

Kérjük figyelmesen olvassa el az alábbi javaslatot! A poliészter műgyanták és az ebből készült gélcoatok, topcoatok felhasználása alapos szakismeretet igényel.

Üvegszálás poliészter termékek javítás-technológiája

A felület előkészítése és felmérése:

- csiszolással feltárás és a feltáskásodott rétegek eltávolítása
- portalanítás, acetonnal áttörés
- csak a poliészter gélcoat (színes) réteg sérült, az üvegszálak nem látszanak, vagy csak alig
- sérült-e az üvegszálás réteg is? Látszik az üvegszálstruktúra, esetleg sérült is
- vannak-e lyukak, mély repedések

Ha csak a poliészter gélcoat réteg sérült – akkor poliészter topcoatot kell felhordani a felületre. Ezt a kért színre keverjük. Anyagszükséglet: 0,5-0,6 kg/m². Felhordás előtt a felület legyen megcsiszolva és acetonnal zsírtalanítva. Felhordás 1 rétegben, kenéssel, teddy hengerrel. Keverési arány (18-22 C hőmérséklet esetén): 1 kg topcoat + 15 ml katalizátor (edző). Kerüljük a tűző napon a felhordást.

Ha az üvegszálás rétegek is sérültek: szükséges egy réteg üvegpaplant (450 g/m²-est általában) is poliészter gyantával felhordani. Az üvegpaplanból 0,45 kg/m² kell számolni, a gyantából 1 kg/m² az anyagszükséglet. Keverési arány (18-22 C hőmérséklet esetén): 0,9-1 kg poliészter gyanta /m² + 15-20 ml katalizátor (edző).

A kézi laminálás menete:

- Üvegpaplan méretre szabása
- Lamináló gyanta bekeverése: 1 kg gyanta + 15-20 ml edző bekeverése
- (kezdőknek, első próbánál: 0,5 kg gyanta + 10 ml edző, vagy 0,2 kg gyanta+ 4 ml)
- laminálás: először felhordjuk a gyantát a felületre, belefektetjük az üvegpaplant, eláztatjuk a gyantába a szálakat a paplan alatti gyantával, egy kevés gyanta réteget viszünk még fel a felületre és aztán áthengerezzük, hosszú egyenletes görgőzéssel, hogy a levegő buborékok eltávozzanak
- Kötés után (4-5 óra): mehet rá a következő réteg (tapasztaltak 2 réteget is felvihetnek egymás után)
- ha két réteg gyanta felhordása között 24 óra eltelt, akkor az első réteget meg kell csiszolni, hogy a megfelelő kötés kialakuljon a rétegek között
- A javítások után, ha szükséges a kiálló üvegszálakat le kell csiszolni

A repedések javításához: poliészter kittet ajánlunk. Az üvegszálás kittet válasszuk, ha a repedés mély vagy a kitöltéshez nagyobb mennyiségű anyag szükséges (mivel az üvegszálak csökkentik a zsugorodást). A kisebb repedések kitöltéséhez, a felületi javításokhoz a finish kitt a megfelelő.

Lyukak javítása: ha a termék testén lyuk található, akkor a lyukba be kell szabni egy megfelelő méretű fa vagy poliuretán hab (a polisztirol hab nem jó, mert megoldja a gyanta) darabot és két oldalról, körben 15 cm átfedéssel a testhez laminálni, 2 vagy 3 réteg üvegpaplannal. Tapasztalt laminálók használhatnak Coremat maganyagot is – ebben az esetben az egyik oldalon ideiglenes alátámasztás szükséges, a másik oldalon rálaminálunk. Kötés után eltávolítjuk az ideiglenes alátámasztást (amit ahhoz, hogy ne kössön hozzá a gyanta fóliával fedjük le előzetesen) és elvégezzük a másik oldali laminálást is.

Ha minden javítást elvégeztünk, akkor a nem javított felületeket is át kell csiszolni, portalanítani, acetonnal áttörölni és felhordani az egész felületre egységesen a záróréteget: a színezett, poliészter topcoatot, amit felhordás előtt szintén össze kell keverni a katalizátorral (edzővel): 0,5 kg topcoat + 10 ml edző – majd fel kell hengerezni a felületre. Ajánlott rétegvastagság 400-500 mikron. Anyagszükséglet: 0,5-0,6 kg/m².

A topcoatból rendelhető szóró változat is, amelyet nedves a nedves eljárással kell felhordani, 400-500 mikron vastagság eléréséig.

Topcoat rétegre további réteg csak alapos csiszolás után vihető fel, ha szükséges – mivel a topcoat paraffin adalékot tartalmaz, ami felúszik a réteg tetejére és ez biztosítja a tapadás mentes kötést. Viszont ez a réteg meg is gátolja, hogy további poliészter réteg hozzá kössön.

Általános tanács, hogy a felület csiszolása segíti a következő réteg megfelelő tapadását.

Figyelem:

A poliészter gyanta és a topcoat kötése egy hőfejlődéssel járó folyamat. A folyamatot jelentősen befolyásolja a bekevert anyag mennyisége és a környezeti hőmérséklet. Minél nagyobb mennyiségű anyagot kever be az edzővel, annál hevesebb lesz a hőfejlődés, és rövidebb a nyitott idő, amíg tud dolgozni az anyaggal. Hasonlóan a magasabb környezeti hőmérséklet is gyorsítja a kötési folyamatot.

Ha még nem dolgozott ezekkel az anyagokkal, javasoljuk, hogy kezdje a munkát egy teszt keveréssel: 100 gr anyag + 2 ml edző. Figyelje meg, hogy az adott körülmények között, milyen a kötési folyamat, mennyi a nyitott idő, és csak annyi anyagot keverjen be, amit ez alatt fel tud dolgozni.

Használat előtt olvassa el a termékek műszaki és biztonsági adatlapját, amelyet a webáruházban, az adott termék rendelési oldalán talál meg.

Javasolt anyagok:

Lamináló poliészter gyanta: <https://shop.novia.hu/termek/laminalo-polieszter-gyanta/>

Katalizátor: <https://shop.novia.hu/termek/mekep-katalizator/> (28 C felett a lassú katalizátor ajánlott)

Topcoat: <https://shop.novia.hu/termek/topcoat-polycor-topcoat-ntrl/> rendeljen hozzá színezőpasztát (10% súlyszázalék szükséges a topcoat mennyiségéhez képest)

Üvegpaplan: <https://shop.novia.hu/termek/450-g-m2-uevegpaplan/> kezdőknek ajánljuk a 300 g/m²-es üvegpaplant, könnyebb a levegőt kigörgőzni

Eszközök: <https://shop.novia.hu/termekategoria/feldolgozo-eszkoz/ecset-henger/>

Légtelenítő henger: <https://shop.novia.hu/termekategoria/feldolgozo-eszkoz/legtelenito-henger/>

Oldószer: <https://shop.novia.hu/termek/aceton/> az eszközök elmosásához

Kittek: <https://shop.novia.hu/termekategoria/javito-kitt/>

Védőfelszerelések: <https://shop.novia.hu/termekategoria/vedofelszereles/borvedelem/>