



Tipp River Table giessen

DURCH UNSERE ERFAHRUNGEN SIND HIER
EINIGE ANWENDUNGSHINWEISE ZUSAMMEN GEKOMMEN.
DIESE MÖCHTEN WIR HIER GERNE ERLÄUTERN.

1. Schritt Arbeitsplatte bauen

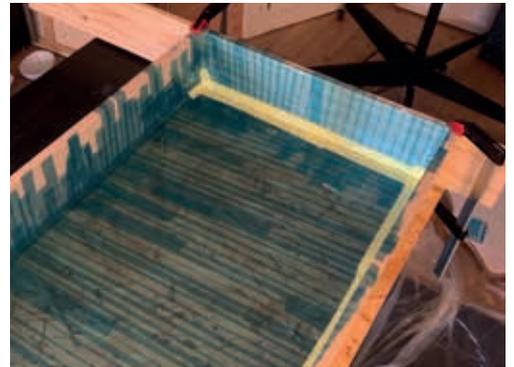
Bauen einer Giessform
(z.B. Holz oder Plexiglas)

Tipp Holz Variante

Eine Giessform aus Holz erstelle, diese mit Tape (z.B. unser Flash Tape) vollständig abkleben. Da Giessharz sehr flüssig ist, empfiehlt es sich die Ecken und Ränder mit einem Silikonstreifen (Silikon aus dem Baumarkt für Fugen) abzudichten. Zur Befestigung haben wir die Bretter mit Schrauben und Klammern aneinander befestigt.

Tipp Plexiglas Variante

Gleiches Vorgehen wie bei der Holzvariante. Eine Giessform mit Schmalen streifen und einer Platte darunter bilden. Diese muss nicht mit Tape abgeklebt werden. Platten Ecken und Kanten mit Silikon verschliessen. (Silikon aus dem Baumarkt für Fugen)



2. Vorbehandlung

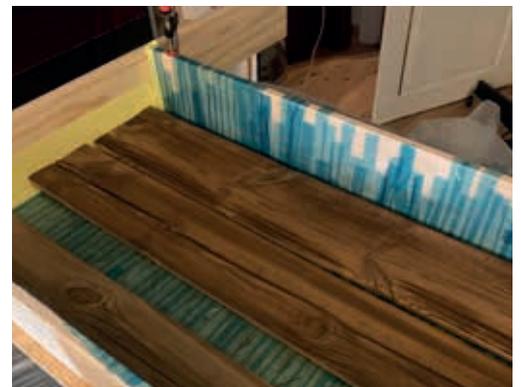
In die Giessform egal ob Plexiglas oder Holz mit Klebeband, Trennmittel oder Wachs auftragen.
z.B. unser Hochglanz Trennmittel HP-HGR5-0100, 100ml (nur für glatte Oberflächen geeignet, 3x Auftragen)

3. Giessharz auftragen

Eine dünne Schicht Giessharz in die Form giessen.
(z.B. vom Giessharz E300GB in einer Schicht von ca. 0.5 mm)

Luftblasen mit dem Heissluftföhn, Bunsenbrenner oder Föhn entfernen.

Objekte in unserem Fall Holz mit Giessharz versiegeln
(z.B. eine dünne Schicht vom Giessharz E40D mit dem Pinsel auf das Holz auftragen)



4. Giessen

Versiegelte Giessobjekte in unserem Fall das Holz in die Giessform legen

(Wenn man das Harz eingiesst, fängt das Holz gern an zu schwimmen, darum arbeite ich mit Gewichten. Manche befestigen das Holz mit Silikon auf dem Untergrund.)

Giessharz anmischen

Harz und Härter mit dem richtigen Mischverhältnis (steht auf den Flaschen) sehr gut vermengen.

Tipp:

Um Blasen im Giessharz zu verhindern, vorsichtig und langsam aber gut umrühren. Beim Giessharz E40D gibt es hierzu den Entlüfter (Achtung: zu viel kann die Transparenz reduzieren!) Das Giessharz E300GB benötigt keinen Entlüfter, es entlüftet selbständig!

Wer beim anmischen auf Nummer sicher gehen möchte. Kann das Prinzip des Umtopfens verwenden. Hierbei wird die bereits vermengte Masse in ein zweites Mischgefäß überführt und nochmals gut verrührt. Wenn das Giessharz angemischt wurde, schnell verarbeiten.

Größere Ansatzmengen (>100 g) und höhere Temperaturen (>20 °C) verkürzen die Verarbeitungszeit.

Wichtig: Temperaturanstiege (Harz fängt an zu erhitzen und rauchen) können durch das anmischen oder abgiessen in flache Farbwannen verzögert werden.



Tipp:

Der UV-Stabilisator BEL 91, verhindert die Vergilbung von Giessharz

(Kann beim anmischen in die Masse gegeben werden. Wir verwenden ihn mit 3% von der Gesamtmasse (Harz und Härter))

Giessharz in die Giessform leere

(Empfohlene Schichthöhe von 2,5 cm beim Giessharz E300GB, beim Giessharz E40D nur 1 cm)

Vorhandene Blasen mit dem Heissluftföhn, Bunsenbrenner oder Föhn entfernen

Giessharz trocknen lassen und den Vorgang allenfalls wiederholen

5. Schleifen und Polieren

Die Giessharzplatte mit Nassschleifpapier (Staubbildung) schleifen
(Nass-Schleifpapier, 180-er, 600-er, 1.000-er und 2.000-er Körnung)

Polieren mit Polierpaste und Fertig!



Viel Spass beim Kreativ sein!