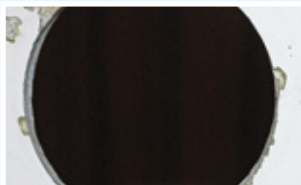


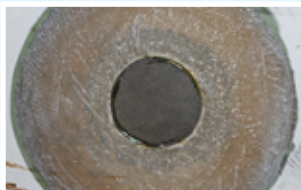


En glasfiberreparation kan nemt og bekvemt laves med WEST SYSTEM epoxy. Du vil faktisk opnå et meget stærkere resultat end ved brug af alm. gammeldags polyester. Når man anvender epoxy til denne slags reparationer, vil man typisk anvende syede eller vævede glasfibermatter. Husk det er muligt at anvende WEST SYSTEM 106/205 helt ned til 5 grader. Hvis temperaturen falder yderligere, stopper hærdningen men den starter igen, når temperaturen stiger til 5 grader eller derover. Du behøver altså ikke varme, telte eller andet besværligt og dyrt grej.

Her i guiden har vi anvendt:
WEST SYSTEM epoxy 105/205
WEST SYSTEM 410 microlight spartelfyldstof
Biaxial måtte +-45, 450 gr pr m²
Peel ply, afrivningsmätte



1. Hullet slibes med en grov vinkelsliber, så man opnår en smig 1:12, dvs. hvis laminatet er 5 mm tykt skal slibebladen fra kanten af hullet være minimum 60 mm, affedt slibeoverfladen for og efter slibning.

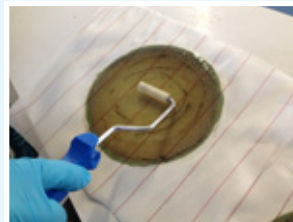
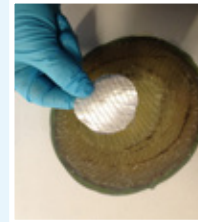
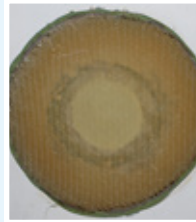


2. Forbered et lag glasfiber på et stykke plastic og væd med epoxy. Når laminatet er hærdet, kan du klippe en glasfiberlap, som limes på indvendig side af hullet med eksempelvis WEST SYSTEM 5 min. Epoxy eller PRO SET five minute adhesive. Efter hærdning udfyldes eventuel niveauforskel med WEST SYSTEM 105/205 og 406 silica fyldstof, blot for at få en jævn overflade til at lægge måtterne på.



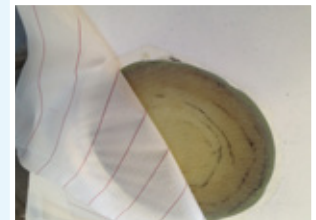
3. Du kan nu forberede dine glasfibermatter. Lav en skabelon af plastic eller karton til at klippe efter, måtterne klippes i størrelse, og afhængig af hullets størrelse lægges 4-5 lag biaxial 450-600 gr måtte. Ved større reparationer kan det være nødvendigt at lægge flere lag eller anvende andre typer matter, ring hvis du er i tvivl.

4. Nu er du klar til at lægge dit første lag måtte. Start med den største måtte, derved opnår du fuld styrke limflade ved første lag, dernæst aftrappes lagene gradvist. Læg måtten på et stykke plastic og væd den med epoxy inden den lægges på overfladen, dernæst er det bare at duppe den på plads, en rulle eller plastspartel kan også anvendes.



5. Når alle lag matter er lagt, lægges peel ply på og sørg for at peel plyen ligger godt til over hele fladen uden rynker og folder. Peel ply er en afrivningsvæv som gør, at laminatet bliver jævnt og ensartet, og spartel kan påføres uden at slibe emnet først. Peel ply sikrer en god vedhæftning til næste proces, nemlig spartling.

6. Afriv peel ply, når du er klar til at gå i gang med at spartle glasfiberlaminatet. Anvend WEST SYSTEM 105/205 med enten 407, 409 eller 410 spartelfyldstof. Det kan være nødvendigt med 2 omgange spartling, alt afhængig af overflade og personen, der udfører reparationen.

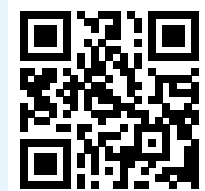
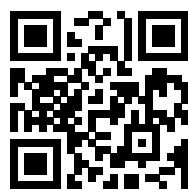


7. Efter hærdning er reparationen nu klar til at blive finslebet, og dernæst skal overfladen coats med 2-3 lag med WEST SYSTEM 105/205, for at lukke sparteloverfladen.

8. Dernæst kan der primes og påføres bundmaling eller top-lak, alt efter om reparationen er over eller under vandlinjen.



Ring eller skriv til os, hvis du er tvivl om hvordan du griber din reparation an, vi hjælper gerne via telefon eller e-mail.



Hvis du har spørgsmål til dit næste projekt, er du altid til velkommen til at kontakte os – vi står klar til at rådgive dig.

Kontakt os på info@hfmarine.dk eller Tlf. nr. 62 20 13 12
HF Industri & Marine ApS, Gotlandsvej 6, 5700 Svendborg