

Fiberglas Tekne Tamir Kiti



Başarılı GRP tamirlerine yönelik kestirme yol

Kitin içeriği:

250g 105 reçine; 50g 205 sertleştirici; 1m 450g/m² 125mm genişliğinde bant; 1m 175g/m² 75mm genişliğinde düz cam bandı; 1m 100mm Peel Ply bant; 1 tüp 402 Milled Glass Fibre Filler; 1 tüp 409 Microsphere Blend; 2 çift eldiven; 1 adet yeniden kullanılabilir karıştırma çubuğu; 3 adet karıştırma haznesi; 2 adet fırça; 2 adet şırınga; talimatlar ve CD.

Malzemeler

WEST SYSTEM 105 Reçine/205 Sertleştirici - 5:1 oranında karıştırılır (dereceli kaplar dahil) –fiberglas materyallerin emdirilmesi – dolgularla karıştırma

402 Milled Fibre Blend - delik, çatlak, patlama, oyuklar için 105/205 ile karıştırılır.

409 Microsphere Blend – düzgün çizikler ile oyukların yanısıra boya veya astardan önce tamir için 105/205 ile karıştırılır.

450g/m² çift eksenli bant – delik ve çatlakların yapısal tamiri için

175g/m² cam bandı – ince laminatlar veya yarı yapısal hasarların tamiri için

Peel Ply emdirilmiş epoksiye uygulanıp, kürlenmeden sonra soyulduğu zaman pürüzsüz yüzey sağlar

Başarılı tamirin 4 adımı

Değerlendirme • Hazırlık • Tamir • Düzeltme

Değerlendirme

Hasarın kapsamını tespit ediniz. Emin değilseniz bir sövreyöre danışınız. Kullanılacak malzemeleri tespit ediniz.

Hazırlık

Bütün yüzeyler kuru ve kontaminasyondan (istenmeyen maddeler) arı olmalıdır. Tamir edilecek yüzeyleri ve temel malzemeleri kurutmak için ısı tabancası kullanınız. Yüzeyleri yağdan arındırmak için temiz aseton veya WEST SYSTEM 850 Solvent kullanılabilir.

Epoksinin verimli bir şekilde yapışması için minimum 80 grit kullanınız. GRP küçük bir avuç taşlama makinesi veya raspa ile düzeltilebilir. GRP mevcut minimum 12:1 oranında yapıya şevli kenar gerektirir (laminat kalınlığının boyutlarının 12 misli 'bindirme' bağlantısı). Dingy bot gibi bazı ince laminatlarda 25:1 oranına yükseltilmesi gerekebilir. Daha fazla tavsiye için yerel distribütörünüze danışınız.

Tamir

GRP tamirleri iki aşamalı yapıştırmadan yararlanır. Yani, tamirden önce yüzeyler Reçine/Sertleştirici ile astarlanır.

Küçük aşınma veya çiziklerin tamiri için 409 kullanınız.

Delamine güverteler ve perdelerin tamiri için 406 kullanınız.

Delik ve patlaklar için 402, dokuma veya çift eksenli bant kullanınız.

Peel ply raspalamayı gereksiz kılar veya boya ya da polyester astar uygulamadan önce titiz bir şekilde aşındırma yapınız – doğru yüzey hazırlığı için boy üreticisinden tavsiye isteyiniz.

Tamirin minimum 48 saat sertleşmesini bekleyiniz veya ölçülü ısı ile hızlandırınız.

Düzeltme

Nihai tamirde kusurları doldurmak için 409 kullanınız.

Tamiri UV ışınından korumak için boya veya kaliteli polyester astar kullanınız - doğru yüzey hazırlığı için boy üreticisinden tavsiye isteyiniz.

Sağlık ve Emniyet

Cam takviyeli plastik raspalanırken toz maskesi ve vücudu kaplayan giysi kullanınız. Epoksinin deriye temasından kaçınınız. Kürlenmemiş epoksiyi raspalamayınız veya zımparalamayınız. Tam bilgi için bakınız: MSDS.

