



後製處理1-打磨



後製處理-打磨

所需工具

- a.底漆
 - b.砂紙或柔性砂磨條 (220/320 , 400/600砂礫)
 - c.柔軟的牙刷
 - d.超細纖維布
 - e.鑽頭
 - f.銷釘
 - g.木塊
 - h.安全設備：手套和面罩
 - i.斜口鉗(建議)
 - j.電動砂磨機/手持砂磨刀(建議)
-

1 去除支撐材

使用工具組所附工具或用雙手，除去列印支撐材。



2 磨除支撐材痕跡

使用電動砂磨機/手持砂磨刀，或220砂紙除去支撐材殘留的痕跡。



3 磨平表面

先使用220或320砂紙或柔性砂磨條，再使用400或600號砂紙將表面磨平。



4 裝上支撐架

鑽一個支架孔在不顯眼的地方，裝上銷釘做為支撐架，將銷釘插入木塊中。



5 洗淨表面

用牙刷沾清水洗去灰塵。



6 擦拭表面

使用超細纖維布，溫柔的擦拭表面。



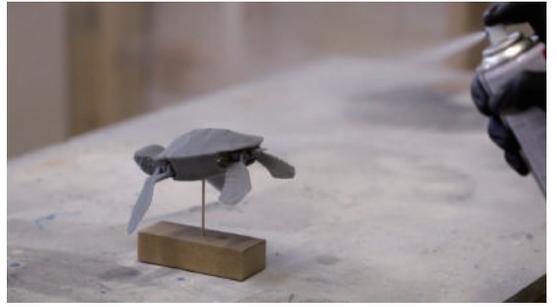
7 混合底漆

輕輕轉動瓶身2至3分鐘使內容物均勻，避免大力搖晃罐子，以防止油漆起泡。



8 噴上第一層底漆

用短暫而快速的方式噴塗在列印成品上約6~8秒。起始點與結束點不能重疊。



第一層底漆噴塗完成，檢察是否有需要再次磨平的區域。如有必要，請使用大於600號的砂紙。打磨後，務必重複步驟5至6徹底清除灰塵。

9 噴塗最後一層底漆

噴塗上最後一層薄油漆即完成打底，以利後續上色。

