

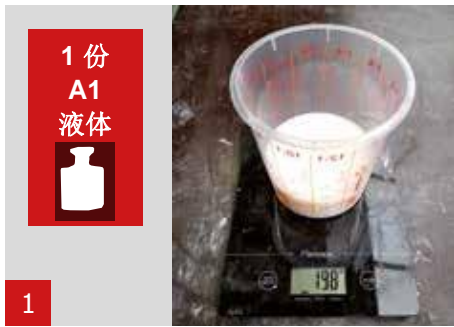


材料

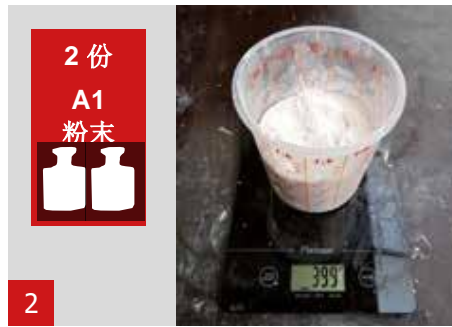
- 650 克 A1 液体 
- 1300 克 A1 粉末 
- 400 克 A1 铁粉
- 1平方米A1 三轴纤维
- 硅胶模具 (50x50 厘米 = 0.25 平方米)

工具

- 磅秤
- 杯子
- 刷子
- 带有搅拌器或搅拌棒的钻孔机
- 水



1
称量1份A1液体。在此示例中，我们使用200克A1液体。



2
称量2份A1粉末。在此示例中，我们使用400克A1粉末。



3
称量2份A1铁粉。在此示例中，我们使用400克铁粉。



4
将A1粉末缓慢添加到A1液体中，并用混合器搅拌直至表面光滑。



5
将A1铁粉添加到A1中并搅拌1分钟。



6
C在水中使用后，请直接清洁搅拌机。



7
将A1涂在模具上并用刷子涂开。



8
表面必须达到1到2毫米的厚度。A1的固化时间为±20分钟。



9
涂完第一层后直接清洁刷子。



10
面板干燥后，称量450克A1液体（1份）和900克A1粉末（2份）。



11
再次将A1粉末添加到A1液体中并混合1分钟。



12
直接在水中清洗搅拌机。



13 用刷子在表面上涂一层薄薄的A1。



14 在表面上涂抹一块与物体大小相同的三轴纤维，并从中心用刷子将其弄平。



15 在三轴光纤上施加另一层A1 ...



16 ...并在表面上平均分割。



17 重复步骤14, 15 和16 两次，不要暂停。然后用水清洗刷子。



18 脱模之前，将模具干燥±1小时。



19 小心地转动模具。



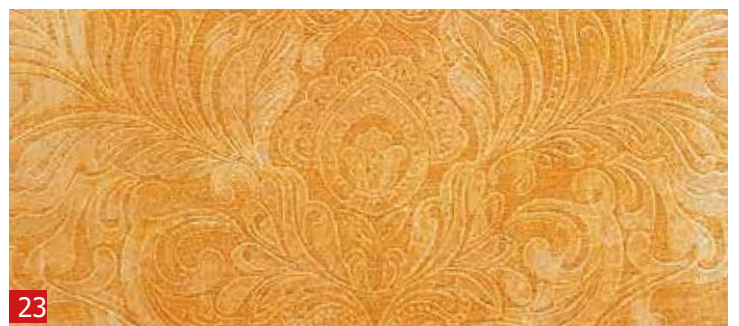
20 从表面剥离模具。



21 结果是模具的精确副本。



22 将面板放在外面使其生锈。为了获得更强烈的铁质外观，请将面板放在外面更长的时间。也可以使用化学药品来加快这一过程。



23 最终结果是生锈的效果。如果要停止熨斗价格，请使用密封剂将面板的表面关闭。

