

Ismertető a G/flex 655 epoxi ragasztó kezeléséhez és használatához.

Utasítások az epoxi kezeléséhez valamint az alap technikák ismertetése. Mintaprojektek műanyag kenek és kajakok, fahajók, sportszerek és háztartási javítások elvégzéséhez. Típek nedves felületekhez, ragasztáshoz víz alatt, fa kitöltéséhez, csavarok, zsanérok beragasztásához, valamint epoxy keverékek készítéséhez.

A G/flex 655 epoxi ragasztó évekig tartó kísérletezés eredménye, egy könnyen használható, az anyagok széles skálájához kiválóan tapadó erős ragasztó, ami rendkívül jól ellenáll a nehéz körülményeknek.

A G/flex 655 egy rendkívül erős epoxi, ami szerkezeti vízálló ragasztásokhoz lett fejlesztve.

Továbbá a G/flex rugalmassági modulusa 1.03 GPa, ami képessé teszi a G/flex-et szerkezeti ragasztások elvégzésére, valamint arra, hogy elnyelje a tágulás, összehúzódás, rázkódás és vibráció okozta megterhelést.

A G/flex ellenálló kötést hoz létre a nehezen ragasztható keményfáknál, mind a trópusi, mind pedig az őshonos fajtáknál, úgy mint: tölgy, teak, ipe, dió, purpleheart, greenheart, hogy csak néhányat említsünk. A G/flex alkalmas nyirkos fa ragasztásához is. Használható nedves felületeken, megfelelő technikát alkalmazva akár víz alatt is.

A G/flex ideális számtalan anyag ragasztásához, beleértve az egymástól eltérő anyagokat – fémek, műanyag, üveg, falak és üvegszövet.

Javasoljuk, hogy olvassa el ezeket az utasításokat és ezután kísérletezzen a G/flex-szel. Úgy gondoljuk, sok olyan projektet talál, ahol a G/Flex különleges tulajdonságait ideálisan kihasználhatja. Mint mindig, technikai csapatunk most is rendelkezésre áll, hogy megválaszolja kérdéseit és szívesen hall az önök projektjeiről, javításairól a G/flex Epoxival.



Az epoxy kezelése és alapvető technikák

Biztonság

- Kerülje a bőrkontaktust a gyantával, edzővel, vagy a bekevert ragasztóval. Viseljen folyadékálló kesztyűt és megfelelő védőruházatot, hogy távol tartsa testétől az epoxit.
- Kerülje a szemkontaktust a gyantával, edzővel, vagy a bekevert ragasztóval. Viseljen védőszemüveget. Szemmel történt érintkezést követően öblítse szemét bő vízzel 15 percig, majd keressen fel egy orvost.
- Kerülje a párologó anyagok belégzését. Biztosítson megfelelő szellőzést. Csiszolásakor viseljen pormaszkot, különös tekintettel a még nem teljesen megszáradt epoxi esetén.
- Olvassa el és kövesse a tárolóedényen lévő információkat, utasításokat a gyantával és az edzővel kapcsolatosan.

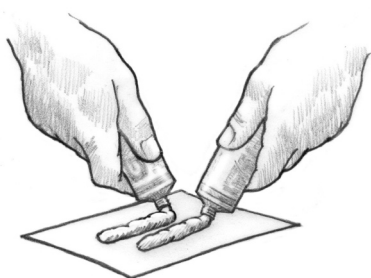
Első lépések

A kupak végével szűrje ki a tubusokat.

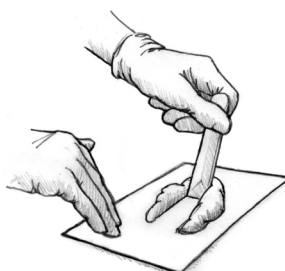
Mielőtt összekeverné az epoxit, gyűjtson össze minden szükséges szerszámot, szorítót és felszerelést a munka elvégzéséhez. Ellenőrizze, hogy minden alkatrész megfelelően illeszkedjen, illetve elő legyen készítve a ragasztáshoz.

Keverés és kötés

Adagoljon egyenlő mennyiségű G/flex 655 gyantát és edzőt egy keverőlapra. (1). Használja a keverőpálca szögletes végét, ezzel keverje el alaposan a két alkotóelemet (2).



1



2

A gyanta és az edző összekeverése után körülbelül 45 perce van (22°C fokon), hogy felvigye a keveréket, mielőtt elkezd gélesedni és körülbelül 75 perce (22°C), hogy összeillessze a ragasztandó anyagokat. A ragasztókeverék 3–4 óra alatt megszárad, megdolgozható állapotba 7-10 óra után kerül. Ezt követően a ragasztó csiszolható, a szorítók levehetőek, az illesztések pedig mérsékelten terhelhetőek. Várjon 24 órát mielőtt nagy terhelésnek teszi ki a ragasztást.

