

G/flex 655 Epoksi yapıştırıcıyı işleme ve kullanma kılavuzu

Epoksiyi kullanma talimatları ve temel teknikler. Örnek projeler, plastik kanoların ve kayıkların, ahşap teknelerin ve ev ve spor ekipmanlarının onarımını kapsar. ayrıca ıslak yüzeylere yapıştırma ve su altında yapıştırma, ahşabı birleştirme, bağlama elemanlarına yapıştırma ve epoksileri karıştırma hakkında ip uçları da sunulmuştur.

G/flex 655 Epoksi yapıştırıcı, kullanımı kolay ve zor koşullar altında çeşitli malzemelere sağlam şekilde yapışacak sertleştirilmiş bir epoksi geliştirmek için yapılan yıllar süren bir denemenin sonucudur.

G/flex 655 olarak kalıcı, su geçirmez, yapısal yapışma için tasarlanan yüksek mukavemetli bir epoksidir. Ayrıca, G/flex, genişleme, büzülme, sarsıntı ve salınım zorlamalarını absorbe edebilen yapısal bağlar oluşturmak için G/flex'e sertlik veren 1.03 GPa elastisite modülüne sahiptir.

G/flex hem tropik hem de yerli çeşitlerdeki beyaz meşe, lpe, tik ağacı, greenheart, purpleheart ve karaceviz gibi yapışması zor sert ağaçlara kuvvetli şekilde yapışır. G/flex ayrıca yaş tahtalara da yapışabilir. Belirli tekniklerle uygulandığı zaman su altında bile ıslak yüzeylerde kullanılabilir.

G/flex metaller, plastik, cam, taşçılık ve cam elyafı gibi farklı malzemeler dahil olmak üzere çeşitli malzemeleri yapıştırmak için idealdir.

Bu talimatları okumanızı ve daha sonra G/flex'i denemenizi istemekteyiz. G/flex'in belirli özelliklerinin en iyi şekilde uyacağı birçok proje bulacağınızı düşünüyoruz. Teknik personelimiz her zaman sorularınızı yanıtlamaya hazırdır ve G/flex Epoksi'yi kullandığınız onarımlarınız ve projeleriniz hakkında haberlerinizi bekliyoruz.



Epoksiyi kullanma & Temel teknikler

Güvenlik

- Reçinenin, sertleştiricinin veya karıştırılmış yapıştırıcının cilde temas etmesinden kaçınınız. Epoksinin cildinize temas etmesini engellemek için sıvı geçirmez eldiven ve yeterli koruyucu giysi giyin.
- Reçinenin, sertleştiricinin veya karıştırılmış yapıştırıcının gözünüze temas etmesinden kaçınınız koruyucu gözlük takın. Göze temas etmesi durumunda 15 dakika su ile yıkayın ve bir doktora danışın.
- Buharları solumaktan kaçınınız. Yeterli havalandırma sağlayın. Özellikle epoksi tam olarak sertleşmediyse epoksiyi zımparalarken toz maskesi takın,
- Reçine ve sertleştirici konteynırlar hakkındaki güvenlik bilgilerini okuyun ve bu bilgilere uyun.

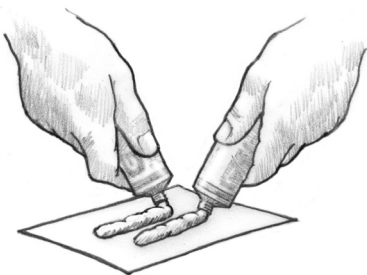
Başlarken

Her tüpteki kapağı, kapağın ucundaki nokta ile delin.

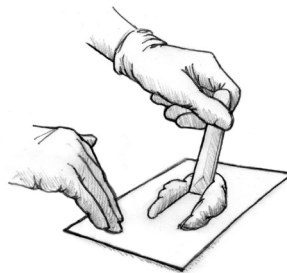
Epoksiyi karıştırmadan önce gerekli olan uygulama araçlarını, kelepçeleri ve ekipmanları hazırlayın. Tüm parçaları uygun yerleşme açısından kontrol edin ve yapıştırılacak tüm yüzeylerin doğru şekilde hazırlanmasından emin olun.

Karıştırma ve sertleştirme

G/flex 655 reçine ve sertleştiriciyi eşit miktarlarda karıştırma paletinde **(1) dağıtın**. Reçineyi ve sertleştiriciyi iyice karıştırmak için karıştırma sopasının kare ucunu kullanın **(2)**.



1



2

Reçine ve sertleştiriciyi karıştırdıktan sonra karışım jel haline gelmeden önce karışımı uygulamak için 72°F (22°C)'da yaklaşık

45 dakika ve ilk defa uygulandıktan sonra parçaları monte etme ve sıkıştırmak için 75 dakikanız olacaktır. 72°F (22°C)'da yapıştırıcı karışımı 3-4 saat içinde sertleşecek ve 7-10 saat içinde işlenebilir sertleşme özelliğine ulaşacaktır. Yapıştırıcı zımparalanabilir, kelepçeler çıkarılabilir ve derzler makul ölçüde yük uygulanabilir. Derzler ağır yükler uygulamadan önce 24 saat bekleyiniz.

