



チン
で

(ハチミツ状)

温めると

液体

冷めると

ゴム状

カンタン型取り

COMPOSI-MOLD

コンポジ・モールド

何度でも溶かして使え、透明で細かな型取りが作れる

35回の確認済み

琥珀のように透過性があります

《手順》

(準備)アルミホイル等で型取りボックスを作り、
その中に原型を固定(練りゴム等で貼り付け)します。
原型とボックスから剥離しやすい様、
シリコンスプレー・オイル(サラダ油・ベビーオイルなど)を
原型とボックス内側に吹きかけて塗ります。

1 コンポジを電子レンジで温める。

約55 以上で溶ける。量により時間調節
フタを外し、容器ごと入れ温める。吹きこぼしの汚れ防止として紙皿を容器の下に敷く。
時間目安 電子レンジ600Wで

(10ozサイズ / 約30秒 ~ 40秒)

(20ozサイズ / 約1分 ~ 2分)

(溶け具合を確認し、やさしく混ぜて、まだ固まりがある場合は少しずつ時間を追加。)

(注)100 以上しない。沸騰させない。水を入れない。
電子レンジ使用時は、目を離さないようにしてください。
加熱しすぎには注意してください。

2 原型に流し込み。流し込み後、原型に『付着した気泡』を 爪楊枝などを使って、温かい内に取り除きます。

3 冷ましたら、原型を取り除く。

型が不要になったら、容器に戻し、レンジで溶かして使いましょ。

剥離材等の付着物をきれいに拭き取ってから容器に戻す。
(注)なるべく、水で洗わない様にしてください。もし水で洗う場合は、2~3秒にどどめる。
凝固しにくくなる場合があります。

何度か使うと液が汚れてくるので、
フィルター(ガーゼ等)で濾過して汚れを取り除きましょう。

コンポジの型に流し込みが出来る物

コンポジ型取り材の欠点は、熱と水です。高温や水を大量に含む物以外では
あれば問題ありませんが、一度テストをしてください。

必ず完全に乾燥&冷ましてから取り外す事。

- | | |
|------------|--|
| ・粘土各種 | コンポジより柔らかい物 |
| ・石膏(セッコウ) | 気泡が入りやすいので注意が必要。 |
| ・2液エポキシ樹脂 | 混合時、反応熱を冷ましながら流し込みを。 |
| ・UVレジン液 | 硬化中レジン液の反応熱で高温になるので、
光を離して(弱めて)照射をする。
36WのUVライト本体から約30cmくらい離す。 |
| ・(キャンドルの)燭 | ごく少量を流し込み、冷まします。この繰り返しです。 |
| ・ペーパーマシェ | 水分を多く含むので注意が必要。 |
- 食べ物には使わないでください。

型取り材以外の使い方-クリアスタンプ作り

樹脂粘土などに原型となるオリジナルスタンプを捺し当て、
凹型の粘土を作り乾燥。乾燥後、凹型に剥離材(シリコンスプレー)を吹きかけ、
温めて溶かしたコンポジモールドを凹型に流し込みをします。
凹型面に『付着した気泡』を爪楊枝などを使って、冷める前に取り除きます。
裏面をフラットにしたいので、上から熱に強いプラ板、又はガラス板などを被せる。
保冷剤を板上に載せたり、粘土下に置くのと速く冷めます。完全に冷ましたら、
凹型から取り外し、コンポジモールド製クリアスタンプの出来上がり。
使えるスタンプインクは、油性系。洗浄には、エタノールがオススメです。

LT コンポジモールド

ノーマルタイプ
固体時ゴム状

PM コンポジモールド

ハードタイプ
固体時やや固い



110-3001 10オンス
(B)¥3,600+税
CM-LT10
容量:280g



110-3002 20オンス
(B)¥6,100+税
CM-LT20
容量:560g



110-3003 10オンス
(B)¥4,400+税
PM10
容量:280g



110-3004 20オンス
(B)¥7,300+税
PM20
容量:560g



創作する楽しさ、手づくりのぬくもり。
株式会社 セトコ
〒464-0858 名古屋市中千種区千種3-27-10
TEL:052-733-2821 FAX:052-733-2898
Eメール:info@setoco.com

販売店 セブントウンズ
〒461-0001名古屋市中東区泉2-9-11
TEL:052-932-3891
FAX:052-932-3909

注文 & 問合せ TEL 052-733-3214
注文専用フリーダイヤルFAX 0120-19-7102
注文専用メールアドレス 7102@e-mail.jp

2014年6月現在。印刷の為、色が多少異なります。価格・商品仕様・サイズ・内容など予告なく変更する場合があります。