

RESIN PRO

Das Harz, das Sie suchten

Planung und Ausführung von großen Tischen aus Harz – größte Herausforderungen, Leitlinien und praktische Tipps

Jedes Mal, wenn man sich an künstlerische Kreationen mit Epoxidharz und Holz wagt, findet man sich immer öfter in der Lage, gewisse Arbeitstechniken in „groß“ wiederholen zu müssen. **Wie baut man einen großen Tisch aus Holz und Epoxidharz? Hier sind die größten Herausforderungen, Leitlinien und praktische Tipps aufgelistet.**

So lange es darum geht, kleine Objekte und begrenzte Oberflächen herzustellen – kein Problem! Doch sobald wirklich große Strukturen angefertigt werden sollen, verschwinden die guten Ergebnisse der kleinen „Muster“-Probe. Auf den nachfolgenden Seiten erklären wir die wichtigsten Strategien, um auch in großer Ausführung perfekte Werke zu erhalten. Wer noch einmal die GRUNDLAGEN zur Arbeit mit Holz und Harz durchgehen möchte, kann die Webseite <https://resinpro.eu/de/blog/> aufrufen, die diverse Artikel anbietet zu „Wie baut man einen Tisch aus Holz und Harz?“ und „Wie verwendet man Epoxidharz?“.

Wer sich zum ersten Mal an eine Anwendung dieser Art wagt, sei an **die goldene Regel** erinnert.

NIEMALS EILE HABEN

Arbeit mit Harz mag einfach aussehen, hält aber diverse Fallen bereit (vor allem für Neulinge). Informieren Sie sich in den zahlreichen Anleitungen, die auf <https://resinpro.eu/de/blog/> verfügbar sind, um zu lernen, wie man dosiert, vorbereitet und mit Epoxidsystemen umgeht. Zudem raten wir denen, die an ihrem „ersten Tisch“ sind, zunächst eine kleinere Ausführung herzustellen (z.B. eine Konsole), um sich mit der Technik vertraut zu machen. Auf diese Weise verhindert man, wertvolle Tische aus kostbarem Holz zu ruinieren.

Dies sind die 4 größten Herausforderungen:

- **Das Vergrößern der Maße erlaubt es NICHT, allen Teilen die gewohnte Aufmerksamkeit und Sorgfalt zukommen zu lassen.**
- **Die Vergrößerung der aus Harz gegossenen Masse führt zur Beschleunigung der Katalyse und dem Entstehen hoher Temperaturen.** Dies kann zu thermischem Stress des Harzes führen, der rissig werden oder sich verformen kann.
- Mit der Erhöhung der Katalysertemperatur geht ein Anstieg der Verdampfung des Wassers im Holz einher und somit eine **Zunahme der Mikroblasen, die im Harz feststecken bleiben.**
- Die Herstellung von **Gussformen nach Maß** erfordert eine sorgfältige Planung.

Beginnen wir beim letzten Punkt (Gussform und Bewegung):

Für Tische mit großen Maßen ist es notwendig, eine Gussform zu verwenden. Es sollte ein **freier Arbeitsbereich** gewählt werden (so dass man um die Gussform herum laufen kann), der **mindestens 2 bis 3 Tage** belegt werden kann (dies ist nämlich die Dauer für die Anfertigung eines Standardtisches). **Vor dem Gießen des Harzes sollte die Ebenheit geprüft werden**, um zu verhindern, dass der Tisch asymmetrisch wird.

Gussform aus Spanplatten

Wenn Sie einen großen Tisch bauen wollen, ist die günstigste (und vor allem am einfachsten modulierbare) Lösung die, einen einfachen Gussrahmen aus Spanplatten (oder anderem Holz) zu verwenden, der nur an den Kontaktpunkten mit dem Harz mit der Spezialfolie „SHINY SHIELD“ abzudecken ist, damit eine haftfreie Oberfläche für das Harz entsteht (das sonst am Holz kleben bleiben würde).

- Für den **Boden**: Nach dem Reinigen der Oberfläche (die absolut glatt sein muss) sorgsam die Folie SHINY SHIELD auflegen und diese dabei leicht mit einer Spachtel andrücken, um zu verhindern, dass sich Luftblasen oder Unregelmäßigkeiten bilden.
- Für die **Seitenwände: mit I-GUM-Silikonpaste (oder auch Warmkleber)** zusammengeklebte Spanplatten; die Seitenwände mit einer durchgängigen Schicht SHINY SHIELD-Folie bedecken (**je weniger Schnitte/Aneinanderfügungen in der Folie sind, desto geringer ist die Wahrscheinlichkeit, dass es zum Auslaufen kommt**).
- **Die Seitenwände anschließend auf den Boden der Form** (der bereits mit Folie überzogen ist) **auflegen** und alle Verbindungsstellen mit I-GUM-Paste abdichten (gehen Sie mit einem Finger darüber, verleihen Sie der unteren Tischkante eine abgerundete Form). Auf diese Weise kann das Harz nirgends ankleben. Zum Abschluss zur Sicherheit **alle Fugen mit Silikonpaste (I-GUM – Klebepaste) versiegeln**.

