

G/flex 655 Guida per l'utilizzo dell'Adesivo epossidico

Istruzioni per l'utilizzo degli adesivi epossidici e tecniche di base.

Gli esempi di progetti includono anche riparazione di canoe e kayak in plastica, barche di legno, attrezzatura per la casa o per lo sport, consigli per incollare sulle superfici bagnate, o incollare sotto l'acqua, assemblare il legno, incollare viti, o miscelare dei prodotti epossidici.

L'adesivo epossidico G/flex 655 è il risultato di anni di sperimentazione per sviluppare un epossidico più resistente, di uso semplice, e di ancoraggio più forte a una varietà di metalli in diverse condizioni.

L'adesivo epossidico G/flex 655 è, innanzitutto, un epossidico ad alta resistenza, progettato per legami strutturali permanenti e resistenti all'acqua. In più, G/flex 655 ha un'elasticità di 1,03 GPa, che gli dà la forza per creare dei legami che possono assorbire gli sforzi dell'espansione, della contrazione, degli shock e delle vibrazioni.

G/flex aderisce fortemente al legno difficile da incollare sia legno tropicale che legno comune (come quercia bianca, teak, noce nero, verde, viola.) G/flex può anche incollare i legni bagnati. Può essere utilizzato sulle superfici umide, anche sott'acqua quando viene applicato con delle tecniche speciali.

G/flex è idoneo per incollare una varietà di altri materiali, incluso dei materiali dissimili – metallo, plastica, vetro, muratura e fibra di vetro.

Consigliamo di leggere queste istruzioni prima di sperimentare il G/flex. Pensiamo che potrete trovare tanti progetti per quali il G/flex sarà idoneo. Come sempre, la nostra squadra tecnica è disponibile a rispondere alle vostre domande, e saremo pronti per ascoltare i vostri progetti e riparazioni con l'Epossidico G/flex.



Conoscere le tecniche di base con l'Epoxy

Sicurezza

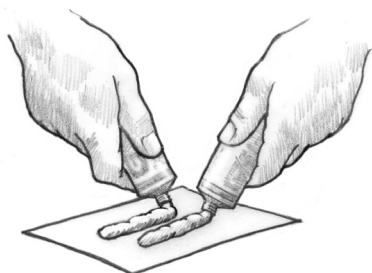
- Evitare il contatto di resina, indurente e adesivo miscelato con la pelle. Portare dei guanti a prova di liquidi e dei vestiti di protezione adeguati per tenere l'Epoxy lontano dalla pelle.
- Evitare il contatto di resina, indurente e adesivo miscelato con gli occhi. Portare degli occhiali di protezione. In caso di contatto con gli occhi, risciacquare per 15 minuti e consultare un medico.
- Evitare l'inalazione dei vapori. Ventilare adeguatamente. Portare una maschera anti polvere durante la carteggiatura dell'Epoxy, particolarmente l'Epoxy che non è essiccato completamente.
- Leggere e seguire le informazioni sulla resina e sull'indurente.

Preparazione

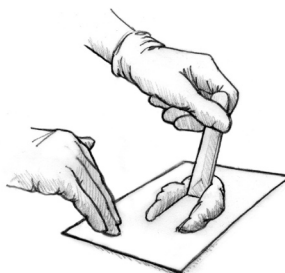
Perforare il marchio su ogni tubo con la punta all'estremità del tappo. Prima di miscelare l'Epoxy, preparare tutte le attrezzature necessarie, le morse. Controllare tutte le parti per una riparazione corretta, ed assicurarsi che tutte le parti da incollare sono state preparate adeguatamente.

Miscelazione ed essiccazione

Preparare dei volumi uguali, di resina e indurente G/flex 655 su una piastra (1). Utilizzare la punta quadrata di un bastoncino per miscelare bene (2).



1



2

Dopo la miscelazione della resina e dell'indurente, avrete circa 45 minuti, a 72°F (22°C) per applicare la miscela prima che cominci a gelificare, e 75 minuti per assemblare e fissare le parti dopo l'applicazione iniziale.

A 72°F (22°C), la miscela adesiva solidificherà in 3-4 ore e raggiungerà uno stato che può essere lavorato di nuovo in 7-10 ore. L'adesivo può essere carteggiato, i morsetti possono essere tolti, e le giunture possono essere caricate. Aspettare 24 ore prima di sottoporre a peso le sulle giunture.

