

Kit di riparazione per barche in vetroresina



Una guida rapida ed efficace alle riparazioni di Vetroresina.

Contenuto:

250g 105 Resina; 50g 205 Indurente; 1m 450g/m² 125 mm di grammatura; 1m 175g/m² 75 mm di grammatura di fibra di vetro; 1m 100 mm tessuto Peel Ply; Addensante 402 (Fibra di Vetro); Addensante 409 (Microsfere); 2 paia di guanti; 1 bacchette riutilizzabili per miscelazione; 3 tazze graduate; 2 pennelli; 2 siringhe, istruzioni e CD.

Materiali

WEST SYSTEM Resina 105/Indurente 205 – Rapporto di catalisi 5:1 (tazze graduate incluse)

Usato per il rivestimento - Impregnazione delle fibre di vetro – Miscelazione di additivi

402 Addensante in Fibre di Vetro - utilizzato con 105/205 per riparazione di fori, incrinature, forature.

409 Addensante Microsfere - utilizzato con 105/205 per le stuccature di graffi e per riempire una riparazione prima della verniciatura o del gelcoat.

450g/m² il nastro biassiale - per la riparazione strutturale di fori e crepe

175g/m² il nastro di vetro - per riparazione e laminazione sottile o di un danno strutturale

Peel Ply fornisce una superficie ruvida, da applicare quando la superficie è ancora bagnata; è da togliere una volta reticolata;

4 passi alla Riparazione di successo: Valutazione • Preparazione • Riparazione •

Buona esecuzione

Valutazione

Identificare l'estensione del danno. Se ci sono dubbi consultare un tecnico. Identificare i materiali che devono essere usati.

Preparazione

Tutte le superfici devono essere asciutte e pulite, libere da contaminazione. Usare una pistola a calore per asciugare qualunque superficie debba essere riparata o per la reticolazione dei materiali. Acetone o Solvente West System 850 possono essere usati per sgrassare le superfici.

Usare carta vetro di grana 80 minimo per avere una efficace incollaggio epossidico. Utilizzare una piccola smerigliatrice ad angolo o una lima sagomata per carteggiare la vetroresina. Sulla vetroresina si richiede che vengano smussati i margini alla struttura esistente di minimo 12:1 (una giuntura a "sciarpa" 12 volte la dimensione dello spessore laminato), su alcuni laminati sottili, ad esempio i dinghy, questo potrebbe dover essere aumentato a 25:1. Contattare il proprio Distributore locale per ulteriore consulenza.

Riparazione

Le riparazioni di vetroresina traggono beneficio dall'incollaggio in 2 fasi; ad esempio impregnare le due superfici con la miscela di resina ed indurente e poi eseguire la riparazione.

Usare 409 per riparare piccole abrasioni e graffi.

Usare 406 per riparare la delaminazione di ponti e paratie.

Usare 402 o nastro o tessuto biassiale per i buchi o forature.

Peel Ply eviterà la necessità di carteggiare o raschiare del materiale prima dell'applicazione della vernice o del gelcoat poliestere – richiedere informazioni ai fabbricanti del rivestimento riguardo la corretta preparazione della superficie.

Lasciar reticolare per minimo 48 ore o accelerare riscaldando moderatamente.

Buona esecuzione

Usare l'addensante 409 per riempire le imperfezioni nella riparazione finale.

Usare una vernice di buona qualità o un gelcoat in poliestere per proteggere la riparazione dai raggi UV - richiedere informazioni ai fabbricanti di rivestimento riguardo alla corretta preparazione della superficie.

Salute e Sicurezza

Usare una maschera anti polvere e coprire il corpo quando si lavora la fibra di vetro. Evitare il contatto con la pelle. Non levigare o carteggiare il prodotto non catalizzato. Vedere le schede di sicurezza per tutte le informazioni.

Riparazioni di Vetroresina utilizzando i prodotti di WEST SYSTEM

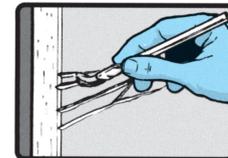
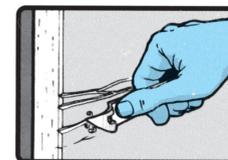
È essenziale che il rapporto di miscela di 5:1 sia rispettato correttamente e che la resina e l'indurente siano mescolati accuratamente prima di aggiungere nel bicchiere l'addensante in polvere o prima di impregnare il fibra di vetro.

Per le ulteriori informazioni riguardanti le riparazioni delle barche in Vetroresina consultare il manuale " Manuale di Riparazione della Vetroresina" scaricabile gratuitamente dal sito www.westsystem.co.uk oppure su DVD.

Piccole riparazione di crepe e graffi (105, 205, 409)

1. Seguire le linee guida di preparazione esposte sopra.
2. Aggiungere l'addensante 409 (microsfere) alla Resina epossidica per ottenere un prodotto denso e compatto. Inserire il prodotto nella cavità pre-impregnata.
3. Lasciare indurire per almeno 24 ore.
4. Carteggiare prima di applicare le successive mani. Usare carta vetrata grana 80 a qualsiasi livello per spianare le creste o gli urti se necessario. Ridurre i successivi gradi di carta vetrata a un minimo di grana 120.