So erhalten Sie eine günstige Gussform (Spanplatten + Silikon), die Sie anschließend je nach Tischmaßen zurechtsägen und „abändern“ können.

Ist das Harz getrocknet, können Sie die Gussform einfach auseinanderbauen und den Tisch entnehmen.

Die SHINY SHIELD-Folie kann wiederverwendet werden und hält auch etwaigen hohen Temperaturen des Harzes stand (bis 100°C); ist Ihre Gussform gut konzipiert, kann sie also weiterbenutzt werden!

Für Punkt 1 (Unmöglichkeit, auf alle Details gleichzeitig zu achten)

ist die einzig mögliche Lösung die, den gesamten Vorgang organisch vorzubereiten, damit Sie sich beim Gießen des Harzes allein auf die Ästhetik des Objekts zu konzentrieren brauchen.

Nachfolgend sind **die häufigsten Zwischenfälle** aufgelistet, **die direkt nach dem Gießen auftreten** (und die uns Zeit und Konzentration kosten):

1. Die Gussform ist nicht dicht und Harz läuft aus, das am Fußboden haftet. Um dieses Problem zu verhindern, genügt es, **einen Probeguss von wenigen Millimetern** Dicke an den Seitenwänden und an den Verbindungsstellen (den kritischsten Punkten) zu **machen**, BEVOR man das Holz in die Gussform gibt. So sieht man sofort, ob die Gussform ausläuft, und hat die Zeit, eventuell undichte Stellen mit I-GUM-Silikonpaste abzudichten.

2. Nach dem Gießen bemerkt man, dass der **Guss verunreinigt** ist. Um die Jagd nach Splittern, Haaren oder Krümeln zu verhindern, sollten die Gussform und das Holz sowie alle Arbeitswerkzeuge **mit einem elektrostatischen Tuch** (z.B. Swiffer) **gereinigt werden**. Das Harz eventuell durch ein Sieb (oder Damenstrumpfhosen!) filtern.

3. Staubkörner oder Insekten werden sich auf die Oberfläche setzen. In diesem Fall ist es angebracht, **den Arbeitsbereich mit einem Staubsauger zu reinigen und eine durchsichtige Folie** (wie zum Abdecken von Möbeln bei Renovierungsarbeiten) **bereitzulegen**, um die Oberfläche zu schützen.

Auf diese Weise kann man sich allein auf das konzentrieren, was wichtig ist: die ästhetische Gestaltung des Gusses!

Schwierigkeiten beim Anfertigen sehr dicker Tischplatten

(Überhitzung, mehrfaches Gießen, Luftblasen)

Wie aus den vorhergehenden Artikeln bekannt ist, sind Überhitzung des Harzes, Beschleunigung der Katalyse und damit einhergehendes Entstehen von Mikroblasen leider chemische Phänomene, die durch

den sogenannten **Masseneffekt** verursacht werden. **Wie kann man einen großen Tisch aus Holz und Epoxidharz herstellen** und dabei diesen „Masseneffekt“ vermeiden?

Je größer die Menge an gegossenem Harz (also dessen Dicke), desto größer die entwickelte Temperatur. Zum Beispiel würde bei Verwendung herkömmlicher Harze aus dem Handel *ein EINZELNER Guss von 4 cm Dicke eine Überhitzung des Harzes von über 100°C bedingen, der die Gussform deformieren und das Harz selbst „kochen“ würde. Ergebnis: ein Tisch, den man nur noch wegwerfen kann!!!*

Die Lösung war (bislang) die, Güsse von maximal 2 cm Dicke zu machen in einem zeitlichen Abstand von mehreren Stunden zueinander. Der Nachteil (neben der verlängerten Bearbeitungszeit) ist, dass wir bei jedem Guss sicherstellen müssen, dass es keine Verunreinigungen oder Blasen gibt.

Wenn Sie hingegen EPOXYTABLE-Harz gekauft haben, können Sie **dank der innovativen Formel mit hohem UV-Widerstand und mechanischem Widerstand das gesamte Harz in EINEM EINZIGEN GUSS VON 10 CM anwenden.**

COPYRIGHT © ResinPro Srl

Die (vollständige oder Teil-) Reproduktion des Werks durch jedwedes Mittel und dessen kostenfreie oder zahlungspflichtige Zurverfügungstellung an Dritte ist verboten.

E-Mail: info@resinpro.eu