

Vejledning i brug og udnyttelse af G/flex 650 epoxy

Instruktioner i håndtering af epoxy og grundlæggende teknikker. Prøveprojekter der omfatter reparation af plast-kanoer og –kajakker, træbåde, husholdnings- og sportsudstyr. Desuden tips om limning af våde overflader og limning under vand, limning af træ, brug af G/flex 655 til at forbedre søms og skruers holdeevne samt blanding af forskellige typer epoxy.

G/flex 650 epoxy er resultatet af mange års forsøg på at udvikle en stærk, fleksibel epoxy, som er enkel at bruge og med stor vedhæftning til en lang række materialer under vanskelige betingelser.

G/flex 650 har det hele! Den er en marine-lim som kan blandes i små portioner i forholdet 1:1. Den udmærker sig ved en lang åbentid – d.v.s. du har god tid til arbejdet – og samtidig hærder den forholdsvis hurtigt.

G/flex 650 er først og fremmest en høj-styrke epoxy, designet til permanent, vandtæt og strukturel limning. G/flex har en elasticitet på 1,03 Gpa, hvilket betyder, at den har den sejhed, der er nødvendig, for at udføre strukturelle limninger, der tåler belastninger i form af tryk, stræk, stød og vibrationer.

G/flex har stor holdeevne på vanskelige træsorter – tropiske så vel som nordiske. Eksempelvis kan nævnes eg, teak, nød og hårdttræ.

Med G/flex kan man lime fugtigt træ og den kan anvendes på fugtige overflader, ja selv under vand, ved hjælp af særlig teknik.

G/flex er ideel til limning af en lang række forskellige materialer, herunder sammenlimning af uens materialer, metaller, forskellige typer plast, glas, murværk og glasfiber.

Vi vil opfordre dig til at læse disse instruktioner, og derefter eksperimentere med G/flex. Vi tror du vil finde mange områder, hvor de særlige egenskaber ved G/flex er ideelle. Som altid vil vores tekniske personale stå til rådighed med råd og vejledning. Samtidig gør vi opmærksom på, at vi meget gerne hører fra dig, om dine erfaringer med G/flex.



Sådan bruges epoxy – basale teknikker

Sikkerhed

- Undgå at resin, hærder eller blandet klæbemiddel kommer i kontakt med huden. Brug handsker og passende beskyttelsesdragt.
- Undgå at resin, hærder eller blandet klæbemiddel kommer i øjnene. Brug beskyttelsesbriller. I tilfælde af kontakt med øjnene: Skyl med vand i 15 min. Og søg læge.
- Undgå indånding af dampe. Sørg for tilstrækkelig ventilation. Brug en støvmaske når der slibes i epoxy, især epoxy, der ikke er fuldt hærdet.
- Læs og følg sikkerhedsoplysninger om resin og hærder på beholderne.

Opstart eller Før du går i gang

Fjern det indvendige, røde segl fra begge beholdere. Skær spidserne af ca. 6mm fra enden. Tryk ensartede mængder af resin og hærder ud på en blandeplade. Bland komponenterne omhyggeligt.

Inden de to komponenter blandes, bør du sikre dig at alt nødvendigt værktøj er til stede, at emnerne som skal limes har god passeform og at limfladerne er rene.

Blanding og afhærdning

Bland en ens volume af G/flex 650 resin og hærder i et lille blandebeholder (1). Brug en mixerpind for korrekt blanding af resin og hærder, brug pinden til at skrabe sider og bunden, imens der røres (2). Mindre portioner kan blandes på et stykke karton, kraftigt papir eller en plastik spatel.



1



2

Når resin og hærder er blandet, har du omkring 45 minutter ved 22° C, inden blandingen begynder at hærde (gelètere), og op til 75 minutter til at samle og spænde emnerne der skal limes. Indenfor 3-4 timer vil blandingen være hærdet til fast form, og efter 7-10 timer kan tvinger og spændværktøj fjernes og limningen er klar til videre bearbejdning. Fuld styrke opnås efter 24 timer.

Ved højere temperaturer forkortes hærde-tiden, ved lavere temperaturer forlænges den.

G/flex kan bruges helt ned til 5° C, men hærdeningen vil tage lang tid.