G/flex 655 Epoxy Adhesive essicca più rapidamente a temperature più calde e meno a temperature più basse. Quando si desidera un'essiccazione più veloce, sottoporre a un caldo moderato per ridurre sostanzialmente i tempi di essiccazione. Il tempo di essiccazione è ridotto della metà a ogni aumento di temperatura di 10°C.

G/Flex 655 essiccherà in temperature basse come 5°C, ma essiccherà molto lentamente. Quando è utilizzato a temperature più basse, conviene riscaldare la resina e il catalizzatore alla temperatura ambiente per una miscela e un'applicazione più facile.

L'essiccazione dell'epossidico genera calore. Le mani più spesse di 655 essiccano più velocemente delle mani più sottili, siccome questo calore è concentrato su mani più spesse e diluito in mani più sottili.

Lavaggio

Lavare l'epoxy non essiccato dalla pelle e dai vestiti con il tampone d'alcol fornito, poi lavare con acqua e sapone.

Togliere l'epoxy in eccesso dalla superficie di lavoro, con la punta piatta di un bastoncino di miscela o con salviette di carta.

Lavare il residuo con un tampone di alcol, un detersivo a base di agrumi, acetone o un diluente per smalto.

Preparazione di base della superficie

Per una corretta adesione Le superfici da incollare devono essere:

PULIRE – Rimuovere lo smalto che si stacca, il grasso, l'olio, la cera. Lavare la superficie con un solvente adeguato applicato con delle salviette. Asciugare la superficie con una salvietta di carta pulita. Non utilizzare una salvietta sporca per applicare o togliere i solventi, perché potrebbe contaminare la superficie con dei residui di tessuto.

CARTEGGIARE – Carteggiare la superficie liscia e non porosa con il grit 80 per dare una superficie idonea per l'epoxy. Togliere la polvere della carteggiatura.

ASCIUGARE – Anche se il G/Flex 655 Epoxy Adhesive può essere utilizzato per incollare le superfici bagnate (vedere *Incollare le superfici bagnate e le superfici sotto l'acqua*) l'adesione massima sarà raggiunta quando le superfici sono asciutte.

Altre preparazioni per superfici

Metalli

Carteggiare o sabbare la superficie per esporre il metallo brillante.

Lavare la superficie con l'acetone o il diluente con una salvietta di carta. Lasciare che la superficie asciughi completamente.

Carteggiare attraverso l'epoxy bagnato – Applicare una mano sottile di G/Flex 655 Epoxy Adhesive e pulire il metallo immediatamente attraverso la mano umida dell'epoxy con un pennello o con una carta vetrata fine.

L'adesione all'alluminio può essere migliorata con il trattamento con l'alluminio Etch prima di applicare l'epoxy. L'alluminio può essere preparato utilizzando il metodo "bagnare con l'epoxy umido" con dei buoni risultati se un alluminio Etch kit non è disponibile.

Plastica

Carteggiare ABS, PVC, e plastica polycarbonata con la carta grit 80 per dare una superficie con una migliore adesione. Alcune plastiche come HDPE e LDPE (polyethylene ad alta densità e bassa densità) beneficiano del trattamento con la fiamma. Prima lavare la superficie da incollare con un solvente per togliere la contaminazione e asciugare con una salvietta di carta pulita.

TRATTAMENTO FIAMMA – Passare la fiamma di una torcia al propano sopra la superficie velocemente. Lasciare che la fiamma tocchi la superficie, però muovendola – Più o meno 30 cm 40 cm per seconda. Non avviene nessun cambiamento evidente, però la fiamma ossida la superficie e migliora l'adesione con gli adesivi e i coprenti applicati.

Mentre la fiamma aumenterà l'adesione alla maggior parte della plastica, darà il migliore beneficio al polyethylene. Se non siete sicuri del tipo di plastica, l'utilizzo della fiamma non danneggia il supporto.

Legno, incluso legno tropicale

Incollare il legno asciutto (fra l'6% e l'12% d'umidità) è l'ideale per ottenere un incollaggio affidabile.

Carteggiare la superficie con il grit 80 parallelo alle venature. Pulire il legno unto con un solvente tipo 850 di WEST SYSTEM. Applicare il solvente con una salvietta pulita e asciutta prima che il solvente asciughi. Non utilizzare delle salviette sporche per applicare o rimuovere il solvente.



