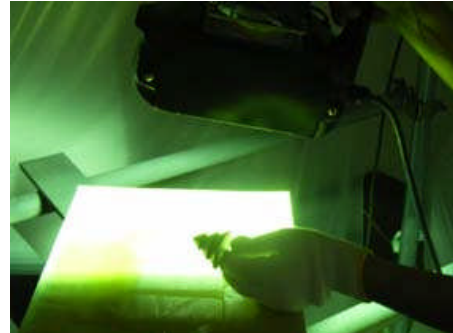


## ナイロン・石膏・光造形モデルの UV 表面処理

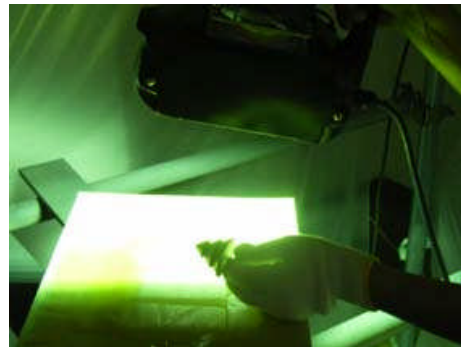
### 1. UV パテ処理



### 2. アンダーコートを刷毛塗り (MD アンダーコート使用)



MD アンダーコートを生で



刷毛塗りし、UV 照射

\* UV パテ・MD アンダーコートは無溶剤なので、すぐに UV 照射できる。

(1 秒を 2～3 回に分けて照射、乾燥を確認しながら照射する)

注意；熱が掛からないように数回に分けて照射する。

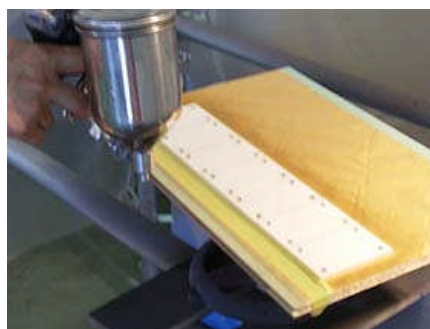
- ・ UV パテは深い傷を、MD アンダーコートは、焼結の吸い込みをおさえる目的。
- ・ UV パテや MD アンダーコートは、UV 照射しない限り硬化しないので、余分はふき取り可能である。
- ・ #240 で研磨確認すれば、塗りムラが判断できる。

\* MD アンダーコートは粘度が低いので刷毛塗りに適している。しごきながら薄く万遍なく塗るのがコツ。

以上は、スプレーブースなど無い作業場の応用です。

他に、モデル積層対応の UV 塗剤には MD サーフェイサーなどがございます。

### 3. MD アンダーコートをスプレーする場合 (面が平滑に仕上がる)



- \* UV 専用溶剤にて 1 : 1 で希釈スプレーしたものは、溶剤の揮発を待って UV 照射する。(溶剤は IPA やエタノールでも良い)  
そのセッティング時間は常温放置で 10 分以上、ドライヤーや加熱器などで溶剤を飛ばせば、3 分位で照射可能である。

注意 ; (セッティングとは溶剤を飛ばす時間のこと) 資料別添。

#### スプレーのコツ (吸い込みのナイロン焼結など)

- 1 回目のスプレーは、特に吸い込みが激しいので少量ずつ吹きつけながら、合間にエアブローをし、溶剤を飛ばしながらつけていく。1 回目は吸い込み多く、濡れ肌にはならない。強引につけると溶剤が閉じ込められ抜けなくなるので、セッティングを充分(ドライヤーで 3 分放置 2 分) 行い一旦照射し、硬化させる。  
(セッティングとは、の説明資料) を参照してください。
- 研磨をしないで、2 回目のスプレーでは、ある程度吸い込みは抑えられているので全体が濡れ肌になるよう塗装します。セッティングを行い UV 照射硬化させます。
- # 320 で研磨して仕上がります。
- 部分的に研磨しすぎると積層部が出てきます。パテ処理ですまないようであれば、3 回目のスプレーをします。

### 4. アンダーコートを # 400 にて研磨後の処理

- 基本的に一般のクリアーコート (ラッカー・ウレタン) でも OK です。
- UV クリアーを使用する場合は、あまり厚膜にしません。  
(MD クリアーと希釈剤 1 : 1 の割合でおすすめスプレーします)
- セッティング後、UV 照射して完成。
- シリコン型取りもきれいに仕上がります。