G/flex 655 40°F (5°C) gibi düşük sıcaklıklarda sertleşecektir fakat çok yavaş şekilde sertleşir. 655'li daha düşük sıcaklıklarda kullanırken daha kolay dağıtma ve karıştırma için reçineyi ve sertleştiriciyi oda sıcaklığında ısıtmak iyi olacaktır.

Sertleşen epoksi ısı üretir. Daha kalın 655 tabakaları daha ince tabakalardan genellikle biraz daha hızlı sertleşir, çünkü bu ısı daha kalın tabakalarda toplanır ve daha ince tabakalarda dağılır.

Temizlik

Sertleşmemiş epoksiyi tedarik edilen alkollü bez ile ciltten ve kıyafetlerden temizleyin daha sonra su ve sabunla yıkayın. Karıştırma sopasının düz ucu ya da kâğıt havlu ile çalışma yüzeylerindeki fazlalık epoksiyi alın. Kalıntıları alkollü bez, turuncgil esaslı temizleyici, aseton ya da vernik tineri ile temizleyin.

Temel yüzey hazırlığı

En iyi yapışma için, yapıştırma yüzeyleri aşağıdaki gibi olmalıdır:

TEMİZ—gevşek, kireçli ya da pul pul kaplamaları ve gres, yağ, cila ve kalıp kalıntıları gibi kontaminantları ortadan kaldırın. Kontamine yüzeyleri düz beyaz kâğıt havlular ile uygulanacak olan uygun çözücü ile temizleyin. Yüzeyi çözücü kurumadan önce temiz, kuru kâğıt havlu ile silin. Çözücüyü uygulamak veya çıkarmak için yıkanmış bez kullanmayın çünkü bunlar yüzeyde kumaş yumuşatıcı kalıntıları bırakabilir.

ZIMPARALANMIŞ—epoksinin oturması için iyi bir doku sağlamak için 80-grit zımpara kâğıdı ile pürüzsüz ve gözeneksiz yüzeyler elde edecek şekilde zımparalayın. Zımpara tozunu fırçayla temizleyin.

KURU—G/flex 655 Epoksi yapıştırıcının ıslak ve nemli yüzeylerde kullanılabilmesine rağmen (arka taraftaki ıslak yüzeylere ve su altındaki yüzeylere yapıştırma bölümüne bakınız) maksimum yapışma, kuru yüzeylere yapıştırırken sağlanacaktır.

Ek yüzey hazırlığı

Metaller

Yüzeyi parlak metal görülene kadar zımparalayın ya da yüzeye kum püskürtün.

Alanı beyaz kâğıt havlular kullanarak aseton ya da vernik tineri ile temizleyin. Yüzeyin tamamen kurumasına izin verin.

Islak epoksiyi sıyırın- ince bir G/flex 655 epoksi yapıştırıcı tabakası uygulayın ve metal yüzeyleri ince tel fırça ya da zımpara kâğıdı ile ıslak epoksi kaplamanın olduğu metal yüzeyleri hemen ovun.

Alüminyuma yapıştırma en iyi epoksiyi uygulamadan önce bunu iki parçalı uygun Alüminyum asitle aşındırma ile işleyerek iyileştirilebilir. Alüminyum asitle aşındırma kitinin mevcut olmaması durumunda "ıslak epoksi ile aşındırma" yöntemi kullanarak iyi sonuçlar elde ederek alüminyum hazırlanabilir.

Plastikler

Sand ABS, PVC ve polikarbonat plastikleri, iyileştirilmiş yapışma için gerekli dokuyu elde etmek için 80-grit zımpara kâğıdı ile zımparalayın.

HDPE ve LDPE (yüksek yoğunluklu ve düşük yoğunluklu polietilen) gibi bazı plastikler alev işleminden faydalanır. İlk olarak kontaminasyonu ortadan kaldırmak için yapışma yüzeyini çözücü ile silin ve daha sonra temiz kâğıt havlu ile kurutun.

Alev işlemi—propan feneri alevini yüzeyden hızlı şekilde geçirin. Alevin yüzeye dokunmasına izin verin fakat saniyede yaklaşık 30-40 cm hareket etmesini sağlayın. Belli bir değişiklik olmaz fakat alev yüzeyi oksitler ve üstüne uygulanan yapıştırıcıların ve kaplamaların yapışmasını iyileştirir.

Alev işlemi çoğu plastiğe yapışmayı iyileştirirken, en büyük yarar polietilende görülecektir. Plastiğin türünden emin değilseniz bu alev işlemine zarar vermez.

Tropik ağaçlar dahil olmak üzere sert ağaçlar

Kuru ağaca yapışma (%6 ve %12 arasında nem içeriği), uzun süreli güvenilir yapışma elde etmek için en iyisidir. Sürtünme yüzeylerini damara paralel şekilde 80-grit zımpara kâğıdı ile zımparalayın. Yağlı tahtaları WEST SYSTEM 850 çözücü ile temizleyin. Çözücüyü düz beyaz kâğıt havlular ile uygulayın. Yüzeyi çözücü kurumadan önce temiz, kuru kâğıt havlu ile silin. Çözücüyü uygulamak ya da çıkarmak için yıkanmış temizlik bezleri kullanmayın.

Gerilme yapışma testleri ahşap başarısızlığı uygun yüzey hazırlığı ile G/flex 655 epoksi yapıştırıcı kullanarak elde edilen gerilme yapışmasının test ettiğimiz tüm ağaçlardaki ağacın tane dayanımına yaklaştığını göstermektedir.