G/flex 655 epoxi ragasztó magasabb hőmérsékleten gyorsabban, míg alacsony hőmérsékleten lassabban köt. Amikor gyorsabb kötést szeretnénk, mérsékelten alkalmazhatunk hőt a folyamat meggyorsítása érdekében. Példaként a kötési idő felére rövidül 10°C hőmérséklet-emelkedés esetén.

A G/flex 655 egészen alacsony (5°C) hőmérsékleten is megköt, azonban rendkívül lassan. Amikor a 655-öt alacsony hőmérsékleten alkalmazzuk, jó ötlet lehet a két alkotót (gyanta és edző) előtte szobahőmérsékletre melegíteni, hogy könnyebb legyen az adagolás és keverés.

Az epoxi kötése hőt termel. Vastagabb réteg a 655-ből több hőt termel mint a vékony, a vastagabb rétegben pedig koncentrálnak a hő, míg a vékonyabb jobban elvezeti.

A felesleg eltávolítása illetve tisztítás

Távolítsa el a meg nem szilárdult epoxi-t a bőréről és a ruházatáról a mellékelt alkoholos párnával, ezt követően mossa le szappannal és vízzel. Távolítsa el a felesleges epoxy-t a munkafelületekről a keverőpálca egyenes végével, vagy papír törülközővel. A maradékot pedig távolítsa el alkoholos kendővel, acetonnal, vagy citrus alapú törülközővel.

A felületek alapvető előkészítése

A legjobb ragasztás érdekében a felületeknek:

TISZTÁNAK—Távolítsa el a laza, poros réteges részeket, olajat, zsírt, formaleválasztót, waxot. Tisztítsa meg a felületet arra alkalmas oldó/tisztítószerrel és papír törülközővel. A tisztítószer száradása előtt törölje szárazra a felületet tiszta, száraz papír törülközővel. Ne használjon kimosott rongyot a tisztítószer eltávolítására, mert az tartalmazhat öblítőszer maradványokat.

CSISZOLTNAK—Csiszolja fel a sima, nem porózus felületeket egy 80-as szemcseméretű csiszolópapírral, hogy egy megfelelő felületi szerkezetet biztosítson, ahová az epoxi megfelelően beágyazódhat. Távolítsa el a csiszolásból visszamaradt port.

SZÁRAZNAK—Bár a G/flex 655 epoxi ragasztó használható nyirkos felületeken és akár víz alatt is, (Lásd a “Nedves felületek ragasztása illetve ragasztás a víz alatt.” fejezetet.), a legjobb kötés mégis száraz felületek között hozható létre. **-kell lenniük.**

Felületek kiegészítő előkészítése

Fémek

Csiszolja a felületeket világos fémszínűre illetve fémtisztára..

Tisztítsa meg a felületeket acetonnal, higítóval, ezután papír törülközővel törölje teljesen szárazra

Csiszolás nedves epoxival—Vigyen fel egy vékony réteg G/flex 655 epoxi ragasztót és azonnal kezdje el csiszolni egy finom drótkéfével vagy csiszolópapírral.

Az alumíniumhoz való legjobb tapadás marattással érhető el. Az alumíniumnál szintén jó eredmények érhetők el a Nedves epoxival történő csiszolással, amennyiben maratni nem tudunk.

Műanyagok

Az öntött ABS, PVC és polikarbonát műanyagokat csiszoljuk át egy 80-as szemcseméretű csiszolópapírral.

Néhány műanyag, mint a HDPE és LDPE (magas-, illetve alacsony sűrűségű polietilén) előnyére szolgál ha lánggal előkezeljük. Először is, töröljük át a felületet arra alkalmas tisztítószerrel, majd töröljük szárazra papír törülközővel.

Előkezelés lánggal—Egy gázlámpával haladjon végig a ragasztandó felületen Engedje, hogy a lángok érintkezzenek a felülettel, de tartsa mozgásban, — 30-40 cm/másodperc sebességgel. Nyilvánvaló, látható változás nem történik, viszont oxidálódik a felület, ami drámaian megnöveli a ragasztóanyag, ragasztott anyaghoz történő tapadását..

A lánggal történő kezelés a legtöbb műanyag esetében növeli a tapadást, a legjobb eredményt mégis a polietilén-nél érhetjük el. Amennyiben nem biztos a műanyag típusában, a lánggal történő kezelés kárt nem okoz.