Preparazione delle superfici per vari materiali secchi		
Materiali	Preparazione di base delle superfici	Preparazioni aggiuntive delle superfici
Fibra di vetro laminata	Se necessario, rimuovere il materiale in superficie con un solvente, carteggiare con una carta grana media.	
Alluminio		Alluminio Etch,
Acciaio		Pennello con l'epoxy bagnato
Acciaio - galvanizzato		Pennello con l'epoxy bagnato
Rame		Pennello con l'epoxy bagnato
Bronzo		Pennello con l'epoxy bagnato
Piombo		Pennello con l'epoxy bagnato
ABS		Trattamento Fiamma in opzione
PVC		Trattamento Fiamma in opzione
Polycarbonato (Lexan™)		Trattamento Fiamma in opzione
HDPE, LDPE plastica		Trattamento fiamma
Ipe		Passata con 70% Isopropyl Alcol
Teak		Passata di solvente
Quercia bianca		
Noce		
Purpleheart		
Greenheart		

Incollaggio

Applicare la miscela d'epoxy su tutta la superficie preparata. Applicare l'epoxy in modo di riempire i vuoti delle superfici irregolare.

Mettere i componenti in posizione per l'assemblaggio prima che l'epoxy cominci a gelificare – circa 75 minuti a 72°F (22°C). Utilizzare abbastanza pressione per l'assemblaggio da far fuori uscire una parte dell'epoxy fuori dalla giuntura. Lasciare la colla nella giuntura aumenta la forza d'incollaggio. Lasciare che l'epoxy essicchi accuratamente prima di forzare la giuntura.

Utilizzare una cazzuola frastagliata per applicare G/flex 655 e allargare le superficie prima di premere. Utilizzare uno scovolino o una siringa per applicare l'adesivo alle aree difficili da raggiungere come le spaccature o i fori durante l'incollaggio.

Incollare le superfici bagnate o scott'acqua

Anche se incollare una superficie asciutta e correttamente preparata è la cosa migliore per produrre legami più affidabili e a lungo termine, incollare superfici umide, bagnate o addirittura sott'acqua è possibile.

Sabbiate la superficie da unire con una cartavetrata a grana 80.

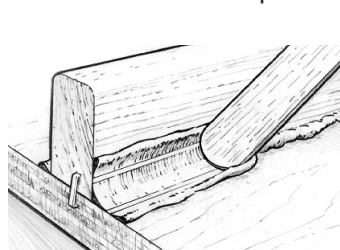
Miscelate in modo appropriato quantità misurate di G/flex. Applicare con forza il 655 sulla superficie da incollare con una spatola o un pennello duro per spostare l'acqua nelle fessure e dai pori.

Assemblare la superficie e applicare abbastanza pressione da far fuoriuscire il 655 in eccesso e di umidità.

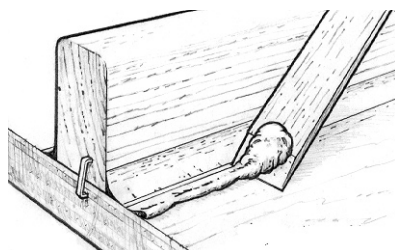
Lasciare essiccare per 7 – 10 ore prima di rimuovere i morsetti e 24 ore prima di sforzare i giunti.

CREARE RIFILATURE

Quando le parti sono unite agli angoli o vicino, si possono fare le rifilature per aggiungere una forza considerevole all'unione incrementando la superficie del legame. Rifilate applicando una noce di Epossidico G/flex lungo l'angolo interno dell'unione. Date forma cava all'epossidico usando l'estremità arrotondata del bastoncino per miscelare (3).



3



4

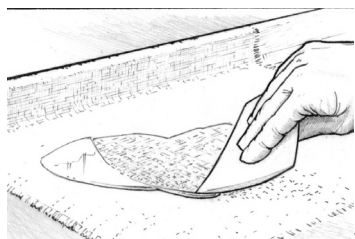
Pulite l'epossidico in eccesso con la fine smussata del bastoncino per miscelare prima che l'epossidico gelifichi (4).

Applicare la fibra di vetro

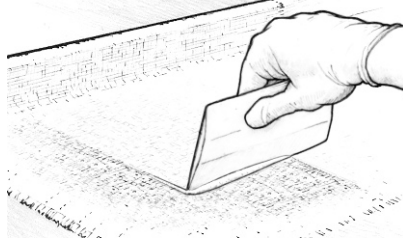
Quando si desidera un rinforzo della fibra di vetro, il tessuto leggero di fibra di vetro e il nastro leggero (4-9 oz/sm yd gamma) possono essere utilizzati con il G/flex 655 adesivo epossidico per aggiungere rigidità o resistenza all'abrasione, o per rattoppare

un'area danneggiata.