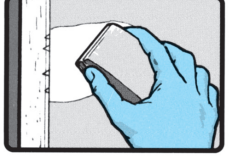
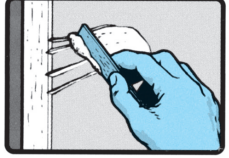
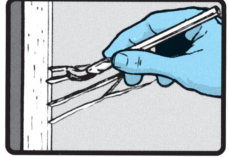
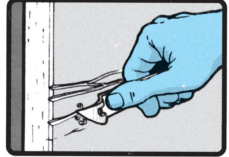
WEST SYSTEM ürünleri kullanılarak yaygın GRP tamirleri

5:1 karışım oranından sonra dolgu tozu eklenmeden veya cam emdirilmeden önce reçine ve sertleştiricinin iyice karıştırılması çok önemlidir.

Fiberglas teknelerin tamiri konusunda daha fazla bilgi için: www.westsystem.co.uk adresinden ücretsiz indirilebilen veya uygulama DVD'si kapsamında bulunan "002-550 Fiberglas Tamir Kılavuzu"

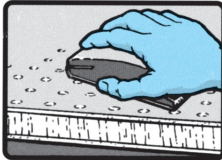
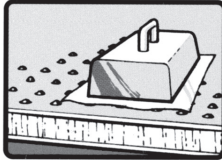
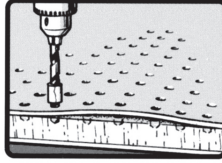
Küçük çatlak ve çiziklerin tamiri (105, 205, 409)

1. Yukarıdaki yüzey hazırlama rehberini takip ediniz.
2. Kalın ve sarkmayan bir karışım elde etmek için epoksi karışımına 409 Microsphere Blend ekleyiniz. Karışımı önceden emdirilmiş oyuğa sıva malası ile sürünüz.
3. 24 saat sertleşmeye bırakınız.
4. Boyamadan önce raspalayarak biçim veriniz. Gerekirse bombe veya yumruları düzeltmek için 80-grit zımpara kağıdı kullanınız. Zımpara sınıfını minimum 120 grite düşürerek iyice zımparalayınız.
5. Üste astar veya iki parçalı poliüretan boya uygulayınız. Her ikisi de epoksi için gereken ultraviyole koruması sağlar. Son hazırlık ve uygulama için boya üreticisinin tavsiyelerine uyunuz. (Veya için birinci kalite polyester astar kullanınız.)



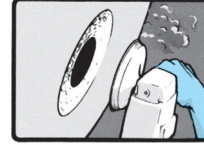
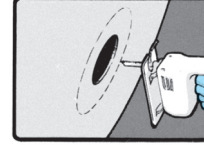
Güverte, kabuk ve perdede özlü delaminasyon tamiri (105,205,409, Çift eksenli cam bandı, Peel Ply)

1. Yukarıdaki yüzey hazırlama rehberini takip ediniz.
2. Delamine alanı belirleyiniz. Tipik olarak, öz ile temastan önce kabuğa baskı uygulamak yumuşak bir his verir ve kabuk ile öz arasında bir boşluk olduğunu gösterir.
3. Yeniden yapıştırmadan önce özün tamamen kuruması sağlanmalıdır. Delamine alanın yaklaşık 75mm ötesinde 25mm aralıklı olarak 6mm delikler açınız. Delikler kabuktan özün 1/3 oranında içine doğru olmalıdır.
4. Şırınga edilebilir epoksi karışımına 409 Microsphere Blend ekleyerek şırıngayı doldurunuz. Şırınganın ucunu gereği gibi düzeltiniz.
5. Kalınlaşan karışımı delamine alanda açılan bütün deliklere enjekte ediniz. Kabuk ile öz arasındaki bütün alanlara epoksi işlemelidir.
6. Epoksi kürleninceye kadar öz ile temasa zorlamak için kabuğun üzerine ağırlık koyunuz. Kabuğun yüzeyi ile ağırlık arasına plastik bir tabaka koymak yanlışlıkla yapışmayı önler.
7. Eğer kabuk zarar görürse özü yapıştırdıktan sonra hasarlı laminatı değiştirmeniz gerekir. Bunun için 450 g/m² çift eksenli bant kullanınız.



