

ЭКСПЕРИМЕНТЫ С ЭПОКСИДНОЙ СМОЛОЙ

Пара слов о борьбе с острыми кромками на отверждённых отливках

При работе с эпоксидной смолой регулярно доводится сталкиваться с образованием на краях затвердевшей массы рельефных острых кромок, что обусловлено усадкой материала при полимеризации и смачиванием им стенок формы (опалубки)*. Схематично подобные «бортики» выглядят так:



Мало того, что кромки эти из-за рельефности портят внешний вид отливки (особенно, если предполагается, что у готового изделия данная часть должна быть ровной), так они ещё бывают и травмоопасными. Как с этим бороться? Вариантов не так уж и много. Первый – сошлифовать эти самые кромки. Недостатком такого подхода является потребность в дальнейшей обработке (шлифование более тонким абразивом и полировка) поверхности отливки для полного её выравнивания.

Многими мастерами, если судить по имеющимся в Сети видеороликам, используется другой способ. Затвердевшая отливка с кромками извлекается из формы и помещается строго горизонтально, после чего на неё наносится небольшое количество свежей порции подготовленной эпоксидной массы. Ей дают смочить всю поверхность и равномерно растечься по ней, при необходимости помогая жидкости небольшими покачиваниями заготовки «коснуться» заострённых краёв (можно также согнуть её туда, орудуя зубочисткой или деревянным шпателем). За счёт вязкости смолы и сил поверхностного натяжения можно добиться того, чтобы свеженанесённая порция эпоксидки не протекла, образовав совсем небольшую «горку», что иллюстрируется следующим рисунком:



При таком подходе нежелательные кромки маскируются достаточно надёжно. Минус данного способа – дополнительное ожидание, необходимое для отверждения смолы. Ниже приведены фото поделок (брелоки и подставки для кружек), на которых описанный метод успешно опробовал:



* См. также заметку «“Зерновые” подставки для пивных кружек»
(URL: <http://shurichimik.narod.ru/compcreative/epoxid-data/11-mug-stand2.htm>).

Описанный способ также даёт представление о том, как возникновения нежелательных кромок в некоторых случаях можно вообще избежать: высота боковых стенок формы должна быть равна высоте будущей отливки (для моей силиконовой опалубки для подставок под кружки данное условие не выполняется), а эпоксидную массу нужно залить чуть-чуть «с горкой», упредив будущую усадку:



© Широков Александр, 14.02.2023