Tagliare il tessuto adeguatamente alla superficie. Se si desidera un rinforzo supplementare, utilizzare parecchie mani invece di una singola. Preparare la superficie prima di applicare il tessuto.



5



6

Ricoprire il tutto con il 655. Applicare il tessuto in posizione sull'adesivo bagnato. Spalmare l'adesivo miscelato sul tessuto utilizzando una spatola di plastica (5). Quando il tessuto e il substrato sono saturati, utilizzare la spatola per lisciare e togliere l'eccesso di epoxy (6). Ripetere il processo con delle mani successive.

Epossidici WEST SYSTEM®

G/flex 655 Adesivo epossidico è l'ultimo prodotto della gamma epossidica di WEST SYSTEM. Mentre G/flex offre proprietà fisiche e applicative diverse dall'epossidico a base resina WEST SYSTEM 105, questi condividono gli stessi alti standard in quanto a sicurezza dei risultati.

Da 40 anni, l'affidabilità è stata il marchio di fabbrica di WEST SYSTEM. Aderiamo agli standard più alti di qualità nelle nostre formulazioni e nelle nostre pratiche di manutenzione, dalla materia prima al testing e alle certificazioni di resine finite e di indurenti. Questo significa che ogni quantità di resina WEST SYSTEM miscelato all'indurente, incluso la resina G/flex e l'indurente, avranno l'effetto desiderato. Questo impegno nella qualità ha permesso a WS di ottenere la certificazione ISO 9001:2008. WEST SYSTEM è la vostra soluzione affidabile.

Servizio clienti eccezionale

WEST SYSTEM vi fornisce qualcosa in più del suo epoxy affidabile. Che il vostro progetto sia di ampia misura o più semplice, il personale tecnico della WEST SYSTEM e le nostre pubblicazioni istituzionali vi aiuteranno ad ottenere il successo nel vostro progetto di costruzione o di riparazione. WEST SYSTEM è conosciuta per il suo servizio alla clientela eccezionale.

Le pubblicazioni tecniche WEST SYSTEM e il DVD forniscono le procedure dettagliate e le istruzioni per le riparazioni specifiche e le applicazioni per costruzioni.

Il sito WEST SYSTEM fornisce le informazioni di base, le location dei punti di vendita ed i link, i progetti e le gallerie, e le informazioni sulla sicurezza. Visitate westsystem.com.

Potete ottenere un'assistenza supplementare dal personale tecnico WestSystem a disposizione e esperto. Scrivete a Techinfo@wessex-resins.com o andate sul sito www.wessex-resins.com.

Poiché West System Inc./Wessex Resins & Adhesives Ltd. non può controllare come i suoi prodotti saranno utilizzati, non fornisce nessuna garanzia, né esplicita né implicita, incluso nessuna garanzia di vendita o di adattamento. West System Inc./Wessex Resins & Adhesives Ltd. non sarà responsabile per i danni. West System e G/flex sono dei marchi registrati di Gougeon Brothers Inc.

©2009 West System Inc.

 Gougeon Brothers Inc.
Bay City, MI 48706

Sample projects

Le riparazioni descritte in questa pagina sono solo un esempio dell'utilizzazione potenziale di G/flex® 655 Epoxy Adhesive. I prodotti non inclusi nel kit di WEST SYSTEM® User Manual & Product Guide sono disponibili dai rivenditori WEST SYSTEM.

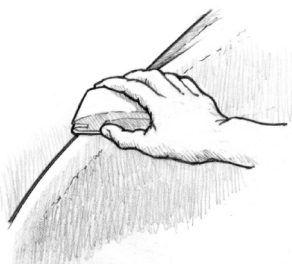
Assicuratevi di leggere *Utilizzare l'epossidico e tecniche di base* sulla pagina opposta di questa guida prima dell'inizio delle riparazioni.

Riparazione di canoe di plastica e di kayak

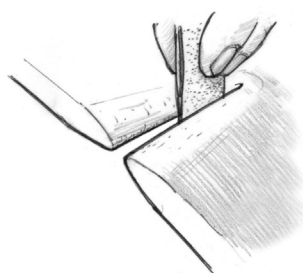
I canoe di plastica e i kayak sono fatti spesso con la plastica formata con il caldo, come HDPE (polyethylene ad alta densità) ABS e a volte PVC. G/flex aderisce a questi materiali se le preparazioni delle superfici specifiche sono rispettate. Vedere *Preparazione delle superfici sul retro* di questa pagina.

