

Plast Teknologi

Udvalgt side

Håndoplægning

Håndoplægning er den simpleste fremstillings- og forarbejdningsmetode til glasfiberforstærket polyester. Billige forme kan anvendes. Forme af glasfiberforstærket polyester eller epoxyplast finder udbredt anvendelse, men metal, træ og gips er også egnede som formmateriale.

Efter at et slipmiddel er påført formoverfladen, fremstilles et emne af glasfiberforstærket polyester, ved at man anbringer forstærkningsmaterialet i formen og mætter det med polyester tilsat hærtemidler. Indesluttet luft fjernes ved bearbejdning med ruller eller pensel. Flere lag forstærkningsmateriale bygges oven på hinanden, indtil den ønskede godstykkelse er opnået. Hærdningen foregår uden opvarmning og uden tryk.



Håndoplægning

Modificerede udgaver af håndoplægningens metoden omfatter vakuum-sæk-metoden og tryksækmetoden, hvor tilpassede gummisække placeres over det endnu "våde" laminat. Ved hjælp af enten vakuum eller tryk presses sækken ned mod materialet, idet indesluttet luft tvinges ud.

Hvis der ønskes særlig beskyttelse mod påvirkning fra omgivelserne eller en særligt dekorativ overflade, kan det gøres med gelcoat, dvs. ufor-stærket polyester, som i 0,5-0,7 mm's tykkelse påføres den klargjorte form, inden laminatet bygges op. Når laminatet har fået den ønskede tykkelse, kan der

ligeledes afsluttes med et beskyttende lag uforstærket polyester, der som sidste lag benævnes topcoat. Som forstærkningsmateriale anvendes i overvejende grad glasfibermåtte. Glasindholdet i det færdige laminat ligger normalt mellem 25 og 40 vægt-%. Vævet roving kan bruges sammen med måtte, idet der i så fald normalt skiftes mellem væv og måtte. Glas-indholdet ligger da på 35-45 %. Glasfiberlærred giver laminater med højt glas-indhold (45-60 %) og dermed høj styrke.