

## Tipps & Tricks

Wer wünscht sich nicht einmal ein bitter benötigtes Teil selber herzustellen oder wenigstens abformen zu können. Gerade wenn es um den Bau von Dioramen geht, werden oftmals Unmengen an Fässern, Kanistern, Werkzeugkisten, usw. benötigt. Nachdem mir ein sehr umfangreicher Artikel zu diesem Thema in der "Kit" in die Finger fiel, wollte ich einmal ausprobieren, wie einfach und kostengünstig (oder ~intensiv?) das Selbergießen wirklich ist. Hier also ein kleiner Erfahrungsbericht.

## Selber Gießen in Resin

### Was wird benötigt:

- 2 Komponenten Silikon zB SI6GB
- Gießharz R4GB / R12GB
- Vaseline
- Kinderknete
- Duplo Steine
- Becher als Mischgefäß
- Große Spritzen mit Kanüle - 20ml
- Messbecher oder Küchenwaage
- Billig Plastiklöffel zum Rühren
- Talkumpulver (nicht unbedingt nötig)
- Einweghandschuhe als Hautschutz



Die benötigten Utensilien



Anordnung der Urmodelle für die künftige Form

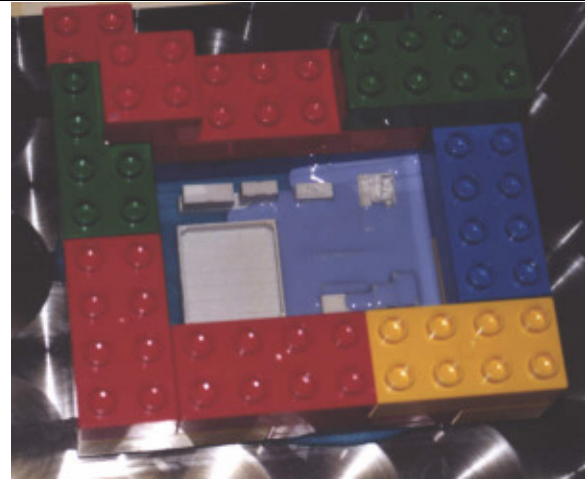
### Schritt 1 - Das Erstellen der Form

Der Beginn ist unabhängig davon, ob man eine ein- oder zweiteilige Form erstellen möchte. Die Urmodelle werden auf einer wasserabweisenden Oberfläche (z.B. einer Aluplatte) entweder mit doppelseitigem Kleband oder mit Knetgummi fixiert. Ich habe bessere Erfahrungen mit der zweiten Variante gemacht, da große Teile oftmals nicht vom Kleband gehalten werden und aufschwimmen.

Im Falle von Knetgummi drückt man die Urmodelle nun leicht in die Masse, so dass sie fixiert sind. Anschließend baut man um die Teile eine Umrandung aus Duplosteinen. Man sollte immer mindestens ca. 5 mm Abstand zwischen Teil und Formenrand einhalten, da die Form sonst zu instabil wird.

## Schritt 2 - Das Silikon

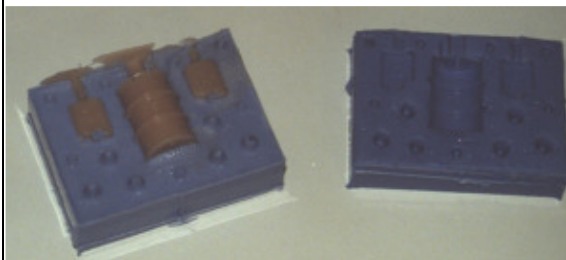
Im nächsten Schritt wird das Silikon für die Form im angegebenen Verhältnis angerührt. Die Menge des benötigten Silikons kann man entweder errechnen oder aber man füllt die Duploform mit Wasser und misst dieses. Ich bevorzuge die erste Variante, da man doch recht lange warten muß, bis auch die letzte Wasserperle getrocknet ist. Außerdem ist der Silikonvorgang recht zeitunkritisch, stellt man also fest, daß man zuwenig angerührt hat, so kann man problemlos noch etwas zusätzlich anrühren. Beim Vermischen der Silikonkomponenten sollte man zügig rühren, bis eine gleichmässige Farbe entsteht. Zwischen Rühren und Gießen sollte man einen Moment warten, bis keine Luftbläschen mehr im Rührglas aufsteigen. Das flüssige Silikon wird nun aus rund 5 cm Höhe an einer Ecke in die Form gegossen, solange bis alle Teile ca. 5 - 10 mm bedeckt sind.



Das Ausgießen der Form mit Silikon beginnt...

## Schritt 2b - Der Unterschied bei zweiteiligen Formen

Prinzipiell ist die Vorgehensweise bei zweiteiligen Formen identisch. Allerdings sollten die Urmodelle zu Beginn zur Hälfte in das Knetgummi gedrückt werden, so dass später eine Halbform aus Silikon gegossen wird. In das Knetgummi sollte man auch Noppen mit einem Pinsel stechen, so dass man später eine Arretierung der Formenhälften erhält. Nach dem Durchtrocknen des Silikons (Datenblatt beachten), wird das Knetgummi entfernt, wobei die Urmodelle im Silikon verbleiben. Die Duploform wird nun umgedreht und die erste Silikonhälfte mit Vaseline bestrichen (damit die Formenhälften sich wieder trennen lassen). Nun wird die zweite Formenhälfte wie bereits geschrieben gegossen.



Beispiel einer zweiteiligen Form - man beachte die Passnoppen

### **Schritt 3 - Das eigentliche Gießen**

Nachdem die Urmodelle aus der Silikonform entfernt sind, kann mit dem Gießen begonnen werden. Wie schon beim Silikon, werden auch die Gießharzkomponenten im angegebenen Verhältnis gemischt und blasenfrei verrührt, bis eine gleichmäßige Farbe entsteht.

Die Masse wird nun in eine große Spritze aufgezogen und die Luftbläschen beseitigt.

Je nach Art der Form drückt man die Masse nun direkt in die Form, wobei man immer an einem tiefen Punkt der Form anfangen sollte zu füllen, um eine bessere Luftverdrängung zu erzielen. Bei sehr filigranen Formen wie z.B. Figuren, sollte man eine Kanüle mit großem Durchmesser zu Hilfe nehmen. Auch hier fängt man wieder am möglichst tiefsten Punkt der Form an.



Das frisch gegossene Harz in den verschiedenen Aushärtungsstadien



Einteilige Formen mit den selbst gegossenen Teilen

### **Schritt 4 - Das fertige Teil**

Nach einer Zeit von rund 20-30 Minuten ist das System soweit ausgehärtet, dass es aus der Form genommen werden kann. Zu diesem Zeitpunkt ist es noch weich genug, dass kleinere Korrekturen vorgenommen werden können oder Angussblöcke entfernt werden können. Die komplette Aushärtung ist nach rund 24 Stunden abgeschlossen.

### **Fazit:**

Sie sehen also Resin-Teile selbst zu erstellen ist weder schwer, noch allzu zeitintensiv. Man sollte aber aufgrund des hohen Silikonpreises sehr genau überlegen, ob und was man abformen möchte. Die hier abgebildeten Teile wären als Kauf deutlich billiger, es waren schlicht und ergreifend die einzigen Teile, die mir als "Anfängerübung" in die Finger fielen...

Nun also viel Spaß beim Selbergießen.

(c) 3/2001 Carsten Gurk