Riparazioni di fessure e spaccature

Aprire le fessure con una lama per creare un buco più ampio nella fessura. Smussare i bordi della fessura con un raschietto per creare una smussatura di lunghezza di 3/8" a 1/2" da tutte due le parti della fessura (7). Carteggiare le superficie per arrotondare gli angoli e creare più adesione con la carta grana 80 (2).



7



8

Utilizzare il trattamento fiamma HDPE e LDPE (polyethylene ad alta densità e a bassa densità) con una torcia a propano per ossidare la superficie da riparare. Vedere *Preparazioni delle superfici speciali al retro della pagina*.

Miscelare una quantità appropriato di G/flex 655 Epoxy Adhesive. Applicare una noce di adesivo al giunto, riempiendolo leggermente oltre il limite. Ricoprire l'adesivo con il cellofan largo 2" in modo da forzare i residui di epoxy ad accumularsi dall'altra parte del giunto. Evitare di utilizzare troppa forza, che potrebbe lasciare il lato con il nastro svuotato.

Spalmare l'adesivo dalla parte opposta per riempire la fessura. Aggiungere o togliere l'epoxy per riempire il buco. Lasciare seccare 7 – 10 ore prima di rimuovere il nastro. Utilizzare una spatola o della carta vetrata per rimuovere le imperfezioni della superficie. Pitturare l'area con una pittura compatibile alla plastica, come il Krylon TM Fusion.

Riparazioni di spaccature piccole

I canoe ed i kayak entrano spesso in contatto con la sabbia e le roccia, che creano delle estremità consumate ed eventuali fessure vicino alla prua e alla poppa.

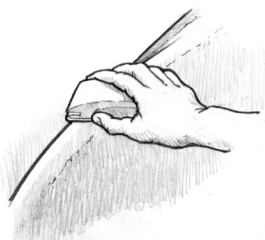
Pulire l'area da riparare con un solvente medio come l'alcol con una salvietta di carta bianca, pulita ed asciutta. Carteggiare con la carta grana 80 per creare un leggero assottigliamento attorno al perimetro da riparare. Passare sotto fiamma la superficie di plastica HDPE e LPDE. Se la sezione presenta un buco troppo ampio per essere riempito con il G/flex 655 Epoxy Adhesive, ricoprire il retro della fessura con la toppa temporanea per sostenere l'epoxy mentre agisce. La toppa può essere un rotolo di plastica, un pezzo di polistirolo, o qualsiasi materiale adeguatamente tagliato, coperto da imballaggio di plastica. L'imballaggio di plastica permette una rimozione facile dopo l'essiccazione dell'epoxy. Miscelare una quantità adeguata di G/Flex 655. Applicare l'adesivo all'area con un bastoncino o una spatola di plastica. Applicare abbastanza epoxy da riempire la fessura e costruire delle aree per ottenere lo spessore desiderato. Applicare l'epoxy aggiuntivo, se necessario, mentre le applicazioni precedenti non sono ancora asciutte. Lasciare asciugare 7 – 10 ore prima di togliere il residuo d'epoxy a di dare una forma alla superficie con un raschietto o una carta vetrata. Pitturare la superficie con una pittura compatibile con la plastica come Krylon Fusion™.

Creare delle piastre lisce / riparare le fessure più ampie

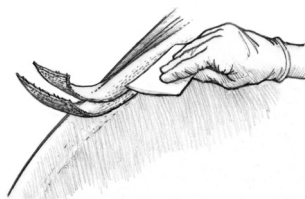
Evitare di danneggiare le fessure sulla carena e la punta della canoa e del kayak, applicando un pezzo in fibra di vetro resistente all'abrasione sulla superficie. Un rinforzo grazie alla fibra di vetro o al Kevlar TM possono essere utilizzati perappare le fessure più ampie (sopra 3/8").

Pulire la superficie con un solvente leggero come il solvente alcolico con una salvietta di carta. Carteggiare la punta della canoa anche lungo il fondo, e sui lati con la carta a grana 80 (9). Questa area servirà alla piastra liscia. Passare sotto fiamma la plastica HDPE o LDPE. Se state tappando un buco, coprite il retro con la toppa temporanea come descritto prima.





