メス型作成編

■準備するもの
亜型樹脂（亜型樹脂A及び亜型樹脂B）／ゲルコート樹脂（HB-G40）／ガラス繊維（HB-GM380やHB-GC100）／ポリエステル樹脂（HB-PS40）／刷毛（HB-BRUSH）／計量カップ（HB-CUP500）／スポイト／ローラー（HB-ROL2）／アセトン（AS-1000）など

■作り方
1. 【亜型処理】
亜型樹脂Aを布にとり、5〜8回（初めて使う型は8回以上）よくיסりこみます。
その後、表面に残った余分な亜型樹脂はよく拭き取ります。
次に亜型樹脂Bを刷毛やスポンジで塗ります。（ムラになるので一方向で1回だけでOK）

2. 【メス型作成】
原型の上に刷毛でゲルコートを2回程たっぷり塗りつけて塗ります。
半日から1日程度経った後ガラスクロスやガラスマットを重ね、ローラーを使って樹脂を
塗りすっかりした後、中心から空気を抜いていき、ガラス繊維を
3〜5枚程度積層していきます。
樹脂は30分〜1時間程度で硬化が始まり、1日しておく完全硬化します。

3. 【脱型】
樹脂が硬化したら原型とメス型の間にヒラカマイナスドライバーを差し込みすこしずつ
空気を入れながらはがすと脱型し、メス型の完成です。