Ved hærdeningen udvikles varme, så tykke lag hærder hurtigere end tynde p.gr.a. den varme, som hærdeningen selv udvikler.

Rengøring

Uhærdet epoxy fjernes fra huden med en spritvædet klud, hvorefter der vaskes med sæbe og vand.

Tykke lag overskydende epoxy kan inden hærdeningen skrubes bort; tyndere lag fjernes med sprit, citrus-baserede rensemidler, acetone eller fortynder.

Grundlæggende præparering af limfladen

For at opnå størst mulig vedhæftning skal limfladerne være:

RENE- Fjern alt løst materiale og støv. Fedt, olie, voks og slipmiddel fjernes med passende fortynder. Brug papirhåndklæder el. lign. Tør efter med rent tørt papir inden fortynderen når at fordampe.

SLEBNE- Slib glatte og ikke-porøse overflader med sandpapir korn 80 for at opnå en overflade som epoxyen kan "gribe" i. Fjern slibestøv.

TØRRE- Selvom G/flex 650 binder på våde overflader, vil det bedste resultat dog altid kunne opnås på tørre overflader.

Særlig præparering af limfladen

Metal

Slib eller skrab til blankt metal. Affedt med acetone eller fortynder. Brug papirklude. Lad tørre fuldstændig. Påfør derefter et tyndt lag G/flex og skrub eller slib det ind i overfladen med en fin stålborste eller sandpapir.

Plastik

Slib ABS, PVC og polycarbonat- plastik med sandpapir korn 80 for at opnå en ru overflade som giver bedre vedhæftning.

Med nogle typer plast, så som HDPE og LDPE (high-density- og low-density-polyethylen) kan der opnås en gavnlige virkning med en flammebehandling.

FLAMMEBEHANDLINGEN består i at føre en gas-flamme hurtigt hen over overfladen. Lad flammen røre overfladen men fortsæt med at bevæge den – 30-40 cm pr. sek. Der sker ingen synlig forandring af overfladen, men den oxyderer, hvorved vedhæftnings-egenskaberne forbedres betydeligt. En flammebehandling har en gavnlige virkning på de fleste typer plastik, men for polyethylen gælder det, at vedhæftningen forbedres radikalt.

Er du i tvivl om hvilken plast-type du står med, så giv en flammebehandling – det skader aldrig.

Hårde træsorter, inklusiv tropiske træsorter.

At lime på tørt træ (6 – 12% fugtighed) er altid at foretrække hvis man ønsker en limning der holder på langt sigt.

Slib limfladerne med sandpapir korn 80 på langs ad årerne. Rens olieholdigt træ med WEST SYSTEM 850 fortynder. Påfør med papirklud og tør efter med ren papirklud inden fortynderen når at fordampe.

I de brud-tester vi udførte, viste det sig, at rigtigt udførte limninger med G/flex 650 epoxy, altid var stærkere end de træsorter, vi prøvede. Bruddet skete i træet og ikke i limningen.

Overflade præparring af forskellige tørre produkter		
Produkter	Grundlæggende overflade klargøring	Ekstra overflade klargøring
Glasfiber laminat	Slib overfladen, med Medium korn sandpapir. Fjern fedt og andre Urenheder, med fortynder.	
Aluminium		Aluminium ætser, 2 komp.
Stål		Stålbørst den våde epoxy
Galvaniseret stål		Stålbørst den våde epoxy
Kobber		Stålbørst den våde epoxy
Bronze		Stålbørst den våde epoxy
Bly		Stålbørst den våde epoxy
ABS		Flamme behandling
PVC		Flamme behandling
Polycarbonat (Lexan)		Flamme behandling
HDPE, LDPE plastik		Flamme behandling
Ipe		Afrenses med 70% Isopropylalkohol
Teak		Afrenses med fortynder
Eg		
Valnød		
Hårdt træ		

Limning

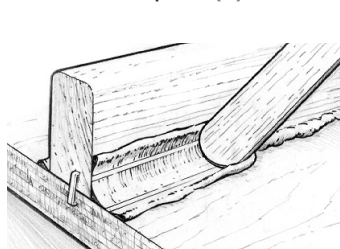
Påfør den blandede epoxy på limfladerne, som bør være rene, slebne og tørre. Saml emnerne som skal limes, inden epoxyen begynder at gelètere – omkr. 75 min. ved 22° C. Pres akkurat så hårdt sammen at en lille smule epoxy presses ud af limfugen – men ikke mere. Ved at bevare rigeligt lim i fugen forøges styrken.

