

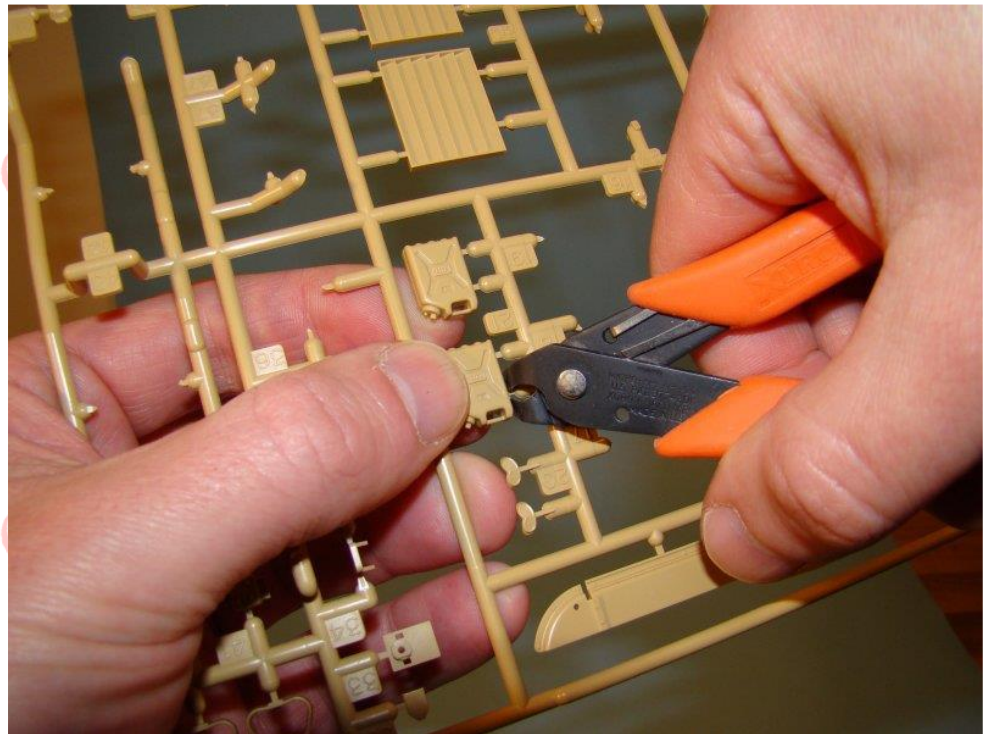
# Quy trình gia công nguội sản phẩm

## I) Cắt chi tiết ra khỏi khung nhựa:

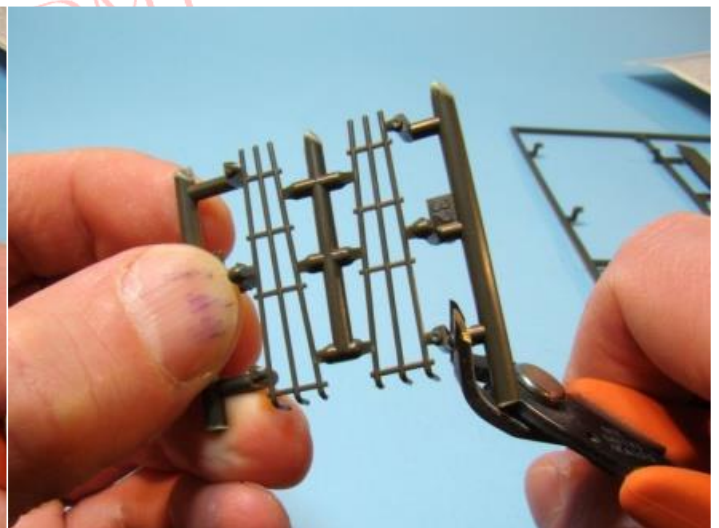
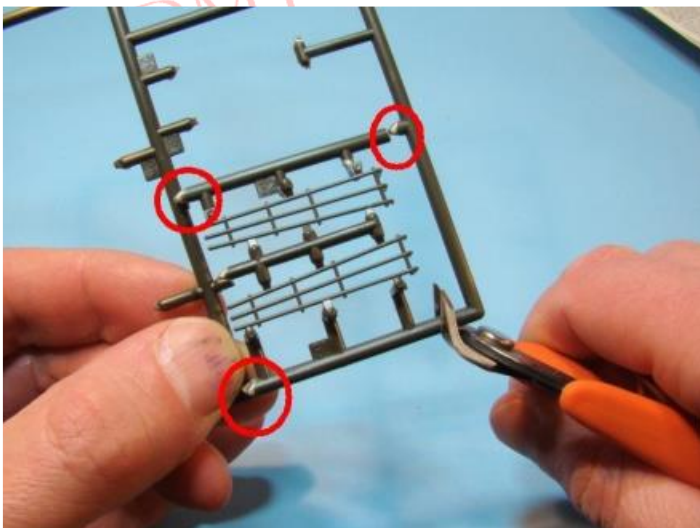
Có rất nhiều chi tiết trên một khung nhựa, việc cắt chúng ra khỏi khung và không làm phạm vào chi tiết đó là rất quan trọng.



