

POLYESTERGIGANT

Maken van nieuw product uit de mal

Nadat de mal minstens 1 week heeft kunnen na harden kan het eerste product 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 brengen (elke laag na ca. 10 minuten uitboenen). Tussen de waslagen onderling dient minstens een uur gewacht te worden. Na het aanbrengen van de laatste laag dient minstens 24 uur gewacht te worden voordat men de gelcoat gaat aanbrengen.

2) Aanbrengen 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 indien men een dikkere laag wenst.

Aan de gelcoat wordt afhankelijk van de omgevingstemperatuur tussen de 1 en 2 % MEKP-harder toegevoegd. De gelcoat dient vervolgens voldoende uitgehard te zijn voordat men er verder op gaat werken. (handdroog) maar max 24 uur.

3) Aanbrengen glasmat/polyesterhars.

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

Deze worden doordrenkt met polyesterhars waaraan 1 tot 3 % MEKP-harder aan toegevoegd is.

Rol een laag hars op de ondergrond, plaats glasmat en rol deze goed in met hars zodat de mat goed doordrenkt is.

Men dient er op te letten dat m.b.v. een ontluchtingsroller de luchtballen zorgvuldig verwijderd worden. Met vachtroller kan dit ook.

Plaats 2^e glasmat en herhaal de procedure totdat de gewenste dikte bereikt is.

Verbruik hars bij een 300g glasmat: 0,7 – 0,85 kg/m².

Verbruik hars bij een 450g glasmat: 1,00 – 1,25 kg/m².

Men mag nat in nat werken, dwz niet wachten totdat de eerste laag is uitgehard.

1 laag glasmat geeft een dikte van ongeveer 0.5mm.(300grams) en 0,8mm bij 450 grams mat.

4) Lossen en naharden.

Het product dient dan pas uit de mal gelost te worden indien het voldoende is uitgehard. minimaal 3 a 4 dagen.

De uithardings snelheid kan worden versneld door het product te verwarmen tijdens uitharding.

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 polyesteren.

- 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 producten en de omstandigheden waaronder de producten worden verwerkt, wordt elke aansprakelijkheid voor schade uitgesloten. Alle rechte voorbehouden