Çeşitli kuru maddeler için yüzey hazırlığı		
Malzeme	temel yüzey hazırlığı	ek yüzey hazırlığı
Fiberglas lamine	gerekli olduğu gibi, yumuşak ve gevşek yüzey malzemesini giderin çözücü kullanarak kirliliği giderin orta kumlu zımpara kağıdı ile zımparalayın	
Alüminyum		Alüminyum asitle aşındırma, iki parça
çelik		ıslak epoksiyi tel fırça ile fırçalama
çelik-galvanize		ıslak epoksiyi tel fırça ile fırçalama
Bakır		ıslak epoksiyi tel fırça ile fırçalama
Tunç		ıslak epoksiyi tel fırça ile fırçalama
Kurşun		ıslak epoksiyi tel fırça ile fırçalama
ABS		isteğe bağlı olarak alev işlemi
PVC		isteğe bağlı olarak alev işlemi
Polikarbonat (Lexan™)		isteğe bağlı olarak alev işlemi
HDPE, LDPE plastic		alev işlemi
İpe		%70 Isopropil alkolle silme
Tik ağacı		çözücü ile silme
beyaz meşe		
Ceviz		
Purpleheart		
Greenheart		

Yapıştırma

Epoksi karışımını uygun şekilde hazırlanan sürtünme yüzeylerine uygulayın. Pürüzlü sürtünme yüzeylerine boşlukları ve köprü boşluklarını doldurmak için yeterli ölçüde epoksi uygulayın.

Bileşenleri, epoksi jelleşmeye başlamadan önce- 72°F (22°C)'de yaklaşık 75 dakika- yerinde sıkıştırın. Derzin dışındaki az miktardaki epoksiyi sıkıştırmak için yeterli sıkıştırma basıncı uygulayın. Derzde biraz yapıştırıcı bırakmak yapışma gücünü arttıracaktır. Derze baskı uygulamadan önce epoksinin tamamen sertleşmesine izin verin. Sıkıştırmadan önce G/flex 655'i daha geniş yüzeylere uygulamak için yayıcı ya da dişli mala kullanın. Donanımı yapıştırırken yapıştırıcının çatlaklar ve bağlayıcı delikleri gibi alanlara ulaşmasını sağlamak için boru temizleyici ya da şiringa kullanın.

Islak yüzeylere ve su altındaki yüzeylere yapıştırma

Kuru ya da doğru şekilde hazırlanmış yüzeye yapıştırma ile güvenilir uzun süreli bağlar elde edilebilir, nemli, ıslak ve hatta su altındaki yüzeylere yapıştırma da mümkündür.

Aderans yüzeylerini 80-grit zımpara kağıdı ile aşındırın.

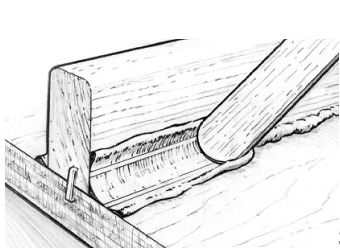
Miktarı uygun şekilde ayarlanmış G/flex 655 epoksi yapıştırıcı partisini karıştırın. 655'i aderans yüzeyindeki deliklerdeki ve çiziklerdeki suyu çıkarmak için plastik yayıcı veya sert fırça ile güç uygulayarak uygulayın.

Sürtünme yüzeylerini bir araya getirin ve aşırı 655'i ve nemi sıkıştırmak için yeterli ölçüde sıkıştırma baskısı uygulayın.

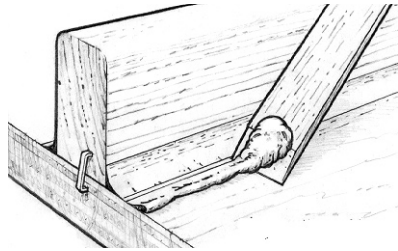
Kelepçeleri çıkarmadan önce 7-10 saat ve derze baskı uygulamadan önce 24 saat sertleşmeye bırakın.

Dolgu yapma

Sağ köşelerdeki ya da bu köşelerin yakınındaki kısımları birleştirirken aderansın yüzey alanını artırarak derze önemli bir mukavemet kazandırmak için dolgular kullanılabilir. Dolguları derzin iç köşesi boyunca G/flex 655 taneleri uygulayarak yapın. Karıştırma sopasının yuvarlak ucunu kullanarak epoksiyi çukur haline getirin (3).



3



4

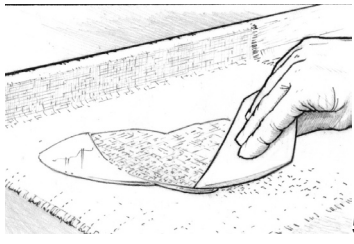
Epoksi jelleşmeden önce karıştırma sopasının konik ucu ile fazlalık epoksiyi temizleyin, (4).