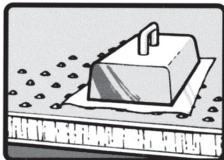
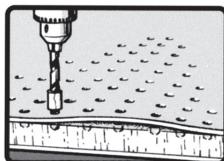
5. Applicare direttamente il gelcoat o una vernice poliuretana bicomponente, entrambi forniscono la protezione ultravioletta necessaria per la resina epossidica. Seguire le raccomandazioni del fabbricante di vernice per la preparazione finale e la domanda. (O per il Gelcoat utilizzare una qualità ottima di gelcoatpoliestere).



Riparazione della delaminazione del Deck, dello scafo e delle paratie

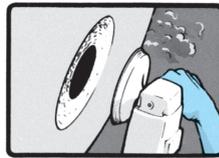
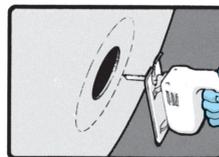
(105,205,409, nastro di vetro biassiale, Peel Ply)

1. Seguire le linee guida di preparazione delle superfici di cui sopra.
2. Definire l'area delaminata. In genere, se esercitando una leggera pressione sulla parte interessata si percepisce morbidezza, significa che c'è un vuoto tra la superficie e anima.
3. Prima di procedere con la rilaminazione, il nucleo dovrà essere perfettamente asciutto. Praticare fori di 6 millimetri a 25mm di distanza e circa 75 millimetri al di sotto della zona di delaminazione. Forare attraverso la superficie fino a circa $\frac{1}{3}$ dello spessore del nucleo.
4. Aggiungere l'addensante 409 (microsfere) ad una miscela di resina epossidica fino ad ottenere una consistenza iniettabile, e caricare una siringa. Tagliare la punta della siringa, se necessario.
5. Iniettare la miscela addensata in tutti i fori nella zona delaminata. Iniettare la resina epossidica in tutti i settori tra la superficie e anima.
6. Aggiungere pesi sul laminato per costringerlo al contatto con la superficie fino a quando la resina non catalizza. Ponendo un foglio di plastica tra la superficie e i pesi, si impedirà l'incollaggio accidentale con la resina.
7. Se la parte è danneggiata sarà necessario sostituire il laminato danneggiato dopo aver incollato il nucleo, in questo caso utilizzare il nastro biassiale 450 g/m².



Riparazione di buchi e fori (105, 205, 402, 450g nastro di vetro biassiale,, Tessuto di vetro, Peel Ply)

1. Seguire le linee guida di preparazione delle superfici di cui sopra.
2. Se il buco non è di grande rilevanza strutturale (ossia meno di 25 millimetri di diametro) mettere un blocco e utilizzare l'addensante 402 (fibre di vetro) mescolato con una miscela di resina indurente per sostituire il laminato. Vai alla fase 8.
3. Se il buco è di rilevanza strutturale (cioè maggiore di 25 millimetri di diametro), seguire le indicazioni riportate di seguito e utilizzare 450 g/m² nastro di vetro.
4. Smussare il bordo del foro per esporre il laminato buono con una superficie sufficiente per raggiungere un buon legame. Una smussatura con una larghezza da 12 a 25 volte lo spessore esistente di vetroresina offre una maggiore area di superficie per la nuova riparazione.
5. Se necessario, fornire supporto per la riparazione con dei tiranti in plastica o compensato all'interno del foro.
6. Tagliare dei dischi di fibra di vetro di dimensioni sempre più grosse fino al raggiungimento dello spessore del laminato da realizzare.
7. Diverse applicazioni possono essere necessarie per colmare il buco. Consentire ad ogni strato di indurirsi prima di applicare il successivo.
8. Coprire la riparazione con peel ply aggiungendo, se necessario, più resina epossidica per bagnare il peel ply e permettere la completa adesione al supporto durante la catalisi.
9. Togliere il peel ply una volta indurito. Addensare la resina epossidica con Addensante 409 (microsfere) e applicarlo sopra la riparazione.
10. Una volta indurito carteggiare lo stucco e applicare gelcoat o vernice per dare alla riparazione sufficiente protezione contro gli UV.



Rimontaggio e sostituzione di pezzi di metallo

(105, 205, 402 o 406 [da acquistare])

1. Seguire le linee guida di preparazione delle superfici indicate sopra.
2. Mettere il pezzo di metallo in posizione. Tracciare il perimetro con una matita. Rimuovere il metallo e contrassegnare il perimetro con del nastro adesivo.
3. Preparare le superfici come sopra descritto.
4. Impregnare entrambe le superfici di accoppiamento con la miscela di resina epossidica. Impregnare l'interno del foro di fissaggio con un pennello bagnato di colla epossidica, o iniettando l'epossidica con una siringa.
5. Per ottenere i migliori risultati acquistare l'addensante 406 (silice colloidale) o usare l'addensante 402 (fibre di vetro). Aggiungere 402 o 406 alla resina miscelata a creare una consistenza maionese. Applicare in buona quantità sulle superfici di accoppiamento, nei fori di fissaggio e sulle viti di fissaggio. Utilizzare una siringa per riempire buchi, se necessario.
6. Posizionare il metallo e serrare le viti di fissaggio fino a che la miscela di resina epossidica non esca fuori. Non stringere eccessivamente. Applicare cera o olio per luci sulle viti per garantire che la resina epossidica non legni con la vite.
7. Togliere la resina in eccesso utilizzando un bastoncino da miscelazione. Rimuovere il nastro adesivo. Consentire la completa catalisi per 24 ore a 21°C prima di applicare il carico al raccordo.