Keményfa, beleértve a trópusiakat is

A száraz (6 és 12% közötti nedvességtartalmú) fa ragasztása vezet a legtartósabb, megbízható kötéshez. A fát csiszolja fel 80-as szemcseméretű csiszolópapírral, szálirányban. Az olajos fákat WEST SYSTEM 850-es oldó- illetve tisztítószerrel tisztítsa meg. Vigye fel a szert egy tiszta papír törülközővel. A tisztítószer száradása előtt törölje szárazra a felületet tiszta, száraz papír törülközővel. Ne használjon kimosott rongyot a tisztítószer eltávolítására, mert az tartalmazhat öblítőszer maradványokat.

A roncsolásos nyújtópróbák minden fa fajtánál alátámasztottk, hogy a G/Flex-szel történő ragasztás megfelelő felületi előkészítéssel megközelíti a fa nyújtási szilárdságát.



Felületek előkészítése különböző, száraz anyagoknál		
Anyag	Általános előkészítés	További előkészítés
Üvegszövet laminátum	Távolítsa el a laza részeket, port, szennyeződések tisztítószerrel, azután csiszolja át a felületet közepes csiszolópapírral.	
Alumínium		Alumínium maratás
Acél		Drótkefe nedves epoxival
Galvanizált acél		Drótkefe nedves epoxival
Réz		Drótkefe nedves epoxival
Bronz		Drótkefe nedves epoxival
Ólom		Drótkefe nedves epoxival
ABS		Kezelés lánggal (opcionális)
PVC		Kezelés lánggal (opcionális)
Polikarbonát (Lexan™)		Kezelés lánggal (opcionális)
HDPE, LDPE műanyag		Kezelés lánggal
Ipe		70% Isopropyl alkoholos kendő
Teak		Tisztító/oldószeres kendő
Tölgy		
Dió		
Purpleheart		
Greenheart		

Kötés

Vigye fel az érintkező felületekre az epoxy keveréket. Vigyen fel elegendő anyagot a hézagos, esetleg nem teljesen érintkező felületekre.

Szorítsa össze a ragasztandó anyagokat, mielőtt az epoxy elkezd gélesedni— körülbelül 75 perc (22°C fokon). Használjon elegendő szorítóerőt, ahhoz, hogy kis mennyiségű epoxi megjelenjen az illesztéseknél. Némely epoxit az illesztésnél hagyva jelentősen megnő a ragasztás erőssége. Hagyja a ragasztást megkötni mielőtt terhelésnek teszi ki.

Használjon egy kenőlapot, vagy kőműves-kanalat a G/flex 655 nagy felületekre történő felviteléhez. Használjon fecskendő a nehezen elérhető helyeken, például repedéseknél, zsanérok furatainál.

Ragasztás nedves felületekhez, illetve víz alatt.

Míg a legjobb eredményt ragasztásnál a megfelelően előkészített, száraz felületeknél érhetjük el, addig nyirkos, nedves illetve víz alatti felületeket is ragaszthatunk a G/Flex-szel.

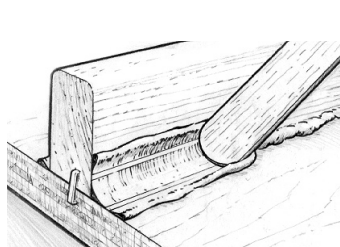
Csiszolja meg a felületeket 80-as szemcseméretű csiszolópapírral.

Keverjen megfelelő mennyiségű G/flex 655 epoxi ragasztót. Erősen vigye fel a 655-öt a felületekre egy kenőlappal, vagy egy kemény sörtéjű ecsettel, kiszorítva a nedvességet a pórusokból és repedésekből.

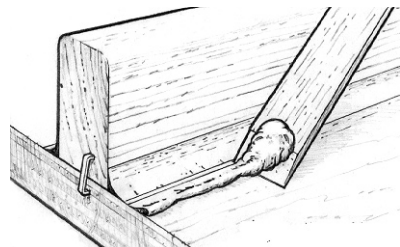
Helyezze egymáshoz a ragasztandó felületeket és alkalmazzon elegendő szorítóerőt ahhoz, hogy a felesleg kipereselődjön az illesztéseknél. Hagyjon 7-10 órát a szorítók eltávolításáig, 24 órát a ragasztás terheléséig.

Sarkok ragasztása

Amikor sarkokat ragasztunk, ezeket kitölthetjük ragasztóval a még erősebb tapadás érdekében. Növeljük meg a kötés felületét az erősebb ragasztásért. Vigyen fel az illesztés belső oldalára egy gyanta ágyat G/flex 655-ből. Formálja az epoxi-t boltívesre a keverőpálca íves végével. (3).