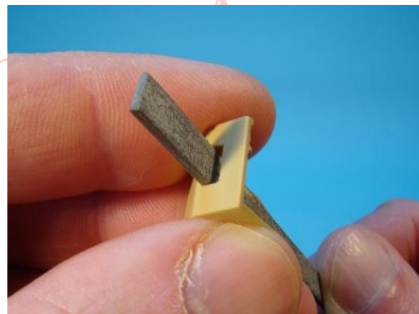
\_ Khi cắt chi tiết ra khỏi vỉ nhựa, bạn lưu ý không để kiềm cắt quá sát chi tiết vì có thể bạn sẽ cắt phạm vào chi tiết (trừ khi bạn đã có kinh nghiệm). Tốt nhất là bạn nên cắt dư ra khoảng 0.5mm và sau đó dùng dao gọt lại hoặc dùng giấy nhám 800 hoặc 1000 để chà cho láng lại. Bạn phải thật cẩn thận với các chi tiết bằng nhựa trong, vì chúng rất giòn, rất dễ bị cắt phạm và để lại vết nứt.



\_ Với các chi tiết mỏng nhưng có diện tích lớn, rất có thể khi bạn cắt ở một mối nối, lực sẽ dồn vào chi tiết và do vẫn còn nhiều mối nối vào khung nhựa nên chi tiết mỏng vẫn chưa di chuyển được và sẽ bị ép gãy. Do vậy bạn nên cắt rời phần khung nhựa chứa chi tiết ra khỏi khung lớn trước khi cắt chi tiết ra.

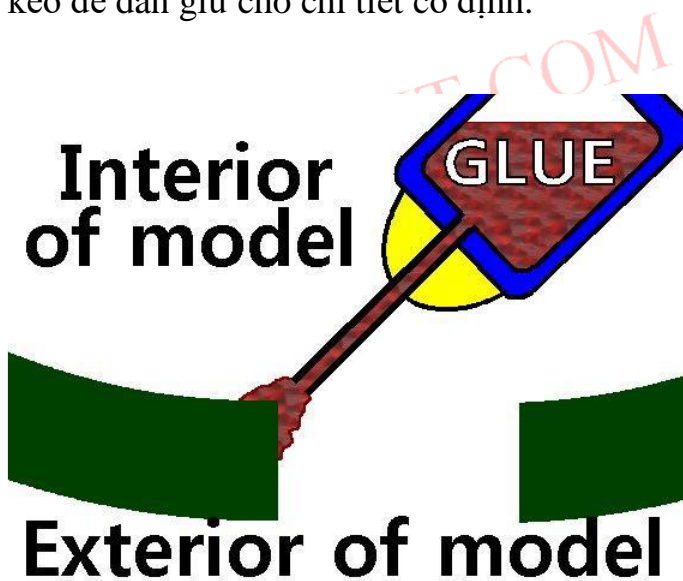


\_ Sau đó bạn có thể dùng giấy nhám, dũa hay dao gọt để làm sạch chi tiết, chà nhám để mất đi phần nhựa dư, dùng dao để gọt đường chỉ nhựa trên chi tiết.



## II) Dán chi tiết:

\_ Bạn nên ướm thử các chi tiết trước khi dán. Sử dụng vừa đủ keo và quét lên bề mặt cần dán như hình bên. Sau đó bạn cố định chi tiết trong vòng vài phút cho chi tiết khô hẳn, có thể dùng băng keo để dán giữ cho chi tiết cố định.



