



Уважаемые господа!

Всю интересующую Вас информацию Вы можете получить в офисе компании по адресу г. Новосибирск, Бердское шоссе 61, офис 32 или по телефону (3832)34-02-33, а также если Вы отправите запрос на E-mail: ngk-nsk@hotmail.ru



Соблюдение этих рекомендаций поможет Вам избежать проблем при работе с композиционными материалами:

1. Смола, гелькоут, отвердитель должны храниться в темном месте, или непрозрачной таре, так как, на свету возможно преждевременное отверждение.
2. Ремонтируемое изделие, матрица и материалы, которыми Вы будете работать должны быть одной температуры, для этого они должны находится в одном помещении около 24 часов.
3. Температура, должна соответствовать рекомендациям на материал, но в любом случае, не ниже 15°C
4. Перед началом работы перемешайте смолу, гелькоут. Старайтесь мешать так, чтобы как можно меньше воздуха попало в материал, после перемешивания дайте постоять 5-10 мин., для восстановления тиксотропности.
5. Скорость гелеобразования зависит от температуры окружающей среды, это необходимо учитывать при добавлении отвердителя. Чем выше температура, тем меньше время гелеобразования.
6. При использовании ускорителя ни в коем случае не смешивайте его с отвердителем, это приводит к взрыву!
7. Добавляйте отвердитель непосредственно перед началом работы! Разводите такое количество материала, которое успеете израсходовать за время гелеобразования материала (смотри таблицу)
8. Если при армировании вертикальных поверхностей, смола течет, возможно, добавление аэросила до 15%, это увеличит тиксотропности смолы.
9. Один мокрый слой гелькоута должен быть равен - 0,5 - 0,8 мкм. Перед началом ламинирования он должен отверждать около 2 часов. Каждый последующий слой наносится после полного отверждения предыдущего слоя.
10. Если гелькоут наносится на ремонтируемые поверхности, в него вводят 2% парафинового раствора Crystic Solution, для удаления липкости.

Время гелеобразования для гелькоута, при добавлении 2% от веса отвердителя

Температура окружающей среды	Время гелеобразования
15 °C	24 мин
20 °C	15 мин
25 °C	9 мин

Время гелеобразования для смолы Crystic 2-446 PA

Температура окружающей среды	Время гелеобразования при 1% катализатора	Время гелеобразования при 2% катализатора
15 °C	62 мин	41 мин
20 °C	39 мин	29 мин
25 °C	25 мин	20 мин

Время гелеобразования для модификаций смолы Crystic 2-446

Модификация смолы	Единицы	2-446 PA	2-446 PALV	2-446 MPALV	2-446 SPAL V
Время гелеобразования при 25°C, мин: смолы-100 вес. частей и Butanox M50 – 2 вес. части	минут	25	25	42	18

Материалы, рекомендуемые для ремонта и изготовления стеклопластика:

Смола и ее модификации Crystic 2-446 PA,
Отвердитель,
Стекломат 300, 450, 600 гр.м.
Стеклорогожа 0,3; 0,56; 0,7
Клеящие и соединительные пасты Crestomer,
Гелькоут,
Парафиновый раствор Crystic Solution,
Валики для прокатки

Мы можем Вам предоставить информацию по работе с гелькоутом, а также инструкцию по изготовлению матрицы.

Если Вы ремонтируете изделие из дерева:

Предварительная обработка

- Необходимо полностью удалить с поверхности всю старую краску (при ее наличии).
- Жир и грязь удалить с помощью органического растворителя. Перед нанесением смолы (грунта) рекомендуется обработка поверхности грубой шлифовальной бумагой для обеспечения шероховатости поверхности с удовлетворительной адгезией для покрытия.
- Если древесина является твердой, то поверхность необходимо отшлифовать для достижения требуемого качества. После обработки на поверхность наносится праймер, состоящий из разбавленной полиэфирной смолы (2 части полиэфирной смолы, 1 часть стирола или ацетона) с введенными и катализатором.
- Поверхность дерева перед нанесением праймера должна быть абсолютно сухой.
- Смола должна пропитать слой дерева.
- После отверждения праймера (около 3-4 часов) все трещины, дырочки и щели заполняются полиэфирным наполнителем (соединительные пасты, грунтовки, шпаклевки, смола с аэросилом) или другим наполнителем на полиэфирной основе.

Нанесение стеклопластикового покрытия:

Рекомендуется нанесение 2-3 слоев стекломата пропитанного полиэфирной смолой с перехлестом стекломатериалов не менее 100 мм. После отверждения ламината, поверхность может быть окрашена, после предварительной подготовки. Отполирована.

Если Вы ремонтируете изделие из стеклопластика:

Стеклопластиковое изделие можно укрепить, если оно потеряло прочность или отремонтировать, в случае сколов и сквозных отверстий.

Предварительная обработка

- Необходимо полностью удалить с поверхности всю старую краску (при ее наличии).
- Жир и грязь удалить с помощью органического растворителя. Перед нанесением смолы (грунта) рекомендуется обработка поверхности грубой шлифовальной бумагой для обеспечения шероховатости поверхности с удовлетворительной адгезией для покрытия.

Нанесение стеклопластикового покрытия:

При сквозном отверстии с лицевой стороны накладывается и прикрепляется материал, стойкий к полиэфирной смоле (например фанера), чтобы была возможность с внутренней стороны начать армировку.

В армировке сквозных отверстий и при увеличении прочности и толщины изделия используются стекломаты (300, 450, 600 гр.м.) в зависимости от необходимой толщины и прочности. Стекломат легок в пропитке и укладке, он позволяет повторить изгибы, и не оставить воздух в ламинате. После стекломата используют стеклорогожу или стеклоткань, для увеличения прочности.

Каждый слой стекломатериала пропитывается смолой и тщательно укатывается для удаления воздуха. В смолу добавляется отвердитель непосредственно перед началом работы. После нанесения необходимого количества стекломатериала, ламинат должен просохнуть и полностью отвердеть (около 1 суток)

Отремонтированное изделие окрашивается гелькоутом, топкоутом или краской на полиэфирной основе, полируется.