3



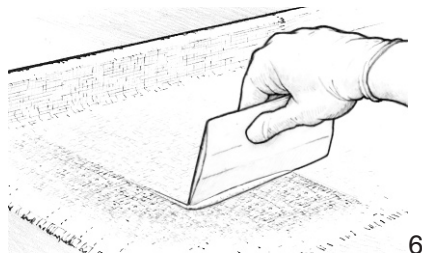
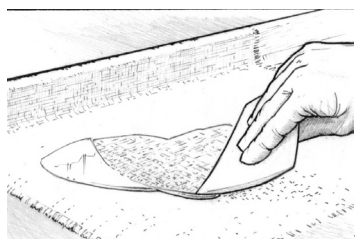
4

Törölje le a felesleges epoxit a keverőpálca íves végével, mielőtt az gélesedik. (4).

Használat üvegszövettel

Könnyebb üvegszövetek valamint szalagok (130-300 g/m²) alkalmazhatók a G/flex 655 epoxi ragasztóval a szilárdság, kopásállóság növelésére illetve sérült részek kijavításához, foltozásához.

Vágja le a szövetet a kívánt méretre. Amennyiben nagy szilárdságot szeretne, használjon több vékonyabb réteg szövetet, mint egy vastagabbat. Alaposan készítse elő a felületet.



A laminálni kívánt felületet kenje be 655-tel. Helyezze a szövetet a nedves ragasztóra. Egy műanyag kenőpálcát használva vigyen fel ragasztót a szövetre. (5). Amikor mind az alsó réteg, mind pedig a szövet telítődött, használja a kenőpálcát a gyanta elsimítására illetve a felesleg eltávolítására. (6). Minden további rétegnél ismételje az előzőeket.

WEST SYSTEM® epoxi

A G/flex 655 epoxi ragasztó a WEST SYSTEM legújabb terméke. Míg a G/flex fizikális tulajdonságai eltérnek a WEST SYSTEM 105-ös gyanta alapú epoxy-tól, ugyanazoknak a magas követelményeknek illetve megbízhatósági elvárásoknak felelnek meg. A WEST SYSTEM-et negyven éve a megbízhatóság fémjelzi. Ragaszkodunk a legmagasabb szabványokhoz, a minőség szavatolásához, gyártási gyakorlathoz, a nyersanyagtól egészen a kész gyantáig, edzőig. Ez azt jelenti, hogy minden egyes adag bekevert WEST SYSTEM epoxi, beleértve a G/Flex-et is, úgy fog kötni, ahogy kell. Ez az elkötelezettség meghozta az ISO 9001:2008-es minősítést. A WEST SYSTEM az ön megbízható megoldása.

Kivételes ügyfélszolgálat

A WEST SYSTEM többet kínál, mint csak egy epoxy!—Tudást. Mindegy hogy az ön projektje kicsi, vagy nagy, a WEST SYSTEM technikai személyzete, az átfogó, utasításokkal ellátott publikációk segítik a biztos sikert az ön javítási projektjéhez.. A WEST SYSTEM ügyfélszolgálatának kivételessége ismert.

WEST SYSTEM technikai publikációi és DVD-i részletes információt, utasításokat nyújtanak különböző javítási és gyártási feladatokhoz.

A WEST SYSTEM weblap általános termékinformációkat, kereskedői címeteket, linkeket, cikkeket és fotókat, valamint biztonsági információk széles skáláját nyújtja. Látogassa meg a www.west-system.co.uk oldalt.

További segítséget a barátságos technikai személyzettől kaphat. Küldjön egy e-mail-t a Techinfo@wessex-resins.com, vagy az info@waterlife.hu címre, esetleg keresse weboldalunkat: www.wessex-resins.com.

Minthogy a West System Inc./Wessex Resins & Adhesives Ltd. nem ellenőrizheti, hogy termékeit hogyan használják fel, it nem adhat garanciákat sem határozott, sem vélelmezett esetekben. Sem pedig akkor, ha az értékesítés a célnek megfelelő szándékkal történt. A West System Inc./Wessex Resins & Adhesives Ltd. nem vonható felelősségre balesetek illetve károk következményeiért.

A West System és a G/Flex a Gougeon Brothers Inc. bejegyzett védjegyei.

©2009 West System Inc.

 Gougeon Brothers Inc.

Bay City, MI 48706

Minta projektek

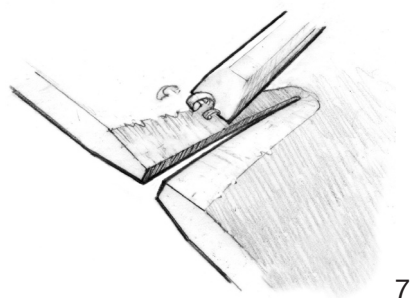
Az ezen az oldalon bemutatott javítások csak minták a G/flex® 655 epoxi ragasztó lehetséges felhasználásáról. Azok a termékek amik nem a csomag részei, elérhetőek a WEST SYSTEM® User Manual & Product Guide-ban és elérhetőek a kereskedőknél. Olvassa el az *Epoxi kezelése and Alapvető technikák* részt az utasítás hátoldalán, mielőtt hozzákezdene ezekhez a javításokhoz.

