

POLYESTERGIGANT

Maken van een polyestermal

Bij het maken van een polyestermal van een origineel (moedermodel) wordt elke detailweergave van het moedermodel mee overgenomen. Het is daarom van groot belang dat het moedermodel, wat oppervlaktestructuur en glans betreft, er precies zo uitziet als later de producten moeten worden.

Werkwijze.

1) Het in de was zetten.

Het moedermodel dient eerst in de lossingsmiddelwas te worden gezet. Als lossingsmiddel kan men hiervoor type TR-102 gebruiken. De eerste keer dienen er 3 á 4 lagen was te worden aangebracht met een uur wachttijd tussen het aanbrengen van de waslagen onderling (de waslagen dienen wel ca 10 minuten na het aanbrengen uitgeoend te worden). Na het aanbrengen van de eerste laag dient er 24 uur gewacht te worden voordat men er een mallengelcoat op aanbrengt.

2) Aanbrengen mallen-gelcoat.

Bij het aanbrengen van een mallengelcoat dient men er op te letten dat men deze niet te dik aanbrengt (gewenste diklaagte: 0,4 tot 0,7 mm) Indien men de laag te dik aanbrengt kunnen er later makkelijk stukjes uit de mal springen. De gewenste laagdikte kan men verkrijgen door de mallengelcoat een keer dik of twee keer dun aan te brengen. Aan de mallengelcoat dient bij 20 °C en tussen 2 en de 3 % MEKP-harder te worden toegevoegd.

N.B. Laagdikte van 0,4 mm gelcoat komt overeen met een verbruik van ca, 0,5 kg/m² gelcoat.

3) Aanbrengen glasmat.

Na het aanharden van de mallengelcoat (snelheid aanharden is sterk afhankelijk van de temperatuur) dient men m.b.v. glasmatten/polyesterhars de gewenste laagdikte van de mal op te bouwen. Elke laag dient m.b.v. een ontluchtingsroller nauwkeurig ontlucht te worden. Geadviseerd wordt om maximaal 3 lagen nat in nat te verwerken om onnodige warmteopbouw en dus krimp te voorkomen. Indien men na het aanharden van een laminaat langer dan 24 uur moet wachten voordat men hierop verder kan lamineren dan dient het laminaat d.m.v. schuren opgeruwd te worden. Geadviseerd wordt om een 300 grams glasmat als eerste laag achter de mallengelcoat te zetten omdat de kans dat hier luchtballen in achterblijven kleiner is dan bij een 450 grams glasmat.

Verbruik van hars bij een 300 grams glasmat: 0,7 . 0,85 kg/m².

Verbruik van hars bij een 450 grams glasmat: 1,0 . 1,25 kg/m².

Glasmat type: emulsie.

Polyesterharstype: Polyesterhars TFL505.

Harderdosering aan Polyesterhars TFL505 bij 20 °C: 1-3 % MEKP-harder.

4) Lossen en naharden van mal.

Nadat de gewenste laagdikte van de mal bij het lamineren is bereikt, dient men bij 20 °C minstens 24 uur te wachten voordat man de mal lost van het moedermodel. Na het lossen van de mal dient deze 1 week bij 20 °C na te harden voordat men deze mal in gebruik neemt.

Algemene opmerkingen.

~ Bij het werken met polyesterhars en polyester gelcoat dient de omgevingstemperatuur en de temperatuur van de mal minstens 15 °C te zijn. Ideale verwerkingstemperatuur 20 °C.

~ 2 % MEKP-harder toevoeging aan hars is hetzelfde als 20 g of 20 ml toevoegen aan 1

kg hars. Dit kan m.b.v. een maatcilinder gebeuren.
~ Lamineren: glasmat doordrenken met polyesterhars Laminaat: uitgeharde polyester/glasmat laag.