Cam elyaf uygulaması

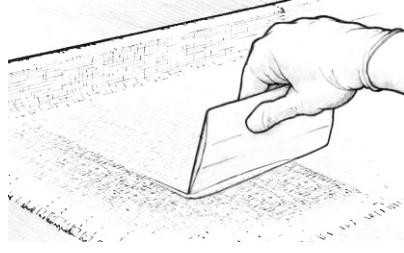
Cam elyafın, donatının hasarlı bir alanını yamalamak, bu alana sağlamlık veya aşınma dayanımı vermek için kullanılması durumunda hafif cam elyaf kumaşlar ve şeritler (4-9 oz/sq yd aralığı) G/flex 655 Epoksi yapıştırıcı ile kullanılabilir.

Kumaşı Alana uyacak şekilde kesin. Daha ağır takviye istendiği zaman tek ince tabakadansa çoklu kalın tabakalar kullanın.

Kumaşı uygulamadan önce yüzeyi uygun şekilde hazırlayın.



5



6

Alt tabakayı 655 ile kaplayın. Kumaşı ıslak yapıştırıcı üstüne serin. Karıştırılmış yapıştırıcıyı plastik yayıcı kullanarak kumaşın üstüne yayın (5). Kumaş ve alt tabaka doymun hale geldiği zaman fazlalık epoksiyi almak ve pürüzsüzleştirmek için yayıcıyı kullanın. (6). İşlemi ilave katlar ile tekrarlayın. □

WEST SYSTEM® Epoksileri

G/flex 655 Epoksi yapıştırıcı, epoksi ürünleri WEST SYSTEM serisine yapılan son eklemelerdir. G/flex, WEST SYSTEM 105 reçine bazlı epoksilerden farklı fiziksel özellikler ve uygulamalar sunarken, performans ve güvenilirlik açısından WEST SYSTEM 105'le aynı yüksek standartlara sahiptir.

Kırk yıldır, güvenilirlik WEST SYSTEM'in ayırıcı özelliği olmuştur. Formüle etme ve imalat uygulamalarında ham madde niteliğinden, test etmeye ve mamul reçinelerin ve sertleştiricilerin sertifikasyonuna kadar en yüksek kalite güvencesi standartlarına bağlı kalırız. Yani G/flex reçine ve sertleştirici dahil olmak üzere, doğru şekilde karıştırılan her WEST SYSTEM reçine ve sertleştirici partisi, her zaman, olması gereken zamanda sertleşecektir. Kaliteye olan bu bağlılık ISO 9001:2008 standardı sertifikasyonunun elde edilmesini sağlamıştır. WEST SYSTEM güvenilir çözümünüzdür.

Üstün müşteri hizmeti

WEST SYSTEM size epoksimiz kadar güvenilir başka bir şey daha sunar- bilgi. Projeniz gerek küçük gerekse büyük olsun WEST SYSTEM Teknik personeli ve kapsamlı eğitici yayımlar yapım ve onarım projenizin başarılı olmasına yardımcı olacaktır. WEST SYSTEM üstün müşteri hizmeti ile meşhurdur.

WEST SYSTEM teknik yayımları ve DVD belirli onarım ve yapım uygulamaları hakkında ayrıntılı prosedürler ve talimatlar sunar.

WEST SYSTEM websitesinde temel ürün bilgileri, bayi yerleri ve bağlantılar, proje malzemeleri ve galeriler ve güvenlik bilgileri sunulmaktadır. westsystem.com'u ziyaret edin.

Cana yakın ve bilgili teknik personelimiz ile bağlantı kurarak daha fazla yardım alabilirsiniz. Techinfo@wessex-resins.com adresine e-posta gönderin ya da web sitemizi (www.wessex-resins.com) ziyaret edin.

West System Inc./Wessex Resins & Adhesives Ltd. ürünlerinin nasıl kullanılacağını kontrol edemediği için ticarete elverişlilik ve amaca uygunluk garantileri dahil olmak üzere açık yada zımni garanti vermez. West System Inc./Wessex Resins & Adhesives Ltd. tesadüfi ya da dolaylı hasarlardan sorumlu olmayacaktır.

West System ve G/flex, Gougeon Brothers Inc.'in tescilli ticari markalarıdır.

©2009 West System Inc.

 Gougeon Brothers Inc.
Bay City, MI 48706

Örnek projeler

Bu sayfada tanımlanan onarımlar sadece G/flex® 655 epoksi yapıştırıcısının potansiyel kullanımına dair örneklerdir. Kitte yer almayan ürünler WEST SYSTEM® kullanma kılavuzu&ürün kılavuzunda bulunabilir ve WEST SYSTEM bayilerinde mevcuttur.

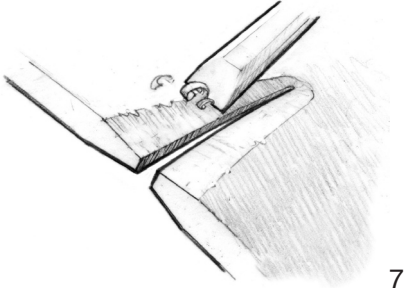
Bu onarımlara başlamadan önce bu kılavuzun arka tarafındaki epoksiyi kullanma ve temel teknikler bölümlerini mutlaka okuyunuz.