Med fyldstoffet WEST SYSTEM 406, som er indeholdt i pakken, kan G/flex 650 gøres fastere i konsistensen, hvilket gør det muligt at lime flader med dårlig tilpasning eller fylde et hul op, uden at limen løber ud.

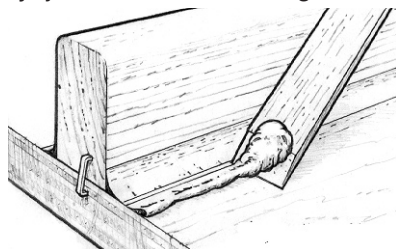
Brug en spartel evt. tandspartel til at sprede limen på store flader. Brug f.eks. en piberenser eller en kanylesprøjte på vanskeligt tilgængelige steder eller hvor mindre huller skal fyldes op.

Hulkele

Når to emner samles i en ret vinkel – eller næsten ret vinkel, kan styrken forøges væsentligt, ved at tilføje en hulkele. Læg G/flex 650, fortykket med det medfølgende fyldstof til mayonaise-konsistens, i de indvendige hjørner og glat efter med den runde ende af en blandepind (3). Overskydende epoxy fjernes inden hærkning med den flade ende af blandepinden. (4)



3

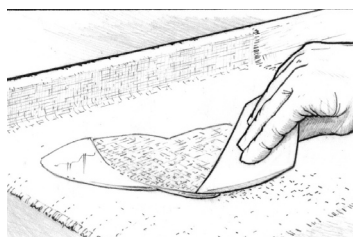


4

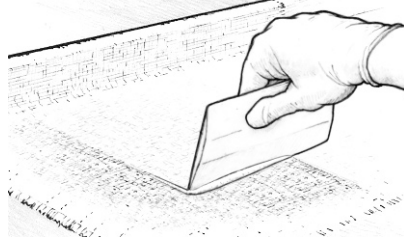
Glasfiber-laminering

Glasfiber-væv kan bruges med G/flex hvor fiberforstærkning til forøgelse af stivhed eller slidstyrke er ønskelig, eller for at reparere et beskadiget område.

Skær glasfiberen til. Hvis stor styrke ønskes, så læg hellere flere tynde lag - gerne vådt i vådt - end et enkelt tykt lag.



5



6

Dæk området med G/flex 650 og læg det tilpassede glasfiber på. Fordel derefter med en plastspartel epoxy på glasvævet (5). Når vævet er gennemvædet presses overskydende epoxy ud med en plastspartel (6) og fjernes. Gentag processen hvis flere lag ønskes.

Spartling

Brug WEST SYSTEM 407 Low density fylder, når G/flex 650 skal bruges til spartling. Blandingen kan også bruges til mindre fastgørelser og fyldning samt opbygning af kanter. Hvis der tilsættes yderlig 407 fylder, vil blandingen være nemmere at forme og slibe. Brug en mixer pind eller spartel, til at opbygge den ønskede form eller overflade, påfør en smule mere end den færdig ønskede form, så der er lidt spartel, at slibe i. Før overfladen males, skal der påføres uførttykket epoxy på overflade, for at lukke den spartlede flade.

Overfladebehandling

G/flex 650 kan bruges som fugtspærre. Blandet G/flex 650 har en konsistens som honning, men den har desuden gode flydende egenskaber når den påføres med pensel. Brug en stiv pensel, (evt. en pensel hvor børsterne er skåret af i halv længde), eller brug en spartel. På vandrette flader vil man kunne opnå en fin, glat overflade hvis man spreder limen ud med en spartel. Et eller to lag er sædvanligvis nok. Hvis du lægger flere lag oven på hinanden, så tilføj det næste lag mens det foregående stadig er klæbende – nor malt efter 2 –3 timer ved 22° C. Hærdet G/flex kan lakeres, overmales eller påføres mere epoxy, såfremt den hærdede overflade vaskes med vand og slibes med sandpapir.

