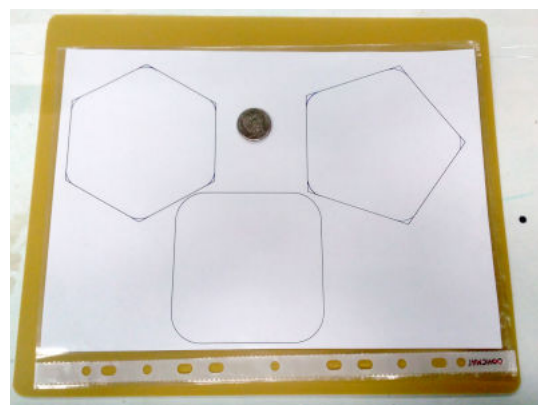


ПОДЕЛКИ СВОИМИ РУКАМИ: РАЗНЫЕ ЭКСПЕРИМЕНТЫ

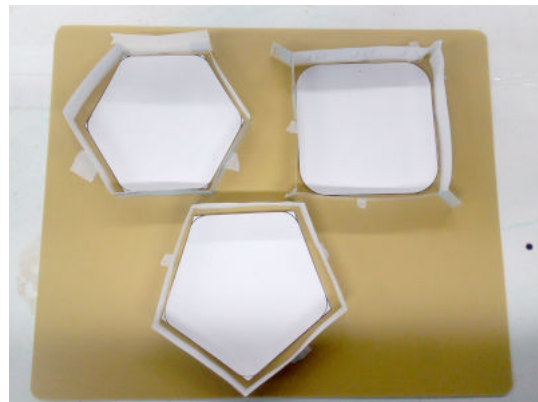
Силиконовая опалубка для литья подставок под кружки

Круглые подставки под пивные кружки* просты в изготовлении благодаря тому, что опалубка для них сворачивается из бумажной полосы, которая сама принимает нужную форму, будучи замкнутой в кольцо. В случае потребности в подставках иной формы лучше подготовиться более основательно – сделать опалубку силиконовой, благодаря чему она будет ещё и многоразовой. Изготовление её состоит из двух основных стадий: создания гипсовых шаблонов и заливки их формовочным силиконом. В своих заметках я стараюсь не забывать упоминать о трудностях, вызванных зачастую собственными ошибками и поэтому дальнейшее повествование об этапе изготовления шаблонов – яркий пример того, как делать не надо.

1. Сначала я распечатал эскизы шаблонов – в виде квадрата, пяти- и шестиугольника. Размеры их были подобраны так, чтобы в них вписывался круг диаметром 10 см. У последних двух фигур скругление углов я наметил карандашом при помощи пятирублёвой монеты.



2. Эскизы вырезали и вокруг них, соответственно габаритам, возвели опалубку из бумажной ленты высотой 2 см. Именно здесь была совершена главная ошибка: я поленился оклеить ленту скотчем, опрометчиво понадеявшись на то, что высота такой опалубки не слишком велика и прочности её, даже намокшей от контакта с гипсовым тестом, окажется достаточно, тем более что заливку им я собирался делать в несколько шагов.



3. Сначала я залил только донные части опалубок, чтобы загерметизировать просветы между подложкой (пластиковой разделочной доской) и бумажной лентой (опалубкой).

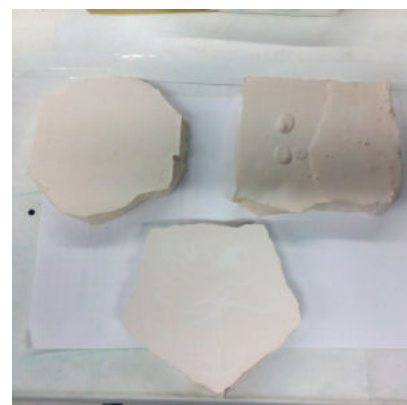


* См. заметку «Подставки для кружек» (URL: <http://shurichimik.narod.ru/compcreative/epoxid-data/10-mug-stand.htm>).

4. А вот при заливке повторных порций начались проблемы – намокшие бумажные стенки стали деформироваться, а затем и вовсе порвались, из-за чего не успевший схватиться гипс устремился «на волю». Сложившаяся ситуация добавила возни с приготовлением дополнительных порций гипсового теста и удлинило сам процесс отливок заготовок шаблонов.



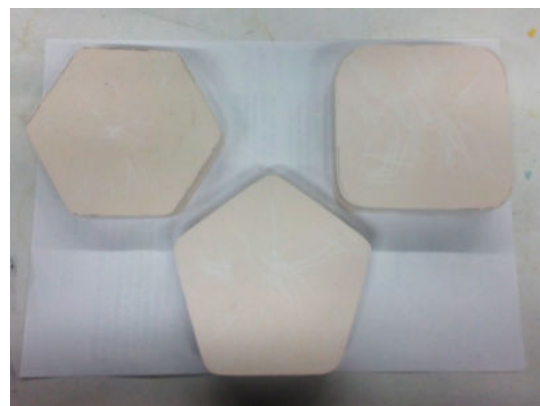
5. В итоге только пятиугольная гипсовая заготовка-отливка получилась наиболее близкой по форме к эскизу.



6. На отливки наложили вырезанные бумажные эскизы и обвели карандашом, наметив контуры будущих шаблонов. Далее предстояло при помощи ножа и наждачной бумаги удалить (стесать и сшлифовать) лишний материал и подогнать форму отливок в соответствие с эскизами – как нетрудно догадаться, минимальные трудозатраты потребовались здесь для пятиугольной заготовки, с остальными же пришлось возиться дольше.



7. Обтёсанные шаблоны дважды загрунтовали, чтобы закрыть поры в гипсе.



8. После подготовки шаблоны закрепили на подложке двусторонним скотчем и возвели вокруг них опалубку. В больших зазорах между шаблонами я разместил вставки из пластилина. Далее в опалубку было залито немного формовочного силикона для покрытия её донной части и, соответственно окончательной герметизации возможных зазоров. Когда первая порция силикона схватилась, в опалубку залили основную часть материала, содержащую для увеличения его объёма измельчённые кусочки силиконовых отходов.



Готовая к использованию силиконовая опалубка после отверждения материала, извлечения шаблонов, удаления пластилиновых вставок, а также обрезки мелких дефектов по краям получилась вот такой:



© Широков Александр, 18.04.2022