

# Gelcoatfejl - deres årsag og afhjælpning

Fejltype	Beskrivelse		Årsag	Afhjælpning/forebyggelse	
Gelcoat slipper form	Gelcoat slipper form for tidligt		Gelcoat påført for tykt og uensartet	Overhold den anbefalede tykkelse på 400-600 µm	
			Gelcoatens varmeudvikling ( $T_{\max}$ ) for høj	Reducer accelerator- og/eller initiatortilsætningen	
			Gelcoat ikke fleksibel nok	Vælg en mere fleksibel gelcoattype	
			For kraftig skrumpning	Vælg gelcoat med lavere styrenindhold	
			Form for varm	Undgå direkte varme og sollys på formen	
			Overskydende slipmiddel	Rengør formen grundigt, og polér den igen	
			Geltid for kort, eller lamineringspolyester for varm	Justér accelerator- og/eller initiatortilsætningen til både gelcoat og lamineringspolyester	
Krakelering/edderkop	Krakelering og sprødhed i gelcoatens overflade	Tryk fra laminatets side	Overdreven brug af kraft ved afformning af emner	Slå aldrig på formen eller laminatet med en hammer e.l. Brug trykluft eller vand til hjælp ved afformningen	
Krakelering i cirkler		Tryk fra gelcoatens side	Efter afformning	For tykt gelcoatlag	Reducér gelcoatlagets tykkelse
Krakelering parallelt		Overdreven vridning		Polyesterlaminat underhærdet på afformningstidspunktet	Kontrollér udhærdningen. Afform først, når laminatet er tilstrækkeligt hærdet
				For tyndt glasfiberlaminat	Forøg tykkelsen af glasfiberlaminatet på berørte områder
				Gelcoat ikke tilstrækkeligt fleksibel	Anvend en mere fleksibel gelcoat
	Problemer med slipmiddel			Kontrollér, at slipmidlerne og behandling af formen er korrekt	
Revner i formen	Kontrollér, at formens overflade er uden revnedannelser				
Gulning	Misfarvning af hvide farver eller pastelfarver ved påvirkning med sollys		Initiatortilsætning alt for stor	Justér initiatortilsætningen	
			Gelcoatlag for tykt	Påfør gelcoat så jævnt som muligt og overhold den anbefalede tykkelse på 400-600 µm	
			Lokal underhærdning af gelcoat	Kontrollér fordeling af initiator og temperatur	
			Styren eller overskud af voks fra formens overflade	Rengør, polér og vedligehold formen bedre	
			Færdige laminater rengjort med midler, der indeholder alkalier eller aminer	Brug kun vand eller neutrale rengøringsmidler	
			Gelcoat udsat for stærk termisk nedbrydning	Eliminér lokale varmekilder	
			Pigmenter (billige typer), der har dårlig lysstabilitet	Hvis der anvendes klar gelcoat, bør kvaliteten af farvepasta undersøges	
			Angreb fra vand eller andre kemikalier	Kontrollér udhærdningsgraden. Kontrollér, at den rigtige gelcoat er anvendt	