WEST SYSTEM® Epoxy

G/flex 650 epoxy er sidste skud på stammen i WEST SYSTEMS lange række af epoxy-produkter. Selvom G/flex tilbyder fysiske egenskaber som er anderledes end WEST SYSTEM 105-resin-baserede epoxy-produkter, så har den de samme høje standarder, når det gælder ydeevne og pålidelighed.

I 40 år har WEST SYSTEM været indbegrebet af pålidelighed. Vi holder os til de højeste standarder af sikkerhed ved fremstillingen af vores produkter, lige fra valg af rå-materialer til test og certificering af resiner og hærdere. Dette betyder, at hver eneste korrekt blanding, af WEST SYSTEMS resiner og hærdere, og dette gælder naturligvis også G/flex 655, vil hærde som det skal - hver gang. WEST SYSTEM er en løsning du kan stole på.

Fremragende kunde-service

WEST SYSTEM giver dig noget andet, du kan stole på, i lige så høj grad som på vores epoxy – nemlig viden. Hvad enten dit projekt er stort eller lille, vil WEST SYSTEMS stab af teknikere sammen med vores instruktive publikationer, sikre dig at du får succes med dit bygge- og/el. reparations-projekt. WEST SYSTEM er kendt for sin udsøgte kunde-service.

WEST SYSTEMS tekniske publikationer og DVD viser detaljerede instruktioner for specifikke konstruktions- og reparations-opgaver.

WEST SYSTEMS hjemmeside giver dig basale produkt-informationer, oplysninger om forhandlere, links og artikler om projekter, billed-gallerier samt sikkerheds-informationer. Besøg west-system.co.uk.

Yderligere assistance kan du få ved at henvende dig til: HF Industri & Marine, Gotlandsvej 6, 5700 Svendborg, tlf. +45 62201312.

For di West System Inc./Wessex Resins & Adhesives Ikke kan kontrollere hvordan produkterne bliver brugt, er der ingen garanti, heller ikke indirekte, inklusiv ingen garanti for tilsigtet eller utilsigtet formål.

West System er ikke skyldig i uforudset beskadigelse.

©2009 West System Inc.

 Gougeon Brothers Inc.
Bay City, MI 48706

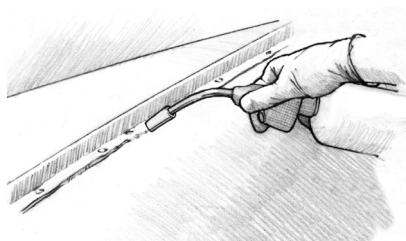


Eksempler

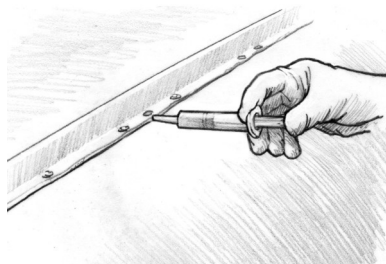
Reparationerne, der er beskrevet på de følgende sider, er blot en række eksempler på hvad G/flex 650 kan bruges til. Produkter som ikke er indeholdt i G/flex 650 pakken, kan du få ved at henvende dig til din WEST SYSTEM-forhandler, eller til HF Industri & Marine, Gotlandsvej 6, 5700 Svendborg, tlf. +45 62201312.

Reparation af samlinger i alu-både

Inden reparationen er det nødvendigt at lokalisere præcist det utætte sted. Dette gøres nemmest når båden ligger i vandet. Tag båden på land og højtryksrens lækagen for at fjerne ir og urenheder i samlingen og omkring nitter. Rens efter med en roterende stålborste. Sørg for at området bliver tørret godt. Bland en passende mængde G/flex 650 og hæld den i den medfølgende sprøjte.



7



8

Varm området med en varmluft-pistol eller en gasflamme (7). Varmen vil få vandrester i samlingen til at fordampe. Sprøjt derefter epoxy ind i samlingen. Epoxyen bliver mere flydende, når den rører det varme metal, (8), og få den til at trænge dybt ind i den skadede samling. Brug atter varmluft-pistolen til at varme metallet og blæse epoxy ind i revnen. Varmen vil samtidig medvirke til, at evt. luftlommer forsvinder og at hærdningen går hurtigere.

