

Millonario que se ha hecho a sí mismo



Fundición de monedas de estaño

Este artículo procede de la revista «Forum».

Fabricación de monedas de estaño

¿Alguna vez has intentado fabricar tu propio dinero? No billetes, sino monedas de verdad, de metal. ¿Imposible? Con estas instrucciones y un poco de habilidad manual, deberías poder fabricar tus propias monedas.

La fundición es un proceso de fabricación utilizado principalmente en las industrias del metal y los plásticos. El material (por ejemplo, el acero) se calienta hasta que se funde y, a continuación, se vierte en un molde. A medida que se enfría, el material se solidifica de nuevo hasta convertirse en un objeto sólido.

El estaño es adecuado para fundir monedas. El estaño tiene un punto de fusión relativamente bajo (aprox. 250 °C), por lo que se puede fundir simplemente con una vela.

Fabricación de monedas de estaño

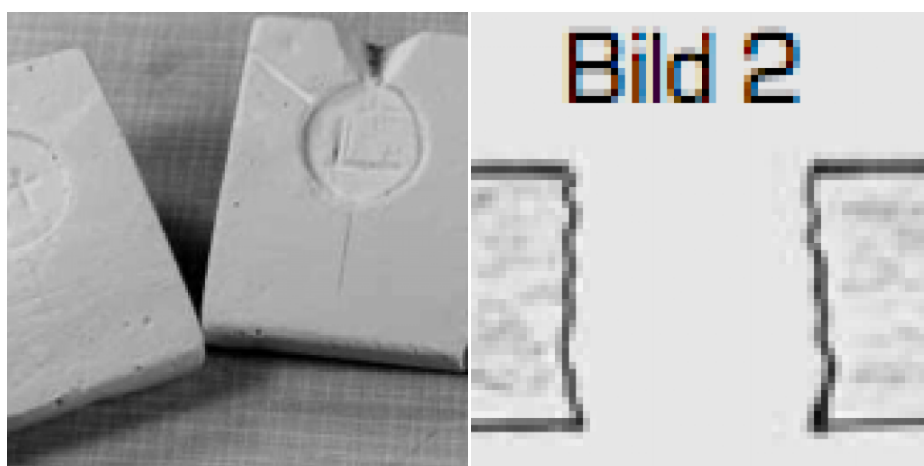
Preparación

Lo más importante a la hora de realizar una fundición es el molde. Sin un molde que sirva, nada funciona. Los mejores materiales para el molde de fundición son el yeso o las losas de arenisca.

Un molde de fundición siempre consta de al menos dos partes (véase la figura 1). La forma de las monedas se talla en una de las dos losas. En el caso de los

números y las letras, ¡asegúrate de que estén tallados en imagen especular! Lo mejor es realizar el grabado con un rascador o un cincel. Una herramienta para tallar linóleo ha demostrado ser eficaz. Sin embargo, en caso de apuro, también sirve un destornillador. Al tallar el diseño, asegúrate de que los bordes tengan lo que se conoce como «reborde» (véase la figura 2). El molde no debe tener ningún socavado; de lo contrario, la pieza fundida no se podrá extraer del molde sin dañarla. La segunda losa sirve como placa de cubierta.

Un canal de colada y, dependiendo del tamaño de la moneda, uno o dos orificios de ventilación completan el molde. Los orificios de ventilación sirven para liberar el aire. Estos evitan que se formen burbujas de aire en el molde durante la fundición y garantizan que el molde se llene completamente de estaño.



El proceso de fundición

Las dos mitades del molde se sujetan ahora con un dispositivo de sujeción (por ejemplo, un tornillo de banco; véase la figura 3). El estaño se funde en una cuchara de fundición con un mechero Bunsen y, a continuación, se vierte en el canal de colada. Es importante llenar el molde sin interrupciones. Una vez que el estaño se haya solidificado, se puede extraer la moneda del molde. Ahora solo tienes que cortar rápidamente los bebederos (canales de colada) de las monedas fundidas, ¡y tus primeras monedas brillarán al sol!

Lista de materiales

- Losa de yeso o arenisca
- Rascador, buril, cincel
- Soplete de Bunsen, fuego, etc.
- Paleta vieja con pico
- Dispositivos de sujeción (para mantener unidas las dos mitades del molde; p. ej., tornillo de banco, abrazaderas de tornillo, abrazaderas)
- Alicates de corte lateral para partir las varillas de estaño
- Barras de estaño (materia prima)

Riesgos

Aunque la fundición de estaño no es difícil, hay que tomar algunas precauciones.

Calor: El estaño fundido alcanza una temperatura de unos 250 °C. Por lo tanto, existe riesgo de quemaduras. El molde también se calienta a medida que avanza el proceso de fundición. Esto hace que el proceso de solidificación se alargue cada vez más. Si abres el molde demasiado pronto en esta situación, el estaño fundido se derramará del molde y podría salpicarte las manos.

Fragilidad: El yeso es un material muy frágil. Por lo tanto, nunca dejes caer el molde. Además, no lo aprietes con demasiada fuerza.

Vapores: Al fundir el estaño se producen vapores **tóxicos** . Por lo tanto, nunca debes fundir estaño en espacios cerrados durante períodos prolongados.

Millonario que se ha hecho a sí mismo_YW

Referencias



- **Contenido e imagen:** **Forum Kind** , número 2/05, página 14. Millonario por méritos propios, dinero de juguete, material para campamentos, acuñación de monedas. © Copyright www.forum-kind.ch
- **Foto:** **Urs Bänninger**, Roman Camp 2003, Grupo Juvenil de Henggart