9



10

Tagliare 3 o 4 strati dal tessuto di fibra di vetro leggera (4 - 6 oz) per coprire l'area carteggiata. Tagliare i pezzi di fondo della fibra di vetro adeguandosi ai limiti carteggiati e fiammeggiati. Spuntare ogni strato successivo un pollice o due più stretto e più corto del precedente. Questo assottiglia lo spessore della piastra liscia di fibra di vetro verso i bordi in modo da facilitare la deviazione e l'adesione allo scafo mentre si flette. Miscelare abbastanza adesivo epossidico G/flex 655 per spalmare e applicare uno o due strati di tessuto.

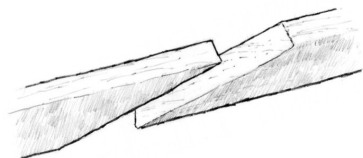
Mettere il pezzo più grande di fibra di vetro sull'adesivo. Applicare più adesivo per impregnare la toppa di fibra di vetro. Se necessario, una pistola riscaldante può essere utilizzata per scaldare l'epoxy e migliorare l'impregnatura a temperature più basse. Usare una spatola per lisciare il tessuto e rimuovere l'eccesso di epoxy (10). Ripetere l'applicazione di fibra di vetro con i pezzi rimanenti. Centrare ogni strato più piccolo su quello sotto. Impregnare il tessuto e quindi usare una spatola per lisciare il tessuto e rimuovere l'epoxy in eccesso. Applicare una mano di adesivo per riempire e lisciare i bordi del tessuto se desiderato, mentre l'applicazione della fibra di vetro è ancora umida. Lasciare essiccare 7 - 10 ore prima di rimuovere qualsiasi bordo ruvido o epoxy seccato in eccesso con un raschietto, lima o carta vetrata. Pitturare l'area con una plastica compatibile come il Krylon Fusion™.

Costruzione in legno e riparazione

G/flex 655 è un adesivo ottimo per il legno. E particolarmente utilizzato per l'incollaggio di legno duro come la quercia bianca, e per il legno tropicale come il teak e il purpleheart. Ci sono tante utilizzazioni possibile per l'adesivo epossidico G/flex 655 nella costruzione e la riparazione delle barche, i mobili d'interno e d'esterno, e la decorazione. Vedere *Preparazioni di superfici speciali* e incollaggio sul retro di questa pagina per ulteriori informazioni sull'incollaggio di base. Troverete informazioni aggiuntive sull'incollaggio del legno, che estendono le utilizzazioni del epoxy adesivo G/flex 655.

Unire il legno

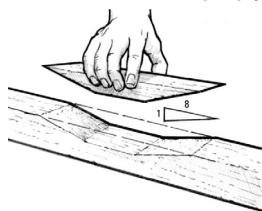
I GIUNTI SALDATI vengono usati per limitare il legname incollato per creare bordi più ampi. I bordi sono tipicamente quadrati a 90° e semplicemente giunti uno all'altro mentre si incolla. Questa giuntura è usata per limitare il legname da incollare; non è raccomandato per finire l'incollaggio, o allungare assi parallele. Evitare la pressione eccessiva sul morsetto.



11

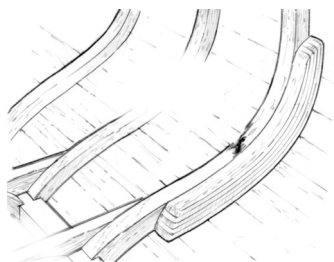
I GIUNTI SCARF sono usati per unire due pezzi di legno lungo la lunghezza. Le estremità delle assi sono tagliate con un angolo smussato 8:1 a 12:1 (11). Smussature più lunghe creano più superfici da incollare e potenzialmente unioni più forti. I giunti Scarf sono spesso usati per rimpiazzare sezioni danneggiate di cornici e costole in barche di legno tradizionali.

Un DUTCHMAN è una giunta di legno usata per riparare sezioni danneggiate di legno. Raccomandiamo di creare una smussatura 8:1 (12) per ogni estremità della giuntura per fornire adeguata area di incollaggio per mantenere integrità strutturale.

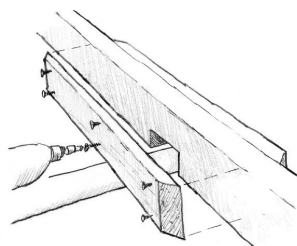


12

Le ASSI SORELLE sono usate per rafforzare la struttura del legname incollando pezzi aggiuntivi o "assi sorelle" su uno o entrambi i lati.