Ved meget åbne og utætte samlinger, vil en kombination af nye nitter og epoxy være en fordel. Hvis nitterne ikke er tilgængelige, kan fortykket epoxy være løsningen.

Varm først metallet op, og fyld derefter revnen med flydende epoxy, idet du følger ovenstående fremgangsmåde. Brug derefter en spatel eller en sprøjte til at presse den fortykkede G/flex 650 ind i den utætte samling. Epoxyen fortykkes med 406 Colloidal Silica Adhesive Fylder, som er indeholdt i pakken, til mayonnaise-konsistens. Prøv at mase blandingen igennem samlingen, så den kommer ud på den anden side af skroget. Fortykket G/flex 650 vil lukke hullet uden at flyde bort under hærdningen.

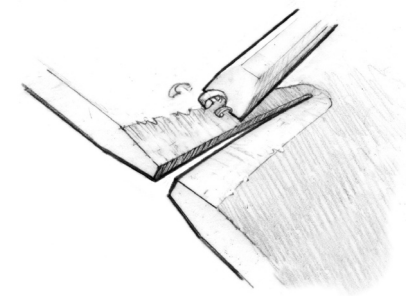
420 Aluminium pulver kan blandes i den fortykkede epoxy inden den presses ind i revnen, både af hensyn til udseendet og som UV-beskyttelse af epoxyen.

Plastik-kano og –kajak-reparation

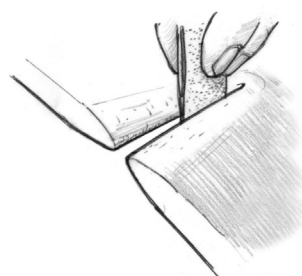
Plastik-kanoer og –kajakker bliver ofte lavet af termoformet plastik som HDPE (high density poly-ethylene) ABS, og sjældnere, PVC. G/flex hæfter på disse materialer, hvis overfladerne der skal limes, behandles korrekt. Se afsnittet: Særlig præparering af limfladen.

Reparation af ridser og revner

Ridser og revner åbnes med en stiksav eller nedstrygerklinge. Fas derefter kanterne af med en skraber eller et skarpt stemmejern som vist på (9). Fasen bør være 1 til 1,5 cm bred. Slib med sandpapir korn 80 som vist på (10).



9



10

HDPE- og LDPE plastik (high density- og low density polyethylene) skal herefter flammebehandles for at oxydere reparationsfladerne. Se afsnittet Særlig præparering af limfladen

Bland en passende portion G/flex 650 og fyld undersiden af det skadede sted. Luk herefter med bred plastik-tape eller et passende stykke plastik som fæstnes med f.eks. malertape. Til sidst fyldes hullet helt op. Pas på ikke at trykke "forseglingen" på undersiden ud af facon. Lad hærde i 7 – 10 timer. Fjern herefter tapen og skrab eller slib overfladerne jævne. Til sidst kan reparationen males med en maling der binder på plastik. Eksempelvis Epifanes Polyuretan-maling.

Reparation af små huller

Kano og kajakker er ofte slæbt hen over sand og sten, med det resultat, at der bliver huller ved bund og stævn.

Rengør området som skal repareres, med en fortyndet opløsning af grundrens, brug papirklude til aftørringen. Slib med sandpapir korn 80, for at opnå en rug overflade. Flamme behandle reparationen, hvis det HDPE eller LDPE plast. Hvis hullets størrelse er større end 7 til 9 mm, anbring da en midlertidig støtte på bagsiden. Støtten kan evt. laves af skum eller flamingo viklet ind i plast. Plasten vil afhjælpe med en nemmere afformning.

Mix en mindre portion G/flex 650 epoxy lim.

Påfør limen på det forberedte område med en mixer pind eller plast spartel. Påfør nok epoxy, så hullet og lavere områder bliver fyldt op til originale tykkelse. Hvis der er områder der mangler epoxy, påfør da ekstra epoxy mens epoxyen er klæbetør/naptør. Lad epoxyen tørre i 7 – 10 timer, før overflødig epoxy fjernes og påbegyndt slibning startes. Mal overfladen med en maling beregnet til plast produkter.

