

Glass Fibre Boat Repair Kit



En snabb guide för reparation av glasfiber

Förpackningen innehåller:

250g 105 Bas, 50g 205 härdare, 1m 450g/m 125mm bred väv, 1m 175g/m 75mm bred enkel glasfiberväv, 1m 100mm bred Peel Ply väv, 1 tub 402 hackad glasfiber, 1 tub 409 mikrobällor, 2 par handskar, 1 rörpinn, 3 blandkärl, 2 penslar, 2 sprutor, instruktioner och CD.

Material

WEST SYSTEM 105 bas/205 härdare – blandas 5:1 (graderade muggar finns i förpackningen). Används till ytbehandling – impregnering av glasfiber – att blandas med fyllnadsmedel.

402 hackad glasfiber – blandas med 105/205 för att laga hål, sprickor och report.

409 mikrobällor – blandas med 105/205 till ett fint spackel för att fylla sprickor och för att täcka en lagning innan målning alt. gelcoating.

450g/m² biaxial väv – för strukturlagning av hål och sprickor.

175g/m² glasfiberväv – för lagning av tunna laminat.

Peel ply ger en yta som inte behöver slipas om den appliceras på våt epoxy och avlägsnas efter härdning.

4 steg till en lyckad reparation

Bedöma • Förbereda • Reparera • Finsish

Bedömning

Klargör skadans storlek. Om det är oklart konsulteras en besiktningsman. Se över vilka material som ska användas.

Förberedning

Alla ytor ska vara rena, torra och fria från kontaminering. Värmepistol kan användas för att torka ytorna som ska repareras. Använd WEST SYSTEM 850 eller aceton för att rengöra från eventuell fett och smuts.

Använd sandpapper med kornstorlek 80 för att optimera epoxyens bindning. En liten vinkelslipmaskin kan användas för att slipa glasfiber. Glasfiber behöver en snedslipad kant för varaktig/permanent bindning, denna fog bör vara 12 gånger bredare än laminatets tjocklek (12:1). Vid tunna laminat, exempelvis på jollar, så kan detta förhållande behöva vara 25:1. Kontakta din återförsäljare för mer info.

Reparation

Glasfiber-reparationer blir starkare av 2-steps limning vilket betyder att ytan primas med ren epoxy-blandning (bas/härdare) före reparation.

Använd 409 för att reparera mindre märken och repor.

Använd 406 för att reparera delaminerade däck och skiljeväggar.

Använd 402 alternativt glasfiberväv för hål och liknande.

Peel ply gör att slipning inte behövs före applicering av färg eller gelcoat – var alltid noga att följa dessa leverantörers instruktioner om förberedande av underlaget.

Låt reparationen härda minst 48 timmar, detta kan påskyndas genom att tillföra värme.

Finish

Använd 409 för att fylla ut lagningen och för att få en fin yta.

Använd färg eller polyester av god kvalitet för att skydda reparationen från UV-ljus – följ dessa leverantörers råd om hur underlaget ska förberedas.

Hälsa och säkerhet

Använd andningsskydd samt skydd för kroppen vid slipning av glasfiber. Undvik hudkontakt med epoxy. Slipa inte ohärdad epoxy. Se MSDS säkerhetsdatablad för komplett information.

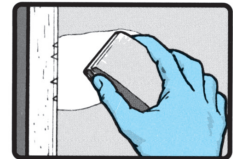
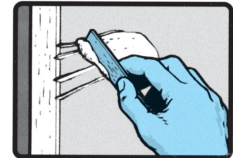
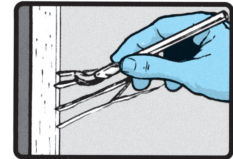
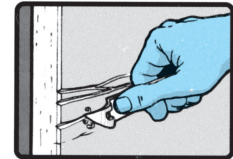
Vanliga glasfiberreparationer med hjälp av WEST SYSTEM

Det är mycket viktigt att blandningsförhållande bas:härdare 5:1 följs samt att bas och härdare noggrant blandas innan fyllnadsmedel tillsätts.

För mer information om hur man reparerar glasfiberbåtar vänligen läs "002-550 Fiberglass Repair Manual" vilken laddas ner gratis på www.westsystem.co.uk.

Reparation av mindre repor och märken (105, 205, 409)

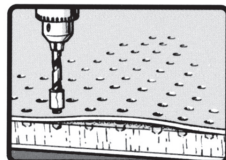
1. Följ råden om förberedande av ytan enligt ovan.
2. Tillsätt fyllnadsmedel 409 till den blandade epoxyen för att göra ett tjockt, ej rinnande spackel. Spackla i blandningen i den primade håligheten.
3. Låt härda i 24 timmar.
4. Slipa innan målning. Använd 80-papper för att utjämna om det behövs. Slipa till jämnt resultat genom att gradvis byta till finare sandpapper – minimum 120-papper.
5. Applicera gelcoat eller 2-komponents polyuretanlack, båda ger det UV-skydd som epoxy behöver. Följ färgfabrikörens råd om hur ytan ska förberedas.



