

(8) 翻製脫模前的隔離措施(錫箔紙與凡士林)(圖11)。



圖11

(9) 硬模製作(選擇FRP材質，共刷六層加三層)(圖12、13)。



圖12



圖13

(10) 掀開硬模時必須由外向內，由低向高掀起(圖14)。



圖14

(11) 掀開內模先由四週向外將模撐開，再由外向內由低向高掀起(圖15)。



圖15

(12) 灌製模型:1~3層為齒用石膏(a.質感較接近陶瓷b.較易上色)，4~6層為FRP(為了與石膏較易結合且使模型更為堅固)(圖16)。



圖16