



# クリスタルレジンIIスーパークリアーによる花砂時計の作り方(その1)

<p>①</p>	<p><b>花・砂時計の用意</b></p> 	<p>封入する花と砂時計を用意します。 砂時計は 100 円ショップなどで購入できます。</p> <p>花は乾燥した物を使用します。生花のまま封入すると樹脂成分との反応により色が抜けてしまいます。</p> <p>ドライフラワーの場合 → 東急ハンズなどの手芸コーナーで購入できます。 生花の場合 → ドライフラワー用のシリカゲルなどを使用して乾燥させます。 (乾燥目安 10~14 日)</p>
<p>②</p>	<p><b>型枠の作製</b></p> 	<p>アクリル板などで型枠を作製します。このとき離型処理をします。忘れると接着してしまい硬化物を離型できなくなります。</p> <p>離型剤は固形・液状・スプレーなど多種多様な物がありますが、どのタイプでも塗ってさえあれば問題なく離型できます。</p> <p>型枠にシリコンゴムを使用した場合は、離型処理の必要はありません。</p> <p>シリコンゴムには既成形状の固まった物と二液混合の自分で固める物の二種類があります。</p> <p>これらの材料は全て、東急ハンズなどで購入できます。</p>
<p>③</p>	<p><b>配置を考える</b></p> 	<p>自分のイメージで好きな配置を考えます。</p> <p>樹脂を注型してしまっからの配置変更は手間取るので失敗しない為にも必要です。</p>
<p>④</p>	<p><b>一層目の注型</b></p> 	<p>封入物が空中に浮いている様に見える為、一層目を注型します。(およそ5mm厚程度になる量を注型します)</p> <p>一層目を注型しないでいきなり花などを置くと花の置き方や樹脂の回り込み具合によっては、花などが表面に出てしまう事もあり、完成度の低い物になってしまいます。</p>
<p>⑤</p>	<p><b>一層目の上に花</b></p> 	<p>一層目が硬化した後、花と砂時計を置きます。</p>

## クリスタルレジンIIスーパークリアーによる花砂時計の作り方(その2)

<p>⑥</p>	<p style="text-align: center;"><b>二層目の注型(固定)</b></p> 	<p>二層目を注型します。二層目の注型には封入物を固定させる意味があります。</p> <p>封入物をいっぺんに覆ってしまうと、花の場合や封入物が軽い物であった場合、浮いてきてしまいます。</p>
<p>⑦</p>	<p style="text-align: center;"><b>三層目の注型</b></p> 	<p>二層目が硬化したら、三層目を注型します。</p> <p>層と層を何回かに分けて注型していきます。</p> <p>封入物が埋まってしまう量の樹脂をいっぺんに注型すると硬化時に発生する反応熱が高くなり、樹脂内部に対流の跡が残る事や、ひどい時には発熱による焼けで黄色くなってしまいますので注意が必要です。</p> <p>※樹脂の発熱について          樹脂の量が多い又は厚みが厚い → 発熱は高くなる          樹脂の量が少ない又は厚みが薄い → 発熱は低くなる</p>
<p>⑧</p>	<p style="text-align: center;"><b>四層目の注型</b></p> 	<p>三層目が硬化したら、四層目を注型します。</p> <p>封入物の大きさなどによっては四層目で完全に覆われない事もありますので、その場合は五層目、六層目と続けて注型してゆき完全に覆います。</p> <p><b>マル秘</b> テク！（半硬化の見極めを要する高度な技）          硬化後横から見て、層と層の間の線は残ります。これを目立たなくするには、層が完全硬化してしまう前に次の層を注型してしまいます。すると層と層が馴染みながら硬化する為、目立たなくなります。          （下層の反応熱が残っていると上層の硬化を早めるので注意が必要です）</p>
<p>⑨</p>	<p style="text-align: center;"><b>離型</b></p> 	<p>型枠から離型します。</p> <p>離型した硬化物の角部分は鋭く、刃物の様に切れて危険ですので、サンドペーパーなどで軽く削ぎ落とします。</p> <p>サンドペーパーはなるべく目の細かい物を使用します。削り過ぎると擦りガラス状になり、くもり部分が目立ちますので気を付けて削ります。</p>
<p>⑩</p>	<p style="text-align: center;"><b>完成</b></p> 	<p>完成。</p> <p>最後に注型した層は型枠との硬化収縮により湾曲した状態になるので、完全な立方体にするためには、さらにもう一層を表面に流します。（およそ1～2mm程度）溢れてしまわない程度の表面張力を残して流すとうまくできます。</p> <p>硬化したら完全完成です。          （1～2mm厚の場合、完全硬化するまで5～7日の時間を要する場合があります）</p>

