



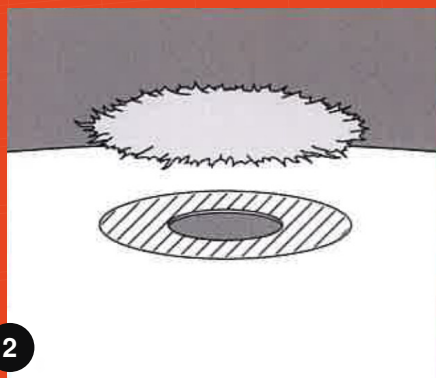
Glasfiberväv

Så här arbetar du med glasfiberväv, Polyester, Topcoat och Spackel.

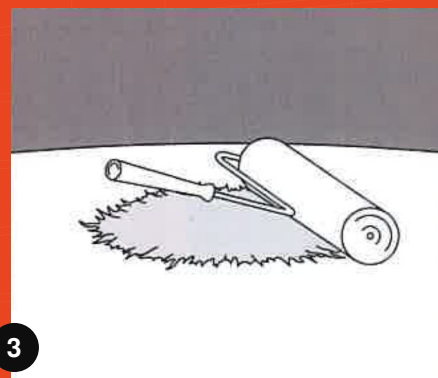
Nödvändiga verktyg: Pensel, alum.roller, spackelspade, slippapper, blandningskärl, aceton för rengöring och torkpapper.



1 Snedslipa hålets kanter för att ta fram helt och fräscht laminat samt för att öka vidhäftningsytan. En snedslipning med 12 till 25 gånger större yta än laminatets tjocklek ger utomordentligt bra vidhäftning för reparationen.



2 Klipp ut väv som ska fylla hålet tills laminatets tjocklek uppnått. Vid behov används ett plastklätt mothåll på hålets insida.



3 Blanda polyester med 1-2 % härdare och påför med roller eller pensel. Lagg nästa glasfiberbit och ny polyester påföres. Viktigt är att glasfibern är mättad med polyester, man ser det genom att den vita glasfibern har blivit våt och gråaktig.

i KOM IHÅG

Ska du gjuta i form använder du först vax, släppmedel och gelcoat. Därefter följer du denna anvisning 1-4.

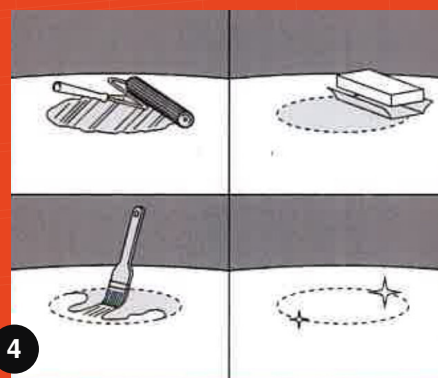
- 1 lager glasfibermatta 300 g/m² = 0,7 mm tjockt.
 - 1 lager glasfibermatta 450 g/m² = 0,9 mm tjockt.
- Polyesteråtgång 0,7-1,0 kg/m², 300 g resp. 450 g matta.

Sörj för god ventilation, använd skyddsglasögon och handskar. Vid större jobb använd skyddsmask.

KONTAKT

Adress: Bodalsvägen 6, 681 43 Kristinehamn
Telefon: 0550-100 45
Webbadress: www.fiberfix.se

⚡ För inspiration, tips och idéer besök FiberFix.se

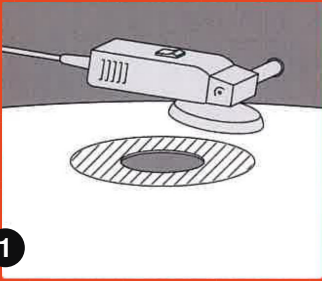


4 På den våta plasten rollar man ut eventuell luft med alum.rollern. Du kan lägga ca 5 lager glas utan mellanhärdning - rolla mellan varje skikt. När lagningen härdat slipas ytan och målas med färg, t.ex. Topcoat. Om ytan ska jämnas till använd polyesterspackel. Vid mindre ytskador använd gelcoatpackel.



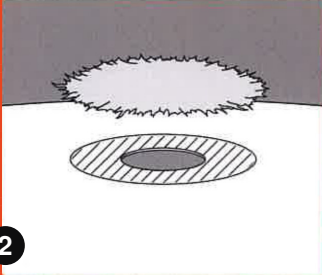
INSTRUCTIONS