Plastik kano & kayak onarımları

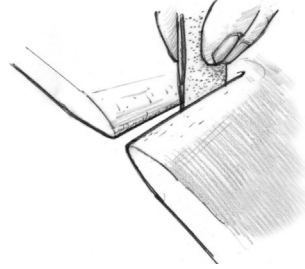
Plastik kanolar ve kayıklar genellikle HDPE (yüksek yoğunluklu polietilen), ABS ve ara sıra da PVC gibi ısı ile şekillendirilmiş plastiklerden yapılır. G/flex belirli yüzey hazırlıklarına uyulması durumunda, bu maddelere yapışır. Bu sayfanın arkasındaki yüzey hazırlığı tablosuna bakınız.

Ayrık ve çatlak onarımı

Çatlakları ve ayrıkları, aralıklı hafif bir boşluk oluşturmak için kılıç testere ya da demir testeresi ağzı ile açın. Çatlağın kenarlarını, yarığın ve gövdenin her iki tarafında $\frac{3}{8}$ " - $\frac{1}{2}$ " uzunluğunda eğiklik oluşturmak için keskin keski ya da kabin kazıcı gibi keskin kazıcı ile eğimli hale getirin. (7). Eğimli yüzeyleri kenarları yuvarlaklaştıracak şekilde zımparalayın ve 80-grit zımpara kağıdı ile daha konik hale getirin (8).



7



8

Onarım yüzeylerini oksitleştirmek için propan fener ile HDPE ve LDPE (yüksek yoğunluklu ve düşük yoğunluklu polietilen) alev işleminden geçirin. Bu sayfanın arkasındaki *Özel Yüzey Hazırlığı* bölümüne bakın.

Miktarı uygun şekilde ayarlanmış G/flex 655 epoksi yapıştırıcı partisini karıştırın. Konik derze hafif şekilde fazla doldurarak bir damla yapıştırıcı uygulayın.

Fazlalık (aşırı doldurulmuş) epoksiyi derzin diğer tarafına doğru sıkıştırarak yapıştırıcı doldurulmuş derzi 2" genişliğinde selofan ambalaj bandı ile kaplayın. Çok fazla güç kullanmaktan kaçının. Bu, bantlı kısmın, doldurulmuş kısmın altında kalmasına neden olabilir.

Yapıştırıcıyı konik dikişi doldurmak için karşı tarafta yayın. Konik çıkıntıyı doldurmak için epoksi ilave edin ya da alın. Bandı çıkarmadan önce 7-10 saat sertleşmesine izin verin. Yüksek noktaları ortadan kaldırmak için raspa ya da zımpara kağıdı kullanın ve yüzeyi pürüzsüz hale getirin. Alanı Krylon™ Fusion gibi plastiğe uyumlu boya ile boyayın.

Küçük delik onarımı

Kanolar ve kayıklar genellikle kum ve taş üzerinde çekilir bu da yıpranmış uçlar ve baş ve arka tarafta nihai sızıntılar ile sonuçlanır.

Onarılan alanı, tuvalet ispiertosu gibi hafif çözücü ve kağıt havlu ile temizleyin. Onarımın çevresinde hafif bir koniklik oluşturmak için, 80-grit zımpara kağıdı ile zımparalayın. HDPE ve LDPE plastik onarım yüzeylerine alev işlemi uygulayın. Yıpranmış bölümde G/flex 655 epoksi yapıştırıcı ile köprülenmeyecek kadar geniş bir boşluk varsa, $\frac{1}{4}$ " to $\frac{3}{8}$ " gibi, deliğin arkasını epoksi sertleşirken epoksiyi desteklemek için geçici bir destek ile kaplayın. Destek, plastik sargı tamponu, polistiren köpük parçası ya da plastik sargı ile kaplı uygun şekilde biçimlendirilmiş malzeme olabilir. Plastik sargı, epoksi sertleştikten sonra kolaylıkla çıkarılabilir.

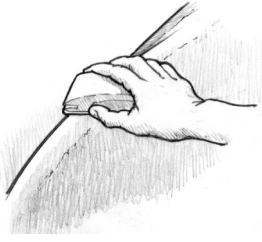
Miktarı uygun şekilde ayarlanmış G/flex 655 epoksi yapıştırıcı partisini karıştırın. Yapıştırıcıyı Alana karıştırma sopası ya da plastik yayıcı ile uygulayın. Deliği dolduracak ve asıl kalınlığa uyacak şekilde alçak alanlar oluşturacak ölçüde epoksi uygulayın. Önceki uygulama hala yapışkanken, gerekirse ek epoksi uygulayın.

Fazlalık sertleşmiş epoksiyi çıkarmadan ve yüzeyi, kabin kazıyıcı, törpü yada zımpara kağıdı ile şekillendirmeden önce 7-10 saat sertleşmeye bırakın. Alanı Krylon™ Fusion gibi plastiğe uyumlu boya ile boyayın.

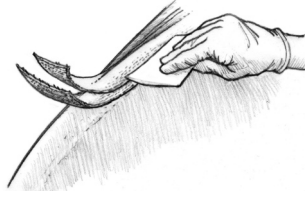
Kaydırma plakaları oluşturma / daha büyük delikleri onarma

Yıpranma alanlarına aşınmaya dayanıklı cam elyafı şerit uygulayarak kanoların ve kayıkların ucundaki ve omurgalarındaki deliklerin aşınmasını engelleyin. Daha büyük delikleri yamalamak için (3/8"den fazla)cama elyafı ya da Kevla™ takviyesi kullanılabilir.