Műanyag kajak és kenu javítások

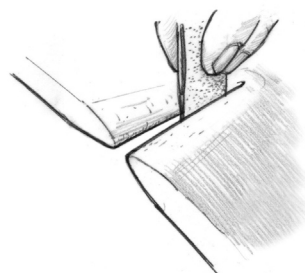
A műanyag kenuk és kajakok gyakran készülnek hőformázott műanyagokból, mint a HDPE (magas sűrűségű poletilén), ABS, és néha PVC. A G/flex tapja ezekhez az anyagokhoz, amennyiben a speciális felület.-előkészítési utasításokat betartjuk . Keresse a Felületek előkészítése részt a túloldalon.

Repedés és törés javítása

Tárja fel a repedést vagy törést egy arra alkalmas fűrészszel vagy fűrészlappal, hogy létrehozzon egy vékony rést a hasadékban. A törés éleit sarkítsa le egy éles kaparókéssel, esetleg egy véső végével, hogy létrehozzon egy 10-12 mm-es ferde élt a repedésben és a test mindkét oldalán. (7). Csiszolja meg a lekerekített felületeket és a csúcsokat egy 80-as szemcseméretű csiszolópapírral.(8).



7



8

Kezelje lánggal a HDPE and LDPE műanyagokat egy gázlámpával, hogy oxidálja a ragasztandó felületeket.. Keresse a Speciális felület-előkészítés részt a túloldalon.

Keverjen megfelelő mennyiségű adagot a G/Flex 655 epoxi ragasztóból. Picit túltöltve vigye fel a ragasztót az illesztett ferde felületre.

Fedje le úgy 5 cm széles celofán ragasztószalaggal (csomagokhoz használt) a feltöltött illesztési helyet. Eközben gyakoroljon akkora nyomást a szalagra, hogy az epoxy a túloldalon megjelenjen. Kerülje a túlzottan nagy erőt, amivel a ragasztószalag alatti felület túlzottan lesüllyedhet illetve benyomódhat.

Kenje el az epoxit úgy, hogy a ferde illesztést befedje. Adjon hozzá, vagy vegyen el ragasztót, hogy az illesztés síkban legyen. 7-10 óra elteltével eltávolíthatja a ragasztószalagot. Használjon csiszolópapírt, esetleg kaparót, hogy eltávolítsa az egyenetlenségeket illetve simítsa a felületet. Fesse le a felületet műanyagokhoz használatos festékekkel.

Kis lyukak javítása

A kajakokat és kenukat gyakran sértik fel kövek, sziklák, főleg a hajó orrát és hátulját, sokszor kis lyukak formájában.

Tisztítsa meg a javítani kívánt felületet a célnak megfelelő oldó-, tisztítószerrel, például alkohollal és papír törülközővel törölje át. Csiszolja meg a felületet a sérülés körül némileg vékonyítva azt. Alkalmazzon lángkezelést a HDPE és LDPE műanyagoknál.

Amennyibe a javítandó helyen túl nagy a rés, hogy a G/flex 655 epoxi ragasztó áthidalja azt, mondjuk 6-10 mm, fedje le a rés hátoldalát egy ideiglenes támasztékkal. A támaszték lehet például folpack, polisztiirén hab, vagy egy megfelelő alakú anyag, folpack-kal bevonva . A folpack megkönnyíti az eltávolítást kötés után.

Keverjen megfelelő mennyiségű G/Flex epoxy ragasztót.

Vigye fel a ragasztót a felületre egy keverőpálcával vagy kenőlappal. Ügyeljen a megfelelő mennyioségre, hogy feltöltse a mélyebb helyeket illetve az anyag visszakapja eredeti vastagságát. Amennyiben szükséges, vigyen fel további ragasztót amíg az előző réteg még ragadós.

Hagyjon 7-10 órát a kötésre aztán alakítsa ki a felületet egy csiszolópapírral, vagy reszelővel. Fesse le a felületet műanyagokhoz használatos festékekkel.