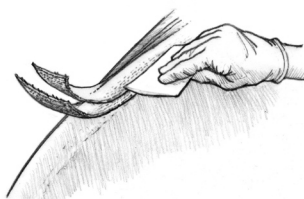
Reparation af større huller og revner

Ved reparation af større huller eller revner (over 2 cm) forberedes kanterne som ovenfor beskrevet, men det vil være hensigtsmæssigt, at forstærke reparationen ved at lægge glasfiber eller kevlar i hullet eller revnen.

For at dette kan lade sig gøre, er det nødvendigt, at undersiden af hullet understøttes af en "kontraform" som kan laves af træ, polysterol (flamenco) eller andet egnet materiale. For at sikre at "kontraformen" slipper efter hærdningen, er det vigtigt, at der lægges et stykke plastik mellem denne og reparationsstedet. (11 og 12)



11



12

Når "kontraformen" er på plads, vædes hele reparationsområdet med G/flex, og der lægges en strimmel glasfiber (kevlar) som næsten skal dække hele området. Vævet gennemvædes med G/flex ved hjælp af en plast-spartel, og overskydende epoxy fjernes. Næste lag glasfiber skal være mindre end det foregående, og der fortsættes på denne måde indtil hullet er fyldt op. Herved opnår man, at de affasede kanter omkring hullet fyldes, uden at der opstår en bule. Hvor mange lag væv, og hvor meget mindre hvert nye lag skal være, afhænger af vævets tykkelse (vægt)

Når epoxyen er hærdet efter 7 – 10 timer, efterbehandles som tidligere beskrevet.

Konstruktion og reparation af træ

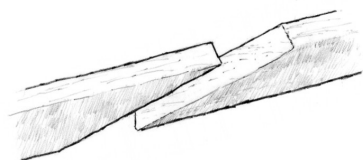
G/flex 650 er en fremragende lim til træ. Særlig god er den til hårde træsorter, som vores hjemlige eg eller tropiske træsorter som f.eks. teak.

G/flex 650 epoxy er uvurderlig indenfor bådebygning, reparation af såvel udendørs- som indendørs-møbler og til utallige opgaver i hjemmet.

Vi har allerede i tidligere afsnit fortalt hvordan man limer træ med G/flex 650. I det følgende vil vi prøve at uddybe emnet.

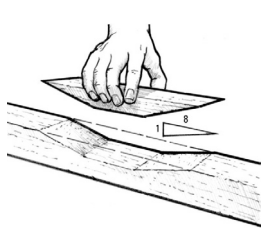
Samlinger

Træ kan limes sammen "kant mod kant" for at forøge bredden, uden de helt store foranstaltninger. Drejer det sig om at forøge længden, kan man derimod ikke blot – med et godt og holdbart resultat – lime endetræ mod endetræ. Det er nødvendigt at lave en lask, som den der er vist i (13).

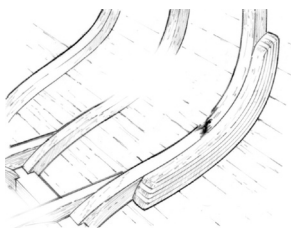


13

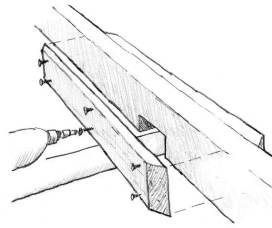
Forholdet mellem laskens længde og træets tykkelse bør være 8:1 op til 12:1. Jo længere lasken laves desto større limflade opnår man og dermed relativt større styrke.



14



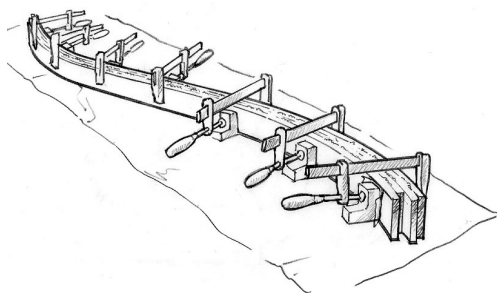
15



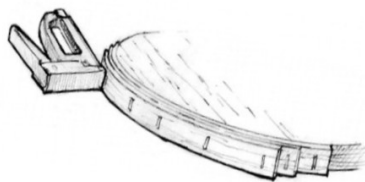
16

En lask som den her viste, anvendes ofte, når man skal forny et stykke af et spant eller en bjælke i en traditionelt bygget træbåd.

