.



Kulatá plochá svíčka



Obdobným způsobem si můžeme vyrobit plochou svíčku jiných tvarů. Jednoduše tak, že z vytvořeného obdélníku vykrojíme námi navržený tvar. Musíme si ale dát pozor, abychom nepřížili knoty v místě, kde bude později vrch svíčky.



1. Také si můžeme vyrobit kruhovou svíčku s otvory, například z kruhového vykrajovátka.



2. Nejprve si namalujeme výsledný tvar.



3. Do největšího kruhu ze sady vyvrtáme dírky tak, aby byly v polovině tloušťky budoucí hotové svíčky. Protáhneme knoty, zajistíme špendlíkem a všechny dírky ucpeme trvale plastickým tmelem.



4. Tloušťka stěny je dost tenká, takže hrozí vytečení nalité směsi. Před zalitím je z tohoto důvodu také nutno vykrajovátko dobře zatžít.



5. V době, kdy se nám při přiložení prstu na povrch svíčky hmota nepropadá a veškerá tekutá směs uvnitř je již lehce ztuhlá, vykrojíme otvory vykrajovátky a oblouk vykrojíme nožem. Rovněž si dáváme pozor, abychom někde nepřeřzali knot. Pokud se nám to ale stane, nevádí, jehlicí napíchne-me díрку vedle původního knotu a zapícheme sem kousek jiného, dopředu vytvrzeného knotu. Po zapálení se z něho plamen přesune na uříznutý knot ve svíčce.

6. Zde si můžeme ukázat jednoduchý efekt. Dlaždici (nejlépe značku Taurus, kterou koupíme v každých stavebninách) vložíme do trouby a zahřejeme na cca 80 °C. Svíčku po ní hladkou stranou potáhneme a odklopíme. Pokud se nám „zadaří“, vznikne pěkný reliéf, připomínající keř, strom apod.

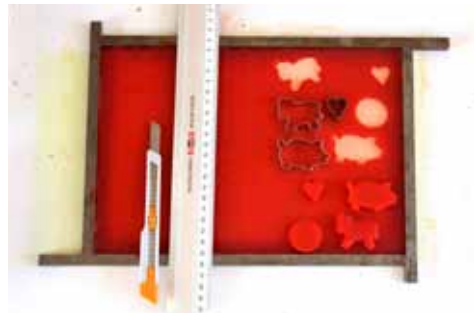




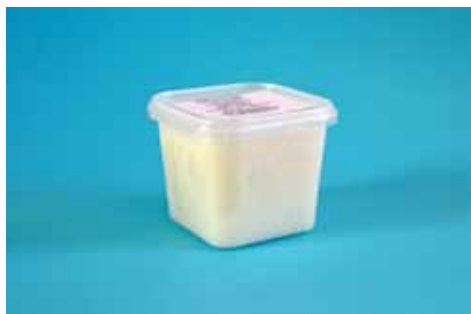
Výroba ozdob na svíčky



Obdobným způsobem, jako v předcházející kapitole, si můžeme mezi ohradníky nalít čistou, nebo třeba barevnou směs parafínu s canditivem (opět nepoužíváme přísady – stearin a palmový vosk). Počkáme, až je hmota dostatečně vytvrdnutá a můžeme nožem nebo vykrajovátky vykrojit čtverečky, pásky, zvířátka apod.



V současné době je ale možno zakoupit spoustu silikonových forem na ozdoby, které se na hotové svíčky lepí voskovým nebo samolepkovým lepidlem.



Zde používáme speciální voskovou hmotu na ozdoby, kterou lze zakoupit v některých obchodech s komponenty na svíčky. Ta má výhodu, že po zatvrdnutí zůstává mírně měkká a po zahřátí, např. v dlaních, na radiátoru, slunci apod., se dá vytvarovat na zakřivené plochy svíček. Ve hmotě se dá probarvit rozpustnými i pigmentovými barvivy.



Pozor, aby zatekla do všech reliéfních zákoutí. Nalévá se při teplotě až 130 °C. Z vnější strany i dovnitř formy se pak dá různě malovat, tupovat, glitrovat apod., jak si ukážeme v dalších kapitolách.



V obchodech s komponenty na svíčky lze ale zakoupit i nejrůznější hotové ozdoby. Dokonce i pozlacené a postříbřené.





Namáčené svíčky

Techniku namáčení svíček používáme všude tam, kde chceme zakrýt chyby nedokonalé odlité svíčky, pokud chceme dosáhnout jasnějších pastelovějších barev nebo pokud chceme využít techniky rytí dláty, řezání apod.



K tomuto účelu můžeme použít speciální hrnec s několika nádobami. V menším domácím prostředí několik kastrůlek ponořených ve větším hrnci s horkou vodou, zavařovací hrnec apod. Používáme pigmentové barvy, protože budou pouze na povrchu svíčky, takže ke knotu se dostane jen tak malé množství pigmentu, že knot nezadusí a hoření svíčky neovlivní. Barvy ale potom budou mnohem jasnější, pastelovější a hlavně stále vůči světlu – nevyblednou.

Pro máčení používáme směs parafínu, canditivu a pigmentových barev. Namáčíme při teplotě okolo 85 °C. Můžeme namáčet celé svíčky, nebo postupně po vrstvách, nakládáním nádoby vytvoříme různé efekty apod.



Velmi zajímavé efekty můžeme získat vytvářením ornamentů a obrázků dlátem. Můžeme si je předkreslit tužkou. Pokud jej máme namalovaný na papíře, přiložíme ho na svíčku a překreslíme. Tahy na ní zůstanou mírně vytlačené, takže víme, kde máme řezat.



Rolované svíčky



Velmi jednoduchou technikou jsou rolované svíčky.



1. Ohradníky seskládáme do tvaru např. s jednou šikmou stranou. Zde si ukážeme, jak se dá snadno svíčka zabarvit, aniž bychom vkládali barvu přímo do roztavené hmoty. Vezmeme si kousek barvy a na podkladní linoleum nastroháme tenké šupinky barvy. Nesmíme to ale přehnat, neboť barvy jsou velmi koncentrované a svíčka by pak mohla být velmi tmavá.



2. Potom zalijeme směsí parafínu a canditivu. Následně zalijeme asi do tloušťky 0,5 cm. Tenčí by se mohla při rolování lámat.



3. Následně odřízneme ztvrdlé okraje, vložíme knot a srolujeme.
4. Hmotu musí být tak tuhá, aby nám z boku nevytékal ještě nezatuhlý parafín. Poté je ještě nutno svíčku držet v rukou v rovině alespoň 20 minut, aby se nezbortila.

Lampion

Pokud jsme zvládli rolovanou svíčku, snadno můžeme vyrobit lampion.



2. Nezapomeneme vyvážit vodováhou a lijeme směs parafínu a canditivu při teplotě do 100 °C.

1. Na jeho výrobu použijeme novodurovou trubku o průměru 10 cm. Ohradníky nyní sestavíme tak, aby na každou stranu přesahovaly cca o 1 cm, neboť tvrdé okraje bude nutno odřezat. Délku vypočítáme snadno podle vzorce $D \times \Pi$ kde D je vnitřní průměr svíčky a Π je 3,14. $10 \times 3,14 = 31,4$ cm. Na každou stranu přidáme rezervu 2 cm (1 cm na odřezání ztvrdlého okraje a 1 cm na nutný přesah), tudíž výsledná délka je 35,4 cm. Jako podklad použijeme opět linoleum.



3. Po zatumnutí odřežeme okraje a vsuneme do trubky.