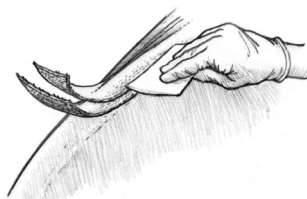
Kopásálló létrehozása illetve nagyobb lyukak javítása

Védje meg a kenuk és kajakok gerincét, elejét egy kopásálló üvegszövet szalaggal. Üvegszövet vagy Kevlár erősítés úgyszintén használható nagyobb lyukak foltozásánál. Tisztítsa meg a javítani kívánt felületet a célnak megfelelő oldó-, tisztítószerrel, például alkohollal és papír törülközővel törölje át. Csiszolja meg a kenuk a végétől indulva a gerinc mentén és körülbelül 4-10 cm (a kívánt szélességétől függően) magasan az oldalak irányában egy 80-as szemcseméretű csiszolópapírral. (9). Ez a terület határozza meg a kopásálló méretét. Alkalmazzon lángkezelést a HDPE és LDPE műanyagoknál. Amennyiben nagyobb lyukat foltoz, úgy alkalmazzon támasztékot a hátoldalon, ahogy ezt már korábban írtuk.





9



10

Vágjon 3 vagy négy réteget az üvegszövetből (130-200 g/m²), hogy lefedje valamint felfeküdjön a megcsiszolt felületet. Vágjon minden egymást követő réteget keskenyebbre és rövidebbre. Ez csökkenti a kopásgátló vagy folt vastagságát a peremek irányában, jobb terelést és tapadást biztosít a test hajlásakor.

Keverjen megfelelő mennyiségű G/Flex 655 epoxi ragasztót figyelembe véve a szövet átnedvesítéséhez szükséges mennyiséget. Vigyen fel egy bevonatot a csiszolt, előkészített felületre. Fektesse a legnagyobb méretű szövetdarabot a bevonatra. Adjon további ragasztót a felhelyezett szövet átnedvesítésére. Amennyiben szükséges, használhat egy hőlégfúvót a beszivárgás megkönnyítésére hidegebb hőmérsékleteknél. Használjon egy kenőlapot a szövet és az epoxy elsimítására valamint a felesleg eltávolítására. (10).

Ismételje meg a szövet felvitelét az előzőekben leírt módon minden további rétegnél. Minden további réteget helyezzen az előző közepére. Nedvesítse át a szövetet, majd simítsa és távolítsa el a felesleget.

Adjon egy réteget a peremeknél, a folt vagy kopásgátló széleinek simítására amíg az előző réteg még ragadós.

Várjon 7-10 órát mielőtt eltávolítja a durva éleket illetve megcsiszolja a felületet egy csiszolópapírral vagy reszelővel. Fesse le a felületet műanyagokhoz használatos festékkel.

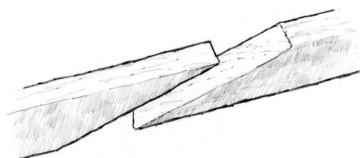
Építés fából illetve javítás

A G/flex 655 kiválóan alkalmazható fához. Különösen jó kemény- és trópusi fákhoz, mint a tölgy, teak, purpleheart vagy greenheart. A G/Flex 655 felhasználási területe igen széles a hajójavításban, kültéri és beltéri alkalmazásokban egyaránt.

Lásd a Speciális felület-előkészítés és a Kötés részt a hátoldalon. Itt leírunk néhány további alkalmazást, amik kibővítik a G/Flex felhasználhatóságát.

Fa illesztése

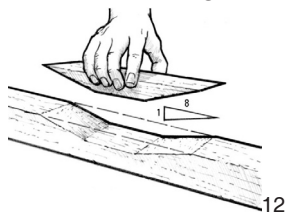
Sarok illesztés. A sarkok tipikusan 90°-ot zárnak be és egyszerűen egymáshoz vannak illesztve a ragasztás során. Ez az illesztés a fa peremének ragasztásához alkalmas, nem javasolt végek egymáshoz ragasztásához, vagy deszkák hosszabbításához párhuzamos száliránnyal. Kerülje a felesleges nagy szorítást.



11

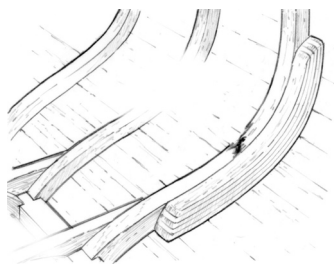
A ferde lapolós illesztés faanyagok hosszanti összeragasztásához használt módszer. A ragasztandó anyagok végeinél egy 8:1 vagy 12:1 arányú ferde élt kell létrehozni (11). A hosszabb élek nagyobb ragasztási felületet jelentenek, ezzel megerősítve a ragasztást. A ferde lapolós illesztés gyakran használt módszer a tradicionálisan épült fa hajók sérült bordázati részeinek javítására.

A DUTCHMAN egy fa toldalék, sérült gerendák javításához. Ajánlott egy 8:1 arányú ferde él (12) mindkét oldalra, hogy ezzel biztosítsuk a megfelelő, és az anyagba maximálisan beépülő tapadást.