(14, 15 og 16), viser forskellige typer af lasker, som kan anvendes ved reparation af træbåde.



17



18

Ved at laminere lister eller tynde planker, som vist i (17), opnås større styrke og formstabilitet, end hvis der anvendes dampbøjet eller savet tømmer.

For at kunne udføre en laminering kræves en form (18), som evt. kan laves som den der er vist på figuren, hvor klodser er fæstnet til et fast underlag. Lister i passende tykkelse samles med G/flex 655 indtil den rette godstykkelse er opnået. For at holde listerne på plads indbyrdes, er det en god ide, at lægge nogle bånd af malertape omkring, inden emnet lægges ned i formen og spændes til. Husk at lægge plastik imellem, så emnet ikke binder til formen eller underlaget.

Reparation af revner, brud og delaminering

Padler, årer, skafter og håndtag til have- eller sportsredskaber, som er lavet af træ eller laminerede materialer, kan revne, knække eller delaminere ved uheld eller ganske almindelig brug. En ishockey-stav f.eks. er udsat for ganske voldsomme belastninger og chok-påvirkninger. Derudover udsættes den for slid ved berøring med puck, is og andre ishockey-stave. Derfor går ishockey-stave, lige som mange andre sportsredskaber, fra tid til anden i stykker. G/flex 650 epoxy's gode vedhæftning og evne til at modstå chok-påvirkninger, gør den til det helt rigtige valg når sådanne skader og slid-påvirkninger skal udbedres.

Revner åbnes så meget som muligt, uden at skaden forøges, med en kile, et knivblad eller lignende. Området, der skal repareres, opvarmes med varmluft-pistol eller hårtørrer. Epoxyens viskositet bliver lavere, når den kommer i kontakt med de opvarmede områder, hvorved dens evne til at trænge dybt ind i selv meget fine revner, forøges.

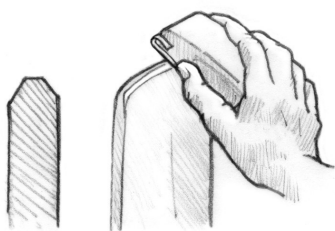
Bland en passende mængde G/flex 650. Arbejd epoxy ind i revnen med blandepinden, en lille pensel eller en 807- sprøjte.

Vent nogle minutter for at lade epoxyen trænge så dybt ned i revnen som muligt. Fjern derefter kilen og spænd sammen. Lad hærde 7-10 timer inden tvingerne fjernes og overskydende epoxy slibes bort. Efter 24 timer kan redskabet tages i brug.

G/flex 650 kan fortykkes så meget, som det er nødvendigt, for at fylde brede revner og huller. Forstærk evt. med strimler af glasfiber. Se tidligere afsnit herom.

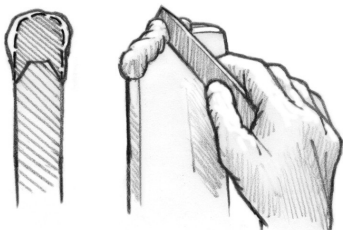
Forstærkede ender på paddel- og åreblade

Enderne på paddel- og åreblade er meget udsatte. Med G/flex 650 kan du lave en holdbar forstærkning som beskytter mod slid og skader (19).



19

Med sandpapir eller skraber fjernes først lak eller maling. Lav dernæst med sandpapir på en hård slibeklods en skrå kant (fas) Smør rigeligt med G/flex 650 på de slebne områder for at mætte træet med epoxy.



20

Bland derpå endnu en portion G/flex 650 og fortyk den med 406 Collodial Scilica Fylder til mayonnaise-konsistens, og læg et tykt lag på (20). Hvis man ønsker det, kan et nyt lag lægges på, så snart det første er hærdet så meget, at det kan bære et nyt lag, men stadigvæk er klæbende.

Lad hærde 7-10 timer. Form enderne med rasp og/el. sandpapir. Afslutningsvis kan der males eller lakeres.

