

Gelcoatfejl - deres årsag og afhjælpning

Fejltype	Beskrivelse	Årsag	Afhjælpning/forebyggelse
Gelcoat binder til form	Gelcoaten hæfter til formen og giver ødelagte overflader	Slipmiddel er påført sjusket og uens	Påfør slipmiddel mere omhyggeligt
		Snavset form	Rengør formen grundigt, og påfør slipmiddel på ny
		Der er gået for lang tid mellem påføring af slipvoks og påføring af gelcoat	Påfør gelcoat, umiddelbart efter at formen er behandlet med slipmiddel
		Slipmiddel af dårlig kvalitet	Skift slipmiddel
Fiskeøjne/kratere	Små, runde områder uden gelcoat	Gelcoat forurennet med vand, olie, silikoneolie eller snavs	Rengør og aftør værktøj, udstyr og slanger omhyggeligt
		Uegnet slipmiddel	Undgå slipmidler, der indeholder silikone
		Snavset form	Rengør form med frugfri klude
		Overskydende voks fra form	Fjern overskydende voks og polér form på ny
		Gelcoatlag for tyndt	Overhold den anbefalede tykkelse på 400-600 µm
		Viskositet eller tiksotropi for lav	Justér gelcoatens viskositet, tiksotropi og temperatur. Omrør gelcoaten langsomt inden brug
Uklar, mat overflade	Uklar eller mat overflade, når emnet er afformet	Formens overflade er mat pga. slid eller dårlig polering	Polér formen ekstra omhyggeligt og påfør slipmiddel
		Formens overflade er mat pga. ophobning af voks og styren	Rens formen i bund med et egnet middel, og påfør slipmiddel på ny
		Slipmiddel indeholder vand, der ikke er fordampet inden oplægning af gelcoat	Bruges vandholdige slipmidler, så vent, indtil alt vand er fordampet
		Snavs og støv fra form	Rengør form med antistatiske og frugfri klude
		Gelcoat ikke gennemhærdet inden afformning	Sørg for, at gelcoaten er gennemhærdet og kontrollér, at initiatortilsætning har været korrekt
Glasfiber-gennemslag	Mønsteret fra glasfiberforstærkningen anses gennem gelcoaten	Gelcoaten ikke gennemhærdet før oplægning af polyester og glasfibre	Kontrollér initiatormængde og -type, geltid, temperatur af luft, gelcoat og form
		Laminat afformet før tilstrækkelig udhærdning	Lad emnet forblive længere i formen, inden det afformes
		Gelcoatlag for tyndt	Overhold den anbefalede tykkelse på 400-600 µm
		For stor varmeudvikling (T_{\max}) af efterfølgende lamineringspolyester	Lad lamineringspolyesterlaget mellemhærde, eller vælg polyester med lavere T_{\max}
		Forkert brug af glasfibermaterialer	Brug ekstra polyester til glasfibermåtte med lav tex-værdi i første lag laminat bag gelcoatlaget. Anvend ikke vævede glasfiberprodukter tæt på gelcoatlaget