

## Gelcoatfejl - deres årsag og afhjælpning

Fejltype	Beskrivelse	Årsag	Afhjælpning/forebyggelse
Løbere og buer	Gelcoaten løber på lodrette steder	Gelcoatlag for tykt	Kontrollér tykkelsen, og justér den
		Gelcoatens viskositet eller tiksotropi for lav	Justér viskositeten inden påføring
		Omrøring af gelcoat for kraftig inden brug	Benyt blandeudstyr med langsom omrøring, så tiksotropien ikke nedbrydes midlertidigt
		Slipmiddel uegnet (silikoneindhold for højt)	Anvend andet slipmiddel
		For højt sprøjtetryk kan få gelcoaten i bevægelse	Kontrollér og justér sprøjtetrykket
Osmoseblærer	Blærer af diameter fra få mm til få cm	Gelcoat, polyester og glasfiber er ikke alle egnet til den aktuelle anvendelse	Vælg polyester og gelcoat med lavest muligt indhold af vandopløselige og hydrolyserbare bestanddele samt pulverbundne mætter
		Dråber af initiativ, acetone eller vand på gelcoaten inden laminering	Kontrollér sprøjteudstyr, og brug tørre pensler. Rens gelcoatoverfladen med trykluft eller styren inden overlaminering
		Tørt glas eller luftblærer i første lag glasfiber	Sørg for, at første lag glasfiber er helt gennemvædet og udrullet for indesluttet luft
		Gelcoatlag for tyndt	Overhold den anbefalede tykkelse på 400-600 µm
		Gelcoatlag eller første lag lamineringspolyester er underhærdet	Justér påførings- og hærdebetingelser
Appelsinhud	Ujævn finish og uensartet farve. Emnets overflade ligner appelsinskræl	Gelcoatens viskositet eller tiksotropi for høj	Kontrollér temperaturen, og justér om nødvendigt
		Sprøjtepistol for tæt på form eller holdt i forkert vinkel	Påfør altid gelcoat vinkelret på formens overflade i en afstand af 50-100 cm
		Utilstrækkelig forstøvning	Forøg sprøjtetrykket
Polyesterseparation	Tynde revner med polyester uden farve viser sig på lodrette flader	Gelcoat eller trykluft til rensning af form indeholder vand	Affugt arbejdsområdet. Fjern evt. kondensvand fra trykluft
		Utilstrækkelig og/eller dårlig iblanding af initiativ	Anvend evt. en anden initiativ. Tilsætning og omrøring af initiativ bør forbedres
		Geltid for lang	Justér temperaturen og initiativtilsætningen. Fjern styren i dybere områder af formen ved at forøge ventilationen
		For stor koncentration af styren over formen spærrer for iltkontakt til overfladen og skaber derfor dårlig udhærdning	Justér sprøjtetrykket. Overhold den anbefalede tykkelse på 400-600 µm
		For høj dynamisk spænding ved sprøjtning af gelcoat. Godstykkelse for høj og viskositet eller tiksotropi for lav	Justér viskositeten
		Sprøjtepistol for tæt på formens overflade	Hold altid sprøjtepistolen i en afstand af 50-100 cm fra formens overflade