

Gelcoatfej - deres årsag og afhjælpning

Fejltype	Beskrivelse	Årsag	Afhjælpning/forebyggelse
Delaminering	Gelcoat skaller af fra laminat, og glasfibre er synlige	Gelcoaten er forurenset med voks, initiator, fyldstof, støv e.l.	Beskyt gelcoatens overflade mod forurening, indtil der påføres polyester
		Overskydende formvoks vanderer (migrerer) frem til overfladen	Undgå dårlig påføring og poléring af slipmidler
		Gelcoaten indeholder parafinwoks	Benyt gelcoat uden voks
		Gelcoaten er for udhærdet	Påfør yderste lag polyester og glasfiber inden 8 timer, eller rengør gelcoatoverfladen med styren, inden laminering med glasfiber og polyester påbegyndes
		Glasfibre er forurenset med snavs, olie, vand e.l.	Benyt kun tørre og rene glasfiberprodukter
Elefanthud	Rynker i gelcoaten. Luft eller polyester findes i fugerne mellem rynkerne	Gelcoatlag for tyndt	Anbefalet vådfilmtykkelse: 400-600 µm
		Luftfugtighed for høj	Reducér luftfugtigheden
		Temperatur for lav	Forøg temperaturen
		Initiatortilsætning for lav	Tilsæt mere initiator
		For stor styrenafdampning inden geléring som følge af for lang geltid	Forkort geltiden ved at justere accelerator eller initiatortilsætningen
		Dårlig udhærdning af gelcoat inden påføring af polyester og glasfiber	Justér initiatortype og/eller -mængde samt temperaturen
Mikroporer (knappenåls-huller/pinholes)	Mikroporer i gelcoatens overflade	Geltid for kort til, at luft kan undslippe	Justér initiatortype og/eller -mængde
		For megen initiator tilsat	Justér mængden af initiator
		Dårlig forstøvning ved sprøjtning	Justér sprøjtetryk (poredannelse skyldes normalt for højt sprøjtetryk)
		Sprøjtepistol for tæt på form	Hold pistolen 50-100 cm fra formens overflade
		Gelcoatlag for tykt	Overhold den anbefalede tykkelse på 400-600 µm
		Gelcoaten for højviskos	Justér viskositet og/eller temperatur
Farvevariation/misfarvning	Farvevariationer i emnets overflade	Gelcoat forurenset fra ruller, pensler eller sprøjte (vand, acetone m.m.)	Rens sprøjteanlæggets slanger, og brug kun helt tørre og rene pensler og ruller
		Løbere på bagsiden af gelcoaten	Se afsnit om løbere og buer
		Dårlig fordeling af initiator	Kalibrér sprøjteudstyr. Omrør håndoplægningskvaliteter omhyggeligt
		Sprøjtetryk for lavt, eller dyse for stor	Justér sprøjtetryk og/eller dysestørrelse
		Utilstrækkelig eller dårlig omrøring	Sørg for, at gelcoaten er gennemrørt. Hvis farvepasta tilsættes af kunden, bør gelcoaten gennemrøres med mikser ved lavt omdrejningstal
		Pigmentindhold for lavt	Justér tilsætningen af farvepasta