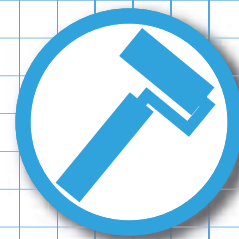




FRP製品の作り方



製品作成編

■準備するもの

離型剤（離型剤A及び離型剤B）／ゲルコート樹脂(HB-GL40)／ガラス繊維(HB-GM380 やHB-GC100)／ポリエステル樹脂(HB-PS40)／刷毛(HB-BRUSH)／計量カップ(HB-CUP500)／スポイト／ローラー(HB-ROL2)／アセトン(AS-1000)など

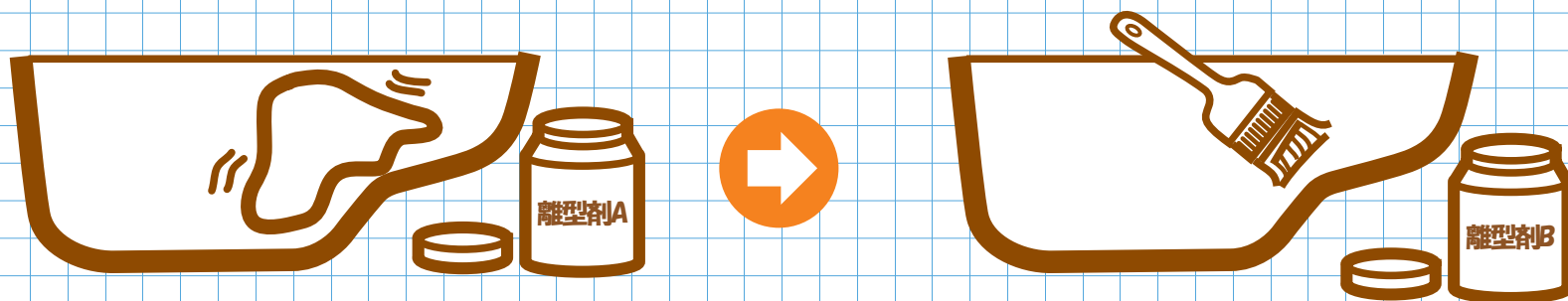
■作り方

1. [離型処理]

メス型作成時と同様、離型剤Aを布にとり、5～8回（初めて使う型は8回以上）よく擦りこみます。

その後、表面に残った余分な離型剤はよく拭き取ります。（アセトンで軽く拭く）

次に離型剤Bを刷毛やスポンジで塗ります。（ムラになるので一方向で1回だけでOK）

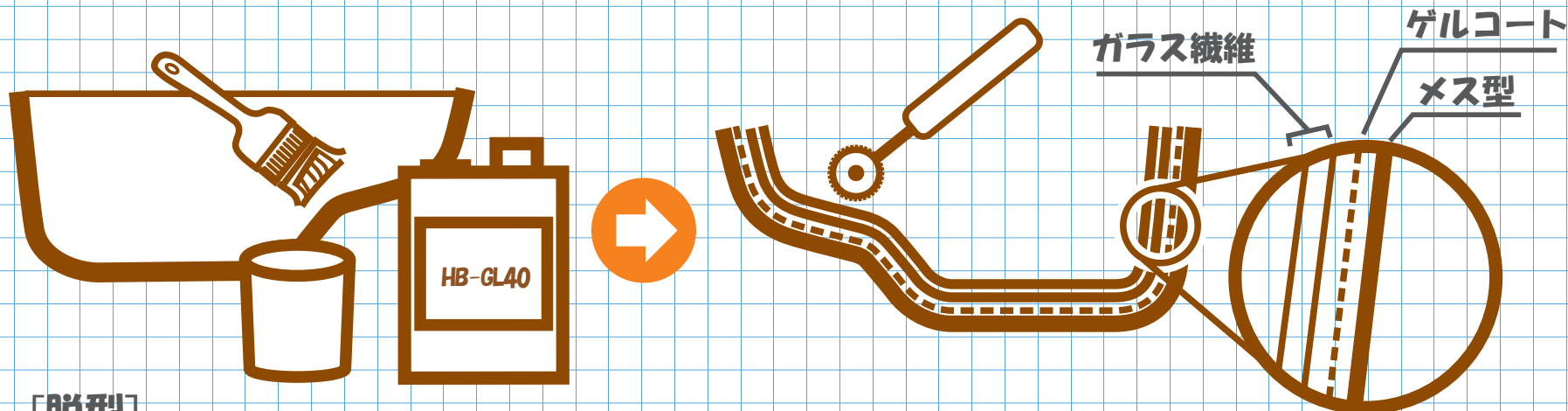


2. [製品作成]

メス型の上に刷毛でゲルコートを2回ぐらいたっぷりつけて塗り、1時間程度（指で触って指紋が残るぐらい）硬化させます。

半日から1日程置いた後ガラスクロスやガラスマットを重ね、ローラーを使って樹脂を塗りすっかりしみ込んだ後、中心から空気を抜いていき、ガラス繊維を2～3枚程度積層していきます。

樹脂は30分～1時間程度で硬化が始まり、1日おくと完全硬化します。



3. [脱型]

樹脂が硬化したらメス型と製品の間にヘラかマイナスドライバーを差し込みすこすずつ空気を入れながらはがすと脱型します。周囲をサンダーかノコ刃でカットすれば製品の完成です。