Yüzeyi tuvalet ispiertosu gibi hafif çözücü ve kağıt havlu ile temizleyin. Kanonun uç kısmını kenarlar boyunca ve birkaç inç üstte 80-grit zımpara kağıdı ile zımparalayın (9). Bu alan kaydırma plakasının büyüklüğünü belirleyecektir. HDPE ya da LDPE plastiklerine alev işlemi uygulayın. Bir deliğe yama yapıyorsanız, arkayı daha önce belirtildiği gibi geçici bir destek ile kaplayın.



9



10

zımparalanmış alanı örtmek için üç yada dört kat açık cam elyafı kumaş kesin (4-6 oz kumaş). Zımparalanmış/ alev işlemine tabi tutulmuş sınıra uyması için cam elyafının alt kısmını kesin. Ardı ardına gelen her katı öncekinden bir ya da iki inç daha dar ve kısa kesin. Bu, cam elyaf kaydırma plakasının/yamanın kenarlara doğru kalınlığını inceltecektir böylelikle esnedikçe gövdeye kolaylıkla dönecek ve tutunacaktır.

Zımparalanmış/işlenmiş Alana bir kat epoksi uygulayın. En geniş cam elyafı parçasını yapıştırıcının üstüne serin. Cam elyafı kumaşı ıslatmak için daha fazla yapıştırıcı uygulayın. Gerekirse, epoksiyi ısıtmak ve daha düşük sıcaklıklarda ıslanmayı iyileştirmek için bir ısı tabancası kullanılabilir. Kumaşı düzeltmek için yayıcı kullanın ve fazla gelen epoksiyi alın (10).

Cam elyafı uygulamasını kalan parça(lar) ile de tekrarlayın. Daha küçük her katı ondan öncekinin üstünde ortalayın. Kumaşı ıslatın ve daha sonra kumaşı düzeltmek için yayıcı kullanın ve fazla gelen epoksiyi alın.

İstenmesi durumunda kumaşın kenarlarını doldurmak ve düzgünleştirmek için cam elyafı uygulaması hala yapışkanken bir kat yapıştırıcı uygulayın.

Kaba kenarları gidermeden ya da kabin kazıyıcı, törpü yada zımpara kağıdı ile fazlalık sertleşmiş epoksiyi çıkarmadan önce 7-10 saat sertleşmesine izin verin. Alanı Krylon™ Fusion gibi plastiğe uyumlu boya ile boyayın.

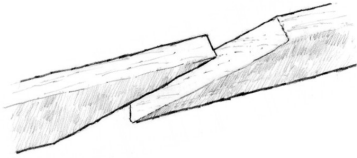
Tahta yapımı ve onarımı

G/flex 655 tahta için mükemmel bir yapıştırıcıdır; özellikle tik ve purpleheart gibi tropik ağaçlar ve beyaz meşe gibi yerli sert ağaçları yapıştırmak için uygundur. Botları, iç ve dış mekân mobilyaları, dolapları yapmada ve onarmada ve dengede G/flex Epoksi yapıştırıcı pek çok kullanım özelliğine sahiptir.

Temel yapıştırma bilgileri için arka sayfadaki Özel yüzey hazırlığı ve yapıştırma bölümüne bakınız. Burada, G/flex 655 Epoksi yapıştırıcının kullanımlarını genişleten ek tahta yapıştırma uygulamaları sunulmuştur.

Tahtayı birleştirme

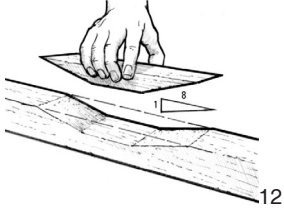
Uç uca ekler, daha geniş levhalar oluşturmak için kerestelerin kenarlarını yapıştırmak için kullanılır. Kenarlar genellikle 90°'de kare kesilir ve yapıştırırken uç uca birleştirilir. Bu ek, kerestenin kenarlarını yapıştırmak için kullanılır, uçları yapıştırmak ya da levhaları damar boyuna paralel uzatmak için tavsiye edilmez. Aşırı sıkıştırma baskısı uygulamaktan kaçının.



11

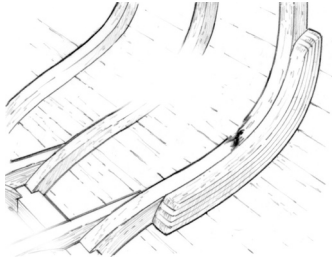
Duvar dişleri, iki tahta parçasını boylamasına birleştirmek için kullanılır. Kerestenin uçları 8:1-12:1 konik açı ile makinede işlenir (11). Daha uzun eğrilikler, daha çok yapıştırma yüzeyi ve potansiyel olarak daha güçlü ek yerleri oluşturur. Duvar dişleri, genellikle geleneksel ahşap teknelerde hasar görmüş çerçeve ve iskelet bölümlerini onarmak için kullanılır.

DUTCHMAN ağaç kerestelerin hasarlı bölümlerini onarmak için kullanılan tahta eklemesidir. Yapısal bütünlüğü korumak amacıyla yeterli yapışma alanı sağlamak için ek yerinin her iki ucunda 8:1'lik açı oluşturulmasını tavsiye ederiz (12).