Limning af våde overflade og limning under vand

Limning på en tør og velforberedt overflade, er altid nemmere end limning på våd og flade som er under vand.

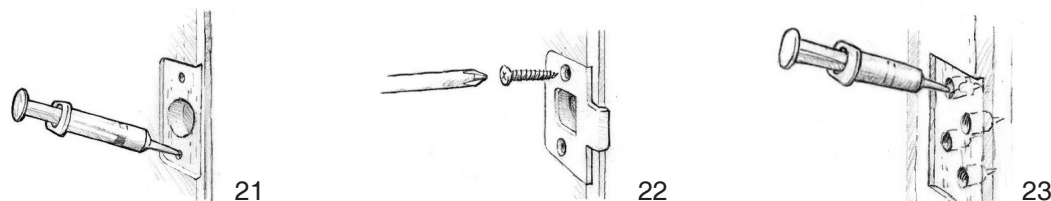
Slib overfladen med korn 80 sandpapir. Mix tilstrækkelig G/flex epoxy, fortyk desuden med 406 fylder. Limning til en våd overflade kræver en fortykket G/flex epoxyblanding, når den påføres med spartel eller en stiv pensel, "flytter" man vandet og G/flex blandingen bliver mast ind i porer og revner og derved opnås en god limning. Efterfølgende presses glasfiber eller træ ind i den fortykkede G/flex, hvis det er muligt, må der spændes let med skruetvinge.

Vent 7 – 10 timer, før evt. skruetvinger afmonteres. Efter 24 timer er limen udhærdet.

Limning af skruer

G/flex 650 epoxy kan bruges til at lime et utal af forskellige variationer, inden for marine eller i husholdningen. Skruer og især skruer som er udsat for vibration og høj stres, vil med stor tilfredshed få en forbedret styrke med limning af G/flex. Brug G/Flex til at lime nye bolte og skruer, reparerer manglende træ og ødelagte skruenhuller. Når G/flex er afhærdet, kan det slibes og saves i, desuden kan man sømme små skruer klamper uden at der skal forbores. Større skruer skal forbores.

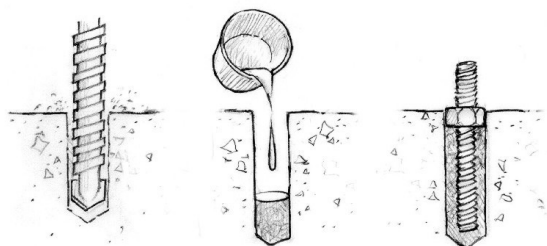
Brug en plastsprøjte (21), til at sprøjte limen ind i hullet med. Epoxyen vil penetrere ind i revner og sprækker og være medvirkende til at forøge limningen. Skru derefter skruen ind i den våde epoxy (22).



Hvis operationen kræver endnu større styrke, kan man med fordel bore et større hul. Væd hullet ud med G/Flex, efterfølgende lav en ny blanding med fylder 406, og fyld blandingen ind i hullet (23).

Forankring af bolte i beton

Bor et hul i overstørrelse. Og fyld epoxy i hullet. Brug fortykket G/flex 650 hvor flydende epoxy ellers ville løbe ud. Placer boltene i hullet. Det kan være en god ide at fiksere boltene med en møtrik som vist i (18).



18

Blanding af epoxyer

Det er muligt at blande G/flex 650 Epoxy med WEST SYSTEM 105 Resin- baserede epoxy kombinationer, for at ændre på hårdhed, fleksibilitet, hærde-tid, viscositet, styrke etc. Den blandede epoxy's egenskaber vil være en blanding af de forskellige systemers forskellige egenskaber; groft sagt i forhold til det procentvis indhold af hver type.

En blanding af WEST SYSTEM 105/205 med G/flex 650, vil forkorte hærde-tiden, sænke viscositeten og gøre den færdig-hærdede epoxy mindre fleksibel, end hvis man havde brugt G/flex 650 alene.

Ønsker du at blande G/flex 650 med WEST SYSTEM 105 Resin-baseret epoxy, bør du først blande en passende portion G/flex 650, og derefter 105 Resin med den valgte hærder i det rette forhold. Herefter kan de to blandinger blandes i det ønskede forhold.