Delik ve patlakların tamiri (105, 205, 402, Çift eksenli cam bandı, dokuma bant, Peel Ply)

1. Yukarıdaki yüzey hazırlama rehberini takip ediniz.
2. Eğer delik yapısal önem taşımıyorsa (yani, çapı 25mm'den küçükse) arkaya bir biçimlendirici koyunuz ve laminatı yerine yerleştirmek için reçine-sertleştirici ile karışımı 402 Milled Fiber Karışım kullanınız. 8. adıma geçiniz.
3. Eğer delik yapısal önem taşıyorsa (yani, çapı 25mm'den büyükse) aşağıdaki adımları takip ediniz ve 450 g/m² bez kullanınız.
4. İyi yapışma elde etmek için katı laminata yeterli yüzey alanı sağlamak için deliğin kenarını eğimli bir hale getiriniz. Mevcut GRP kalınlığının 12-25 misli genişliğinde bir eğim yeni tamir için mükemmel bir yüzey alanı oluşturur.
5. Gerekirse, deliğin iç tarafının üzerini plastik kaplı kontrplak ile destekleyerek tamir için destek sağlayınız.
6. Gereken laminat kalınlığı elde edilinceye kadar aşamalı ebatlarda disk şeklinde bezler kesiniz.
7. Deliği doldurmak için birkaç kez uygulama yapılması gerekebilir. Bir sonraki tabakayı uygulamadan önce her tabakanın pekişmesini sağlayınız.
8. Gerekirse peel ply bandı emdirmek için daha fazla epoksi ekleyerek tamiri kaplayınız ve kürlenmeye bırakınız.
9. Kürlenmeden sonra peel ply bandı çıkarınız. Epoksi karışımını 409 Microsphere Blend ile kalınlaştırınız ve kürlenenden tamirin üzerine şap yapınız.
10. Kürlenmeden sonra dolguyu zımparalayınız ve tamire yeterli UV stabilitesi kazandırmak için astar veya boya uygulayınız.



Donanımın yeniden takılması ve yerleştirilmesi (105, 205, 402 veya 406 [ayrıca satın alınır])

1. Yukarıdaki yüzey hazırlama rehberini takip ediniz.
2. Donanımı yerine yerleştiriniz. Çevresini kurşun kalemle belirleyiniz. Donanımı kaldırınız ve işaretlenen çevreyi bantla maskeleyiniz.
3. Yüzeyleri yukarıda belirtilen şekilde hazırlayınız.
4. Eşlenen her iki yüzeyi epoksi karışımı ile kaplayınız. Perçin deliğinin içine epoksi zambk fırçasıyla veya şırıngayla epoksi enjekte ederek emdirmeyi yapınız.
5. En iyi sonucu elde etmek için 406 Colloidal Silica satın alınız veya 402 Milled Fibre Blend kullanınız. Mayonez kıvamı elde etmek için epoksi karışımına 402 veya 406 ekleyiniz. Eşlenen yüzeylerin perçin delikleri ve dişlerine bol miktarda sürünüz. Gerekirse delikleri doldurmak için şırınga kullanınız.
6. Donanımı yerine yerleştiriniz ve epoksinin bir kısmı dışarı taşınmaya kadar sıkıştırınız. Aşırı sıkımayınız. Epoksi dozunun kalıcı bir şekilde civatalara yapışmamasını sağlamak için balmumu veya hafif yağ sürünüz.
7. Fazla epoksiyi karıştırma çubuğu ile temizleyiniz. Maskeleyici bandı çıkarınız. Bağlantıya yük uygulamadan önce 21°C sıcaklıkta 24 saat süreyle kürlenmeye bırakınız.

