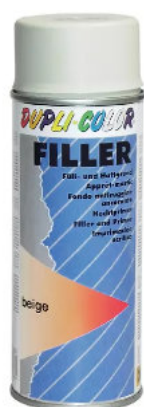


• Materiály pro tvorbu povrchu prezentačních modelů

Výběr kvalitního materiálu je vždy základem úspěchu. Při tvorbě povrchů prezentačních modelů se můžeme setkat s několika možnostmi zkratk, které se v mnoha případech stanou slepou uličkou. Tím jsou spreje, které lze nakoupit v širokém zastoupení v hobby marketech. Problém těchto výrobků je následující. Složení sprejů je často nejasné. Zejména pokud mluvíme o situaci, kdy chceme na vybroušený základ nanést finální barvu v požadovaném odstínu. Problém nastává při reakci jednotlivých složek barvy, plniče, poměru aerosolu a ředidla v samotném speji apod. Vystavujeme se tak problému nechtěné chemické reakce která může vést až k nutnosti zbrúšení celého modelu na jeho základ.

Proto se nedoporučuje používat jednokomponentní plniče ve spreji*, který tvoří velice nestabilní základ v kombinaci finálních barev a bází. Nejlepší povrch vytvoříte vždy stříkácí pistolí a dvoukomponentním plničem, kde je možné ovládat pracovní tlak, rozprach, dávkování používané barvy apod. Navíc díky dvoukomponentnímu provedení plniče dosáhneme povrchu který odolává i silným čističům a dokáže odolat teplotám až 60° celsia. Jednou z možností, která se ukázala jako funkční, je použití dvoukomponentních plničů ve spreji***. Tyto spreje vytváří podobný povrch jako stříkácí plniče, jedná se ovšem o jednorázové řešení. Načnutím takového spreje dojde k smíchání dvou složek a po několika desítkách minut plnič ve spreji ztvrdne. Tyto spreje ovšem vytváří poměrně kvalitní, dobře brouditelný základ.



*



*



*Obr. 13

Jedním ze základních materiálů pro tvorbu povrchů je dvousložkový polyesterový tmel. Hustá konzistence je vhodná pro nanášení špachtlí a používáme jej k vyplnění puklin i k samotné korektuře povrchu. Nejčastěji se stěrkový tmel smíchá se 2% tvrdidla a následně aplikuje na povrch. Proces tvrdnutí je možné urychlit přidáním většího množství tvrdidla, to je ovšem možné do omezeného poměru. Při přesycení směsi tvrdidlem dochází k degradaci vlastností výsledné směsi, která zžumovatí. Proto je nutné si tento poměr odzkoušet.

Dalším krokem je již zmíněný dvousložkový stříkácí plnič. Jená se o podobný materiál jako v případě stěrkového tmelu. V tomto případě ovšem mluvíme o řidší konzistenci.

S těmito zmíněnými materiály budeme muset nějak operovat. Proto je nutné počítat s čističi a ředidly, které pro tyto materiály fungují. Platí, že si jednoduše vystačíme s nitroředidlem C6000. Touto chemií lze vyčistit zbytky stěrkového tmelu, ředit konzistenci stříkácího plniče, čistit stříkácí pistole. Jeden materiál budeme potřebovat navíc pouze pro ředění bází barev. Jelikož se pro jejich ředění používá výhradně

akrylátové ředidlo, které nijak neolivňuje částechy hliníku v metalických barvách. Aceton lze také použít jako univerzální čistič ovšem pro ředění tmelů a barev se nedoporučuje, kvůli jeho agresivním vlastnostem.

Dvousložkové akrylátové laky se používají podobně jako stříkací plniče. Jejich konzistence je ovšem řidší. Většinou mají větší míchací poměr vůči tvrdidlům, který nalezneme na obalu. Vzhledem k nízké hustotě



*Obr. 13

- musíme při nanášení finálního nástřiku laku počítat s větší stékavostí a jeho nanášení provádět obezřetně. V ideálním případě jednou souvislou vrstvou. Před samotnou aplikací transparentního laku je doporučeno použití antistatické utěrky. Transparentní vrstva je náchylná na jemné poletující nečistoty, které mají tendenci ulpívat na povrchu modelu. Otřením povrchu touto vosky napuštěnou utěrkou částečně zamezíme jejich ulpívání na povrchu. Další jednoduchá a zároveň velice funkční metoda jak se zbavit potetujícího prachu, je použití rozprašovače s čistou vodou. Vodu rozprašíme do prostoru stříkací místnosti a necháme tak vodní mlhu srazit tyto částice k zemi.

V případě kombinovaných barevných modelů - je nezbytné maskovat a vykryvat stříkané části. Pro dosažení ostré, netrhané hrany barev je nutné použít plastovou lakýrnickou pásku. Papírové pásy jsou sice vhodné na vykrytí větších částí, ale v mnoha případech jejich hrany propustí nanášené barvy. Proto se k tomuto účelu používají plaskové pásy. Jsou podobné elektrikářským páskám, mají ovšem šetrnější lepidlo v přilnavé části. Pokud budeme uvažovat nad postupem nanášení jednotlivých barev, ve většině případů pro to platí jednoduché pravidlo. Hlavní barva se nanáší jako první, poté nanášíme barvy doplňkové (kontrastní).



*Obr. 13

Dalším postupem při tvorbě lesklého finálního povrchu je dovednost vyleštění této vrstvy. Ve většině případů dojde k ulpění prachu na povrch modelu. Není to ovšem problém, pokud umíme tuto chybu opravit. Pro tyto typy korektur se používají jemné brusné smírky a měkké podložky. V první řadě se musíme zbavit prachového zrna a vlnu laku, který se kolem něj vytvoří. K tomuto účelu se vyrábějí brusné podložky, které se hovorově nazývají "kytička". Na tyto podložky se nalepí oboustranně lepicí smírky hrobovosti P1700 a srazí se tyto nerovnosti do roviny. Následně se místo vybrousí jemnou smirkovou podložkou P3000 (například 3M Trizac)

a vytvoří se tak základ pro rozleštění leštícími pastami. Leštící pasty mají hrubost v řádech P40000-P85000. K jejich roznášení se používají leštičky s regulátory otáček.

Všechny tyto zmíněné postupy a technologie jsou částečně převzaté z lakýrnických technik v automobilovém průmyslu. Pouze se při jejich provádění lpí na větší preciznost a smyslu pro detail. Bez potřebného know-how ovšem výsledků nedosáhneme. Proto je lakýrnictví a autolakýrnictví stále silným zdrojem inspirace.



*Obr. 13



*Obr. 14