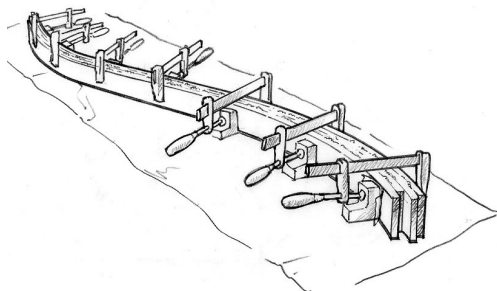
13



14

Unite le assi sorelle dove i membri strutturali sono stati danneggiati dalla decomposizione (13) o indeboliti da tagli per tubature o fori di drenaggio (14). Sono utili dove il peso o l'apparenza non sono importanti.

Gli strati multipli di strisce di legno laminato sono un buon modo per creare legnami di forma personalizzata per cornici, cornici sorelle, gambe, archi, ringhiere e decorazioni. I legnami laminati sono più forti e più stabili di quelli piegati col vapore o del legname incollato. Strisce di colla usate durante la preparazione e tecniche di unione nella pagina opposta. (15)



15

RIPARARE, APERTURE, SPACCATURE E DELAMINAZIONI

Pagaie, remi, manici di attrezzi da giardino ed attrezzatura sportiva in legno o in materiali laminati possono aprirsi o rompersi con l'uso normale o l'abuso. La forte adesione dell'adesivo epossidico G/flex 655 e la sua capacità di resistere a carichi scioccanti lo rendono una buona scelta per questo tipo di riparazioni.

Inserite una zeppa nelle spaccature per esporre più area di attacco possibile senza aumentare il danno. Miscelare una piccola quantità di G/flex 655. Lavorate l'epossidico nella spaccatura con il bastoncino per miscelare o con un piccolo pennello, o iniettate l'epossidico con una Siringa 870. Usate una lama sottile o un bastoncino per premere epossidico più a fondo possibile nella spaccatura.

Aspettate alcuni minuti perché l'assorbimento abbia luogo prima di rimuovere la zeppa e stringere con una morsa per mantenere chiusa la spaccatura. Lasciate 7-10 ore in posa prima di rimuovere la morsa e carteggiare via l'epossidico fuoriuscito. Aspettate 24 ore prima di usare.

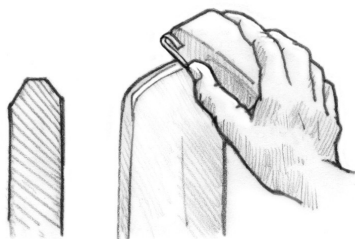
Possono essere applicati uno strato o due di tessuto leggero di fibra di vetro (4-6 oz.) per un ulteriore rinforzo. Riferimento Applicazione fibra di vetro nella pagina opposta.

Usate l'adesivo G/flex 655 Epossidico per riempire spaccature e i vuoti in muratura e piastrelle. Riempite la spaccatura alle basi di muri umidi o bagnati. Ripulite il materiale staccato e spingete la 655 nelle spaccature con un spatola di plastica.

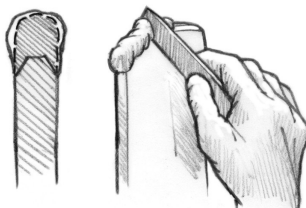
CREARE ESTREMITA' DUREVOLI SU PAGAIE DI LEGNO E REMI

I bordi di canoe e kayak subiscono molti abusi a causa di raschiamenti del fondo, spinte sulle rocce e respinte di detriti. Usate l'Adesivo G/flex 655 per produrre uno spessore durevole per proteggere i bordi dai danni.

Carteggiare la vernice o la pittura dal bordo della pagaia per esporre il legno nudo. Usate la carta vetrata o un blocco duro levigante per creare un sottile angolo smussato intorno al bordo della pagaia (16).



106



17

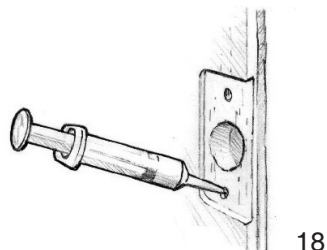
Miscelate un'adeguata quantità di G/flex 655. Applicare uno spesso strato della mistura ispessita intorno al bordo della lamina della pagaia (17). Applicare 655 in più per estendere il bordo, se desiderate, dopo che l'applicazione iniziale è gelificata e possa sopportare il peso in più.