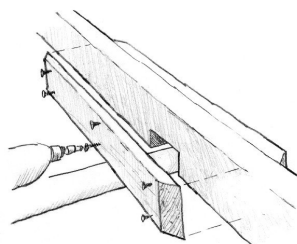


12

A testvér palánkok az anyag megerősítését szolgálják egy, vagy mindkét oldalról.



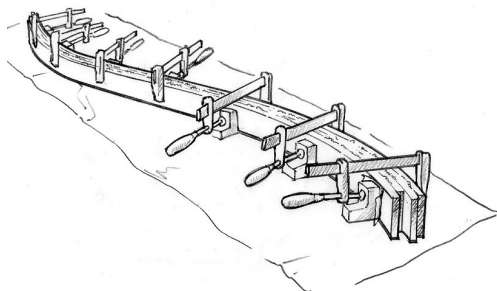
13



14

Ragasszon a korhadt, sérült szerkezeti elemekhez testvér palánkokat (13) vagy a kivágásokkal, vízvezetőkkel gyengített helyekre. (14). Ez a megoldás akkor hasznos, ha asúly nem szempont.

Fa lapok laminálása remek megoldás egyedi formájú bordák, testvér bordák, lábak, boltívek, korlátok és szegélyek kialakítására. A laminált faanyag sokkal erősebb, stabilabb mint a gőzzel hajlított, vagy vágott. Ragasszon össze fa lapokat az előző oldalon leírtaknak megfelelően.



15

Használjon szorítókat, sablont hogy a lapok felvegyék a kívánt alakot. (15). A befogóknak elég erősnek kell lenniük, hogy megfelelő tartóerőt biztosítsanak a visszarugózás elkerülése érdekében az epoxi kötéséig.

Repedések, törések és delaminálódás javítása

Az evezők, kerti szerszámok nyelei, sportfelszerelések amik fa felhasználásával készülnek, eltörhetnek, megrepedhetnek normál vagy helytelen használat esetén. A G/flex 655 epoxi ragasztót szívós, ellenálló, a nagy megterheléseket elviselő tulajdonságai kiválóan alkalmassá teszik ezen javítások elvégzésére.

Illesszen egy éket a repedésbe, hogy minél nagyobb tapadási felületet biztosítson, a sérülés növelése nélkül. Keverjen kis mennyiséget a G/flex 655 epoxiból. Dolgozza az epoxit a repedésbe egy keverőpálcával, kis ecsettel, vagy egy 807-es fecskendővel. Használjon egy finom pengét, vagy pálcát, hogy az epoxy minél mélyebbre jusson a repedésben.

Várjon néhány percet, hogy a ragasztó beszívároghasson, mielőtt kivenné az éket és összeszorítaná a repedést. Hagyjon 7-10 órát mielőtt eltávolítaná a szorítókat és lecsiszolná a felesleges ragasztót. Használat előtt várjon 24 órát..

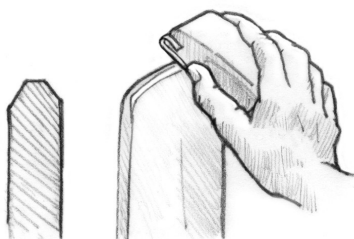
Egy vagy két réteg üvegszövet erősítés nagyban megnöveli a ragasztás erősségét. Lásd a Használat üvegszövettel részt a hátoldalon.

Használja a G/Flex-et repedések, törések feltöltésére illetve javítására falknál, csempénél is. Töltse fel a repedéseket akár nedves, nyirkos falazatnál is. Kaparja ki a laza részeket és juttassa a 655-öt a repedésbe.

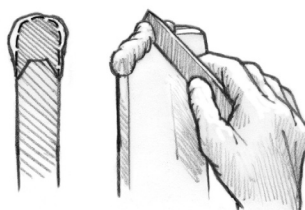
Evezők végeinek tartós védelme

A kajakok és kenek evezőinek végei gyakran rongálódnak meg például kövektől, törmelékektől használatuk során. Használja a G/flex 655 epoxi ragasztót egy tartós, erős perem kialakítására az evezők végénél, hogy megvédje azokat a sérülésektől.

Csiszolja meg a festéket vagy lakkot egészen a fáig . Használjon csiszolópapírt, vagy egy csiszolóblokkot, hogy egy kis ferde él hozzon létre az evező pereménél. (16).



16



17

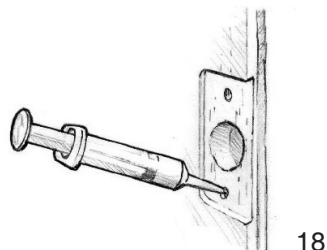
Keverjen megfelelő mennyiségű G/flex 655-öt. Vigyen fel egy vékony réteget a kikevert epoxy-ból az evező peremére. (17). Amennyiben szükséges, vigyen fel további ragasztót, az evező végére, a megkötött réteg segít elviselni a plusz súlyt.

