

➤ мідний купорос - кристали синього кольору, добре розчиняються в гарячій воді. Фарбують деревину від жовто-коричневого до чорного кольорів.

Лаки. Обробку поверхні випиляного виробу, як правило, закінчують лакуванням. Лаки - це розчинені природні або синтетичні смоли в органічних розчинниках. Промисловість випускає лаки двох видів: лаки, що утворюють плівку лише в результаті висихання розчинників (спиртові, нітроцелюлозні) і лаки, що утворюють плівку внаслідок хімічної реакції полімеризації без випаровування розчинника (олійні, поліефірні).

Спиртові лаки - розчин смоли в розчинниках. Основним розчинником є етиловий спирт. Такі лаки мають один недолік - вони мають низьку водо- і морозостійкість. Тому їх використання для опорядження випиляних виробів обмежено.

Нітроцелюлозні лаки - лаки на основі ефіру целюлози. Вони мають широке застосування в художніх роботах. Нітролаки швидко висихають (протягом 10...20 хв), утворюючи тверде водостійке і еластичне покриття, яке досить добре піддається поліруванню. Промисловість випускає лаки двох видів - прозорі і матові. В свою чергу прозорі лаки поділяються на лаки холодного і гарячого нанесення. У домашніх умовах використовуються тільки лаки холодного нанесення: НЦ-218, НЦ-221, НЦ-222, НЦ-228. Необхідна в'язкість цих лаків досягається при добавлянні розчинників № 645, 646, 647 або 648.

Поряд з позитивними сторонами нітролаки мають і недоліки. Насамперед, це низький відсоток плівкоутворюючих речовин. Тому для одержання необхідної товщини плівки треба виконати 5...8 покриттів.

Олійні лаки не знайшли широкого застосування у випилювальних роботах із-за довгого висихання. Але вони можуть бути незамінними при опорядженні виробів, що експлуатуються під дією вологи і повітря.

Інструменти та пристрої

Випилювання по дереву не вимагає складних і дорогих інструментів. Набори необхідних інструментів і пристроїв є в продажу. Основним інструментом для випилювання є ручний лобзик з набором пилок. Лобзик (рис. 3) - металева дуга-рамка. Дуга виготовляється зі штабового або трубчатого металу. Перевагу слід надавати лобзика, виготовленим з трубок діаметром 10... 12 мм. Вони мають меншу вагу, більш жорстку конструкцію і тому не вигинаються під час роботи.

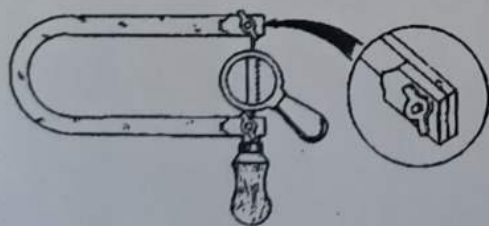


Рис.3. Лобзик

На одному з кінців дуги закріплено гвинтовий затискач для пилок, а на іншому - затискачі і ручка лобзика, за яку його тримають при роботі. Між кінцями дуги за допомогою затискачів закріплюється пилочка, яку вставляють з деяким натягом. Пилочка для лобзика виготовляється у вигляді вузьких сталевих смужок, на одній з країв якої насічені дрібні зубці. Насічка, в залежності від призначення пилок, буває різна. При випилюванні з фанери порівняно великих виробів і нескладних візерунків можна користуватися пилками з великими зубцями. Ці пилокки рідше зламують-