Lasciate 7-10 ore in posa. Lavate con acqua prima di dare forma al bordo con una lima o con la carta vetrata. Applicare la pittura o la vernice desiderata.

FISSARE LE VITI

Installare viti e altra ferramenta filettata con G/flex 655 migliora sensibilmente la capacità di carico ed è utile specialmente quando le viti sono soggette a shock e vibrazioni.

Usate l'adesivo G/flex 655 per installare nuove viti e ferramenta, riparare buchi di viti consumati e rimpiazzare legno mancante intorno alle viti. Quando essiccato, G/flex 655 può essere carteggiato, segato, inchiodato e avvitato. Possono essere inserite in esso piccole viti, chiodi e puntine senza prima trapanare. Viti più grosse possono richiedere un foro-pilota. Provate per ottenere migliori risultati.



18

Il metodo più facile per riempire i fori-piloti (o fori di agganci consumati) (18) con l'adesivo G/flex 655 prima di installare le viti. L'epossidico si legherà sulle venature finali esposte all'interno del foro, allargando effettivamente il diametro della vite. Questo crea maggiore potenza di tenuta, e sigilla dall'acqua in modo che il legno rimanga asciutto. Il legno asciutto è più resistente del legno bagnato.

Per una forza e una stabilità ancora maggiore, trapanate buchi più profondi di 2/3 della profondità della vite, quindi riempite il buco con G/flex 655. Installate le viti con abbastanza forza da mantenere l'utensile in sede fino all'essiccazione dell'epossidico.

RIPARAZIONE DI FIBRA DI VETRO SOTT'ACQUA

Intese per piccole riparazioni, le toppe di fibra di vetro devono essere abbastanza piccole perché una persona le possa portare ed applicare sott'acqua, limitando la grandezza a circa 12 pollici quadrati. L'acqua deve essere molto calma in modo che la toppa rimanga indisturbata durante l'essiccazione.

Pulite la superficie da riparare e carteggiate l'area e gli strati successivi ½" più piccoli del precedente da entrambi i lati

Applicate G/flex 655 ad un pezzo di robusto film di plastica (tipo i sacchetti di plastica da freezer), tagliate più grande della toppa. Uno alla volta applicate gli strati della fibra di vetro sulla plastica partendo dal pezzo più piccolo e finendo con il più grande (19). Comprimate la toppa facendo uscire l'epossidico in eccesso fra gli strati con una spatola. Spargete uniformemente uno strato di 1/16" di G/flex 655 alla pila di fibra di vetro compressa.



19

Posizionate la toppa di fibra di vetro sopra l'area carteggiata sott'acqua, assicurandovi che la copertura di plastica rimanga in posizione all'esterno della toppa (assicuratevi di portare guanti protettivi.).

Premete con una spatola di plastica partendo dal centro della toppa e lavorate verso i bordi schiacciando la toppa 655/fibra di vetro contro lo scafo e spostando l'acqua dalla superficie da riparare. Ripetete il processo in tutte le direzioni per togliere tutta l'acqua da sotto la toppa e spingete l'adesivo 655 in eccesso verso i bordi della toppa.

Lasciate essiccare 24 ore prima di rimuovere la plastica. Controllate la riparazione alla prima opportunità (preferibilmente con lo scafo fuori dall'acqua) e rilavorate come necessario per l'integrità strutturale.

AMALGAMARE GLI EPOSSIDICI

Gli esperti possono mescolare l'adesivo G/flex 655 con la resina WEST SYSTEM 105 a base di combinazioni epossidiche per modificare durezza, flessibilità, velocità di essiccazione, viscosità, forza e elasticità. La miscela epossidica avrà caratteristiche/proprietà derivate da entrambi i sistemi epossidici, approssimativamente in proporzione alla percentuale di ogni epossidico nella miscela.

Miscelate WEST SYSTEM 105/205 e G/flex 655, velocizzerà l'essiccazione del G/flex, minore è la viscosità della miscela, maggiore sarà la rigidità dell'epossidico secco, comparato all'uso di G/flex da solo.

Per miscelare l'adesivo epossidico G/flex 655 con la resina 105 a base epossidica, bisogna misurare la resina appropriata al rapporto di indurente di ogni epossidico prima di miscelare le due combinazioni.