

〔装飾円柱の製作工程〕

メス型(製品型:シリコン)に、ガラス繊維を貼り付けハケでポリエステル樹脂を含浸させます。この作業を数回繰り返します。(積層)
(写真は柱頭部分の積層作業)



硬化したら、メス型からゆっくり剥がします。作業性を良くするためにポリエステル樹脂をグレー色に着色しています。端から出ているガラス繊維を切り取ります。
(写真は柱頭部分)

離型したFRP製品は、小さな気泡穴などをパテで修正し、全体の凹凸を均します。平面部分はグラインダーで行いますが、細工部分は紙やすりで丁寧に研磨します。
(写真はシャフト部分の研磨作業)



ご注文のとおりに高さ寸法を調整します。
成形後に、下地処理剤:サーフェーサー(白色)
を塗ります。下地を均一な色にすると仕上げ塗
料の発色が良くなります。また、塗料の付きも
良くなります。
(写真は下地処理剤を塗装済みシャフト・台
座)



下地処理剤塗装後にも再び、凹凸、傷、欠けが
無いか入念に確認します。発見したら紙やすり
で研磨、パテで補修します。
(写真は柱頭部分の確認・研磨作業)

現場で柱頭を天井高さに合わせて設置完了で
す。天井に隙間が出ませんのですっきりと納ま
ります。
シャフトと柱頭の合せ目をパテで埋め、乾燥後
に仕上げ塗装をします。
オーナー様のご希望に合わせた自由な着色が
出来ます。大理石塗装、エイジング[古美調塗
装]で更に格調高い装飾も表現できます。
(写真は白色仕上げ)