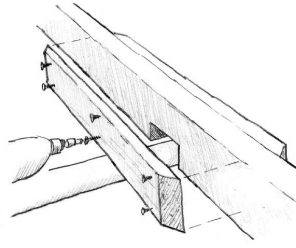


12

SISTER PLANKS (kardeş döşeme tahtaları) bir ya da her iki tarafa ek parçalar ya da döşeme tahtaları yapıştırarak kerestenin dayanıklılığını arttırmak için kullanılır.



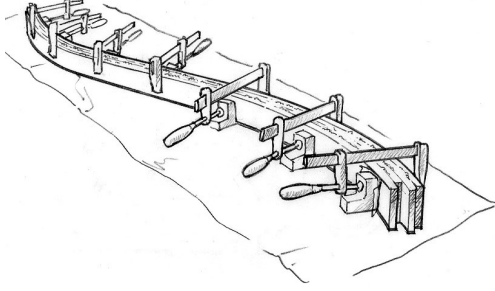
13



14

Yapısal elemanların çürüyerek (13) hasar görmesi ya da tesisat ya da atık su borusu ağızları için (14) kesilerek zayıflaması durumunda döşeme tahtalarını yapıştırın. Ağırlığın veya görünümün bir unsur olmaması durumunda bunlar faydalıdır.

Çoklu tahta çubuk katlarını kat kat yapma, çerçeveler, kardeş çerçeveler, ayaklar, kemerler, tırabzanlar ve pervazlar için özel şekillendirilmiş kereste oluşturmak için mükemmel bir yöntemdir. Lamine kereste buharla eğilmiş ya da biçilmiş keresteden daha güçlü ve daha stabildir. Arka sayfadaki hazırlık ve yapıştırma tekniklerini kullanarak çubukları yapıştırın.



15

çubukları istenilen şekilde sıkıştırmak için master ya da kalıp kullanın (15). Masterlar sıkıştırma baskısı sağlayacak ve epoksi sertleşene kadar geri yaylanmayı engelleyecek ölçüde sağlam olmalıdır.

Ayrıkları, çatlakları ve yapraklanmayı onarma

Tahta ya da lamine malzemeden yapılmış kürekler, kısa kürekler, bahçe aleti sapları ve spor ekipmanları normal kullanım ya da kötü kullanma durumunda çatlayabilir ya da ayrılabilir. G/flex 655 Epoksi yapıştırıcının inatçı yapışkanlığı ve azami yüklere dayanabilme özelliği bu tür onarımlar için iyi bir seçim olduğunu gösterir.

Hasarı arttırmadan mümkün olduğu kadar çok yapışma alanı açığa çıkarmak için çatlığa (lar) takoz sıkıştırın. Küçük bir G/flex 655 partisi karıştırın. Karıştırma sopası ya da küçük bir fırça ile çatlığa epoksi uygulayın ya da bir 807 şırınga ile epoksi enjekte edin. Epoksiyi çatlığa mümkün olduğu kadar çok sokmak için ince bıçak ya da çubuk kullanın.

Takozu çıkarmadan ve çatlığı (lar) kapalı şekilde sıkıştırmadan önce absorpsiyon için birkaç dakika bekleyin. Kelepçeleri çıkarmadan ve sıkışan epoksiyi zımparalamadan önce 7-10 saat sertleşmesine izin verin. Kullanmadan önce 24 saat bekleyin.

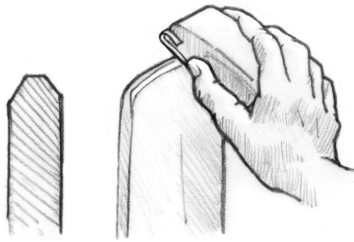
Ek destek için bir ya da iki hafif cam elyafı kumaş (4-6 oz) uygulanabilir. Arka sayfadaki cam elyafı uygulamasına bakınız.

Taş duvardaki ve fayanstaki çatlakları ve boşlukları doldurmak için G/flex 655 Epoksi yapıştırıcı kullanın. Islak ve nemli bodrum duvarlarındaki çatlakları doldurun. Gevşek malzemeyi kazıyın ve plastik yayıcı ile çatlaklara 655 uygulayın.

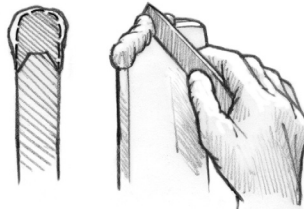
Ahşap kısa küreklerde ve küreklerde sağlam uçlar oluşturma

Kano ve kayak küreklerinin uçları alta sürtmekten, kayalarda itilmekten ve yıkıntılarını uzaklaştırmadan çok fazla zarar görür. Uçları hasardan korumak için sağlam bir kenar oluşturmak için G/flex 655 epoksi yapıştırıcı kullanın.

Yeni ahşabı açığa çıkarmak için küreğin ucundaki cilayı ya da boyayı zımparalayın. Kürek ucunun kenarında hafif bir eğiklik oluşturmak için sert zımparalama bloğunda zımpara kağıdı kullanın (16).



16



17

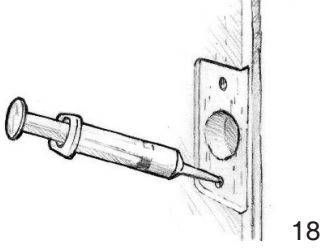
uygun miktarda G/flex 655'i karıştırın. Karıştırılan karışımdan büyük bir damla kürek ağzının kenarına uygulayın (17). İstenirse, ucu genişletmek için istenirse ilk uygulama jelleştikten sonra ilave 655 uygulayın; bu, ilave ağırlığı destekleyecektir.