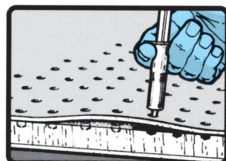
Reparation av delaminering i däck och skiljeväggar

(105,205,409, Biaxial glasfiberväv, Peel Ply)

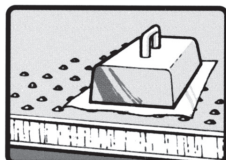
1. Följ råden om förberedande av ytan enligt ovan.



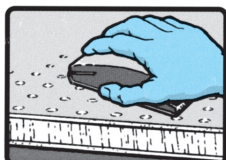
2. Lokalisera det delaminerade området. Trycker man med handen så känns det normalt tydligt att det finns luft mellan plasten och laminatets kärna.



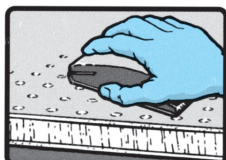
3. Innan lagningen kan påbörjas måste laminatet torkas ut. Borra 6mm hål med 25mm mellanrum. Gör detta ytterligare ca 75mm ut från det delaminerade området. Borra med ett djup på ca 1/3 in i kärnan.



4. Tillsätt fyllnadsmedel 409 till en blandning som passar i spruta. Fyll sprutan och anpassa spetsens storlek med en sax.



5. Injicera blandningen i alla borrade hål det delaminerade området. Massera in epoxyn i alla håligheter.

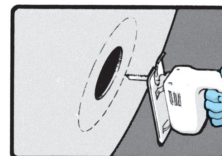


6. Lägg på vikt för att pressa ihop laminatet under tiden epoxyn härdar. Lägg plastfolie som skydd mellan vikt/laminat för att inte limma fast vikterna.

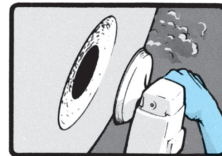
7. Om ytan är skadad används 450g/kvm biaxial väv.

Reparation av hål (105, 205, 402, Biaxial glasfiberväv, Vävda glasfiberväv, Peel Ply)

1. Följ råden om förberedande av ytan enligt ovan.



2. Är hålet mindre än 25mm diameter, lägg ett mothåll bakom och använd bas/härdare blandat med 402 hackad glasfiber – gå till steg 8.



3. Är hålet större än 25m diameter och viktigt för strukturen följs punkterna nedan och använd 450g/kvm väv.



4. Snedslipa hålets kanter för att ta fram helt och fräscht laminat samt för att öka vidhäftningsytan. En snedslipning med 12 till 25 större yta än laminatets tjocklek ger en utomordentligt bra vidhäftning för reparationen.



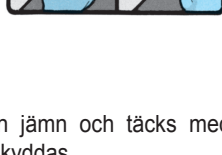
5. Vid behov används ett plastklätt mothåll på hålets insida.



6. Klipp ut väv som ska fylla hålet tills laminatets tjocklek uppnåtts.



7. Flertalet lager kan behövas för att fylla hålet. Låt varje lager bli klubbtorrt innan nästa appliceras.



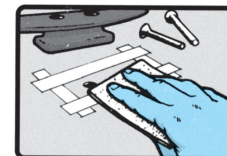
8. Lägg Peel Ply på sista lagret och låt härda ut.

9. Ta bort Peel Ply duken när lagningen härdat. Gör en spackelblandning av bas/härdare och fyllnadsmedel 409 och spackla på denna.

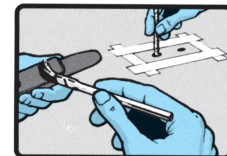
10. När lagningen härdat slipas den jämn och täcks med gelcoat eller färg/lack för att UV-skyddas.

Montera beslag mm (105, 205, 402 or 406 [säljs separat])

1. Följ råden om förberedande av ytan enligt ovan.

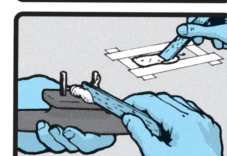


2. Placera beslaget eller dyl. i position. Markera placeringen med en penna, ta bort beslaget och maskera området med tejp.

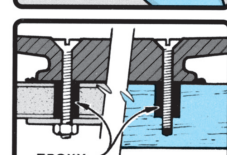


3. Förbered ytan som ovan.

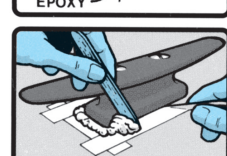
4. Stryk på epoxy på båda kontaktytorna samt injicera skruvhål.



5. För bästa resultat köp fyllnadsmedel 406 alt. använd 402. Blanda med epoxyn till en konsistens lik majonäs. Applicera generöst på alla kontaktytor samt skruvhål.



6. Montera beslaget och dra åt tills en del av epoxyblandningen kläms ut. Var noga att inte överdra skruvarna. Skruvar eller bultar doppas i wax alt. lampolja för att förhindra att de fastnar permanent.



7. Ta bort överflödig epoxy med en blandpinne och ta bort maskeringstejpen. Låt härda 24 timmar vid 21°C innan användning.