Hagyjon 7-10 órát a kötésre. Mossa le a vízzel mielőtt megformálná a véget egy csiszolópapírral vagy reszelővel. Amennyiben szükséges, vigyen fel lakkréteget.

Kötőelemek rögzítése

Csavarok és egyéb, menetes kötőelemek ragasztása a G/flex 655-tel drámaian megnöveli a rögzítések teherbírását, különösen rázkódásnak és ütésnek kitett kötések esetén.

Használjon G/flex 655 epoxi ragasztót új kötőelemeknél és vasalatoknál, javítsa meg a tönkrement meneteket, pótolja a hiányzó fát a kötőelemek körül. Kötés után a G/flex 655 csiszolható, csavarozható, vágható és reszelhető. Kisebb csavarok, szögek esetén nem szükséges előfúrás. Nagyobb kötőelemek előfúrást igényelnek. A legjobb eredményért végezzen próbát.



18

A legjobb megoldás az előfúrt lyukak vagy tönkrement menetek feltöltése **(18)** G/flex 655 epoxi ragasztóval a kötőelemek behelyezése előtt. Az epoxi hozzáköt a furat teljes hosszában a felülethez, megnövelve ezzel a kötőelem méretét. Ez nagyobb tartóerőben nyilvánul meg, valamint vízszigetelést biztosít, ezzel szárazon tartva a fát. A száraz fa erősebb mint a nedves, nyirkos.

Még nagyobb tartóerőért fúrja túlméretesre a lyukat a kötőelem 2/3-áig, aztán töltse fel G/flex 655-tel. Helyezze be a csavarokat elegendő erővel a vasalat megtartásához.

Víz alatti foltozás üvegszövettel

Kis javítást tervezve, az üvegszövet foltokat egy ember is fel tudja helyezni, ami maximum 30 cm átmérőjű lehet. A víznek csendesnek kell lennie, hogy a folt és az epoxy mozdulatlan maradjon a kötés alatt.

Tisztítsa meg a foltozandó felületet és csiszolópapírral távolítsa el a festéket.

Vágjon több réteg üvegszövetet, az első pontosan fedje le a megcsiszolt felületet, minden további réteg úgy 12 cm-rel legyen kisebb az előzőnél.

Vigyen fel G/flex 655-öt egy erős műanyag filmréteg szerű fóliára (mint pl. a fagyasztó zacskó), ezt vágja nagyobbra mint a folt. Egymás után nedvesítse át a foltokat, helyezze a fóliára a legkisebbel kezdve és a legnagyobbat hagyva utolsónak. **(19)**. Préselje össze a foltot egy kenőlappal, hogy a felesleges epoxit a rétegek közül eltávolítsa. Vigyen fel egy egyenletes, úgy 1.5 mm vastagságú G/Flex réteget a folt teljes felületére.



19

Helyezze a foltot a megcsiszolt felületre, ügyelve arra, hogy a fólia a helyén maradjon, a folt külső oldalán. (Viseljen védőkesztyűt.)

Alkalmazzon nyomást a folt közepétől indulva a folt peremei felé haladva, hogy elsimítsa a G/Flex/üvegszövet foltot a testen és ezzel eltávolítsa a vizet a javított felületről. Ismételje meg az előbbieket minden irányba, hogy minden vizet eltávolítson a folt alól, a felesleges 655-öt pedig kenje a folt peremei felé.

Hagyjon 24 órát kötésre mielőtt eltávolítja a fóliát. Az első adandó alkalommal ellenőrizze a javítást (inkább akkor, mikor a hajótest szárazon van) és dolgozza át a felületet amennyiben szükséges.

Epoxik keverése

Haladó felhasználók keverhetik is a G/flex 655 epoxi ragasztót a WEST SYSTEM 105 gyanta-alapú epoxi kombinációkkal, hogy módosítsák a keménységet, rugalmasságot, kötési időt, viszkozitást, erősséget és szakítószilárdságot. Az epoxi keverék mindkét rendszer tulajdonságait megkapja, nagyjából az arányoknak (%) megfelelően.

A WEST SYSTEM 105/205-öt keverve G/flex 655-tel meggyorsítjuk a G/Flex kötését, csökkentjük a kevert viszkozitását megnöveljük a merevségét, a G/Flex 655-höz képest.

A G/flex 655 epoxi ragasztó keveréséhez 105-ös gyanta alapú epoxi-kkal, pontosan be kell tartani a megfelelő gyanta/edző arányt mindkét epoxy-nál az összekeverés előtt.