

## Maken van nieuw product uit de mal

Nadat de mal minstens 1 week heeft kunnen naharden kan het eerste produkt eruit gemaakt worden.

De volgende stappen dienen dan te worden ondernomen:

### **Werkwijze.**

#### **1) Mal in de was zetten.**

Wanneer de mal voor het eerst in de TR-102 was zet dient men 4 á 5 waslagen aan te

brenge (elke laag na ca. 10 minuten uitboenen). Tussen de waslagen onderling dient

minstens een uur gewacht te worden. Na het aanbrenge van de laatste laag dient minstens 24 uur gewacht te worden voordat men de gelcoat gaat aanbrenge.

#### **2) Aanbrenge gelcoat.**

M.b.v. een gelcoatkwast wordt er een laag gelcoat op de mal aangebracht.

Verwerkingstemperatuur dient minstens 15 °C te zijn. Nadat de eerste laag is aangehard

(na 2 tot 4 uur) wordt er loodrecht op de eerste laag een tweede laag gelcoat aangebracht. Aan de gelcoat wordt afhankelijk van de omgevingstemperatuur tussen de

2 en 3 % MEKP-harder toegevoegd. De gelcoat dient vervolgens voldoende uitgehard te

zijn voordat men er verder op gaat werken.

#### **3) Aanbrenge glasmat/polyesterhars.**

Na het aanharden van de gelcoat dienen de glasmaten te worden aangebracht.

Deze

worden doordrenkt met polyesterhars AZUR waaraan 1 tot 3 % MEKP-harder aan toegevoegd is. Men dient er op te letten dat m.b.v. een ontluuchtingsroller de luchtballen

zorgvuldig verwijderd worden.

Verbruik hars bij een 300g glasmat: 0,7 . 0,85 kg/m<sup>2</sup>.

Verbruik hars bij een 450g glasmat: 1,00 . 1,25 kg/m<sup>2</sup>.

#### 4) Lossen en naharden.

Het product dient dan pas uit de mal gelost te worden indien het voldoende is uitgehard.

De uithardingsnelheid kan worden versneld door het product te verwarmen tijdens uitharding. Na het lossen van een product dient deze een week na te harden voordat deze in gebruik genomen wordt.

**Pas op:** Indien men de uitharding m.b.v. warmte versneld kan er grotere krimp optreden.

#### Algemene opmerkingen.

~ Verwerkingstemperatuur bij het verwerken van polyesterhars moet minstens 15 °C zijn.

~ Bij het uitharden van een polyesterhars of gelcoat dient de mal zodanig gekanteld te

worden zodat de styreen welke zwaarder is dan lucht niet in de onderliggende onderdelen van het product blijft zitten. Styreen kan hier namelijk de uitharding verstoren.

N.B. Styreen is een bestanddeel welke in polyesterhars en gelcoat zit.

~ In de werkwijze ~~het~~ werken met gelcoats+ door PolyesterGigant staan de eigenschappen

en de mogelijke problemen van gelcoat in besproken. Het is daarom zinvol deze aandachtig door te nemen alvorens te beginnen met polyestereen.

~ Belangrijk is dat men bij het verwerken van polyesterhars zowel vocht als tocht vermijdt.

De glasmatten dienen bij een constante temperatuur te worden opgeslagen om vochtopname te voorkomen.

---

Technische adviezen, richtlijnen en recepturen worden naar beste weten verstrekt. Door de onbekendheid van de wijze waarop de produkten en de omstandigheden waaronder de produkten worden verwerkt, wordt elke aansprakelijkheid voor schade uitgesloten. Alle rechte voorbehouden