\_ Hiện nay trên thị trường đã có loại keo Extra Thin. Loại keo này có bề mặt keo rất mỏng và rất nhanh khô, nhanh khô tới mức bạn không thể quét keo lên bề mặt dán như thông thường. Để sử dụng keo này, bạn cần ướm khít 2 chi tiết vào nhau trước, sau đó quét keo nhẹ lên khe nối giữa 2 chi tiết, keo sẽ tự lan bề mặt dán và dính rất chắc. Khi khô keo sẽ không để lại vệt keo trên bề mặt.



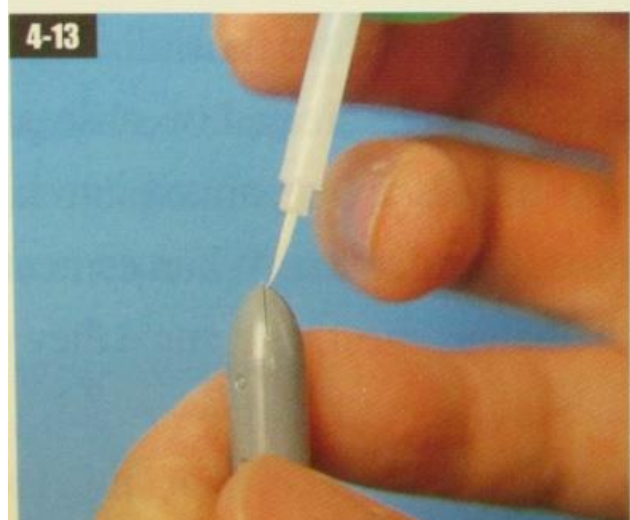
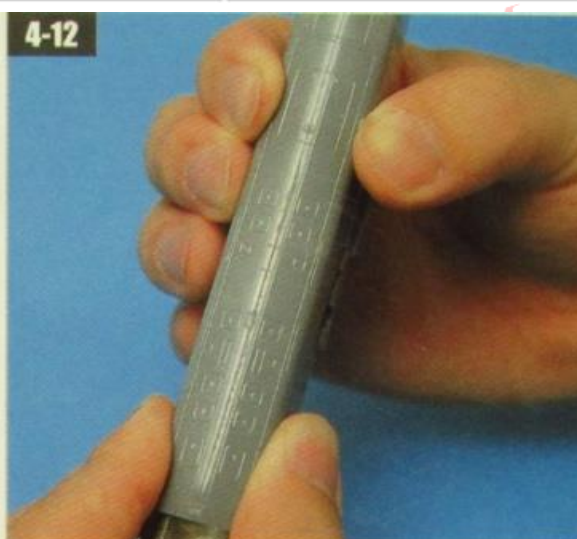
MC-132 Mr.CEMENT SP BLACK Extra-Thin (Keo siêu mỏng cao cấp-màu đen)



MC-131 Mr.CEMENT SP Extra-Thin (Keo siêu mỏng cao cấp)



MC-129 MR.CEMENT S Extra-Thin (Keo siêu mỏng)



\_ Mọi việc sẽ phức tạp hơn khi bạn dán các chi tiết bằng nhựa trong như kính máy bay hay kính xe hơi. Các loại keo thông thường về nguyên lý là phải làm chảy nhựa để chi tiết có thể dính với nhau, do đó nếu không cẩn thận ta có thể làm dính keo lên chi tiết trong suốt làm hỏng chi tiết. Hiện nay trên thị trường đã xuất hiện các loại keo dạng silicon lỏng, có tính chất đặc biệt phù hợp với chi tiết trong suốt đó là không ăn nhựa và không bay hơi gây mờ kính, khi keo khô cũng sẽ trong suốt.