7-10 saat sertleşmesine izin verin. Ucu törpü ya da zımpara kağıdı ile şekillendirmeden önce su ile yıkayın. İstenirse, boya ya da cila uygulayın.

Bağlama elemanlarını yapıştırma

G/flex 655 ile vida ve diğer dişli bağlama elemanlarını takma yük taşıma kapasitesini önemli ölçüde iyileştirir ve özellikle bağlama elemanları sarsıntıya ya da darbeye maruz kaldığı zaman faydalıdır.

Yeni bağlama elemanları ve donanımı takmak için G/flex 655 epoksi yapıştırıcı kullanın, soyulmuş vida deliklerini onarın ve bağlama elemanlarının etrafındaki eksik tahtayı yerine koyun. Sertleştiği zaman G/flex 655 zımparalanabilir, biçilebilir, çivi çakılabilir ve sıkıştırılabilir. Küçük vidalar, çiviler ve iri başlı küçük çiviler önceden delmeden takılabilir. Daha büyük bağlama elemanları için pilot delik gereklidir. En iyi sonuçlar için deneyin.



18

En kolay yöntem pilot delikleri (ya da soyulmuş bağlayıcı deliklerini) (18) vidaları takmadan önce G/flex 655 epoksi yapıştırıcı ile doldurmaktadır. Epoksi, bağlayıcı çapını etkili şekilde arttırarak deliğin iç tarafındaki açık uçlu kısma yapışacaktır. Bu daha çok tutma gücü ile sonuçlanır ve su geçirmez böylece tahta daha kuru kalır. Daha kuru tahta, ıslak tahtadan daha güçlüdür.

Daha fazla dayanıklılık ve stabilite için bağlayıcının 2/3 derinliğinde delik delin, daha sonra deliği G/flex 655 ile doldurun. Bağlama elemanlarını donanımı epoksi sertleşene kadar yerinde tutacak ölçüde yeterli güç uygulayarak yerleştirin.

Su altında cam elyafı yamalama

Küçük onarımlar için kullanılan cam elyafı yamalar, büyüklüğü yaklaşık 12 inç kare sınırlandırılarak, bir kişinin su altında taşıyabileceği ve uygulayabileceği kadar küçük olmalıdır. Su durgun olmalıdır böylece yama sertleşene kadar bozulmaz. Yamalanacak yüzeyi temizleyin ve alt boyayı çıkarmak için yama alanını zımpara kağıdı ile aşındırın.

Çoklu cam elyafı kumaşı katı kesin, ilk katı aşındırılan alana uyacak şekilde sonraki katları öncekinden her iki tarafta 1/2" daha küçük kesin.

Sağlam plastik film parçasına (dondurucu plastik poşet gibi) G/flex 655 uygulayın, yamadan daha büyük kesin. Cam elyafı katlarını tek tek en küçük parça ile başlayarak ve en büyük parça ile sonlandırarak plastikte ıslatın (19). Yamayı katlar arasındaki fazlalık epoksiyi yayıcı ile sıkıştırarak sıkıştırın. Sıkıştırılmış cam elyafı istifine aynı 1/16" kalın 655 katı yayın.



19

Cam elyafı yamayı, plastik örtünün yamanın dış tarafında kalmasını sağlayarak su altında aşınan alan üstüne yerleştirin. (koruyucu eldiven giyin.)

Yamanın ortasından başlayarak ve 655/cam elyafı yamayı gövdeye karşı sıkıştırmak ve onarım yüzeyindeki suyu boşaltmak için kenarlarda devam ederek plastik yayıcı ile baskı uygulayın. Yamanın altındaki suyu boşaltmak için işlemi tüm yönlerde tekrar edin ve fazlalık 655 yapıştırıcıyı yamanın kenarlarına doğru itin.

Plastiği çıkarmadan önce sertleşmesi için 24 saat bekleyin. İlk fırsatta onarımı inceleyin (Tercihen suyu boşaltılan gövdede) ve yapısal bütünlük için gerekli olduğu gibi tekrar çalışın.

Epoksileri karıştırma

İleri kullanıcılar G/flex 655 epoksi yapıştırıcıyı sağlamlığı, esnekliği, sertleşme hızını, viskoziteyi, dayanıklılığı ve genişlemeyi değiştirmek için WEST SYSTEM 105 reçine bazlı epoksi ile karıştırabilir. Epoksi karışımı, karışımdaki her epoksinin oranına göre her iki epoksi sisteminin özelliklerine sahip olacaktır.

WEST SYSTEM 105/205 ile G/flex 655'i karıştırmak, G/flex'i tek başına kullanımla karşılaştırıldığında G/flex'in sertleşme hızını arttıracak, viskozitesini azaltacak ve sertleşen epoksinin sağlamlığını arttıracaktır.

G/flex 655 epoksi yapıştırıcıyı 105 reçine bazlı epoksiler ile karıştırmak için, iki kombinasyonu karıştırmadan önce her epoksinin uygun reçine ve sertleştirici karışımını ölçmelisiniz.