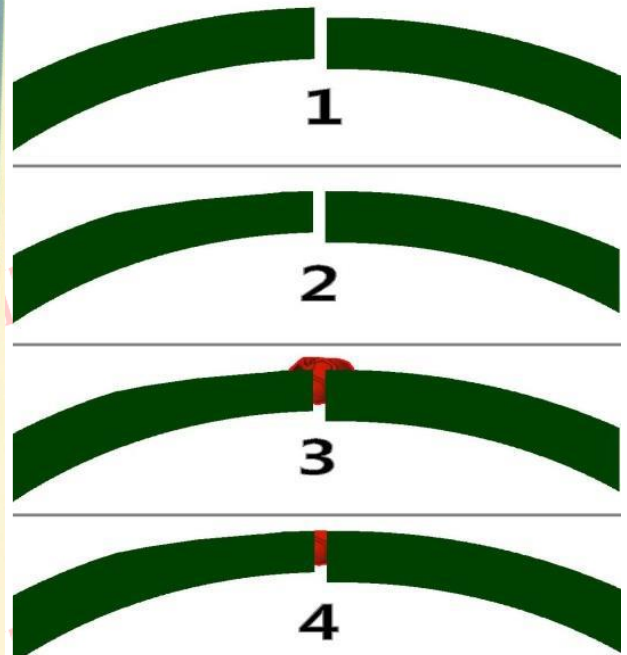
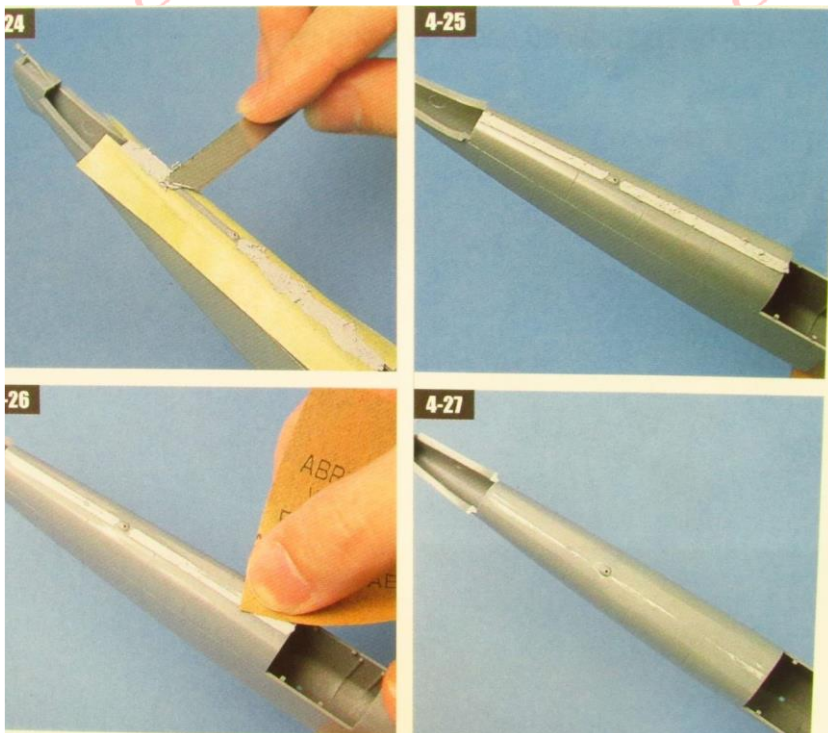
MIG-AMMO 2031 ULTRA GLUE - FOR ETCH, CLEAR PARTS & MORE



Hộp MJ-199 MR.CLEAR GLUE NEW (keo dán nhựa trong)

### III) Xử lý các khe hở và môi ráp:

\_ Sau khi dán các chi tiết lại với nhau, tùy vào chất lượng sản phẩm cũng như độ cẩn thận khi ta ướm thử chi tiết mà ta sẽ có khe ráp chi tiết to hay nhỏ. Để loại bỏ khe nổi này, tạo cảm giác đây là 1 chi tiết liền lạc ta cần dùng đến putty. Ta dùng giấy nhám để triệt tiêu độ vênh như hình 1-2, sau đó dùng putty lấp khe hở và chà nhám cho láng mịn lại như hình 3-4. Sau khi quét lên ta cần chờ ít nhất 3-4h để cho putty khô hoàn toàn rồi sau đó mới có thể dùng giấy nhám làm láng mịn lại bề mặt.



\_ Putty lỏng: Khá loãng, dễ sử dụng, có thể dùng cọ để quét lên khe hở nhỏ.



\_ Putty cơ bản: Đặc hơn putty lỏng, thích hợp trong hầu hết mọi trường hợp trám khe hở.



\_ Putty Epoxy: Loại putty 2 thành phần gồm chất trám và chất đóng rắn, có công dụng trám những khe hở lớn, có khả năng dùng để tạo hình để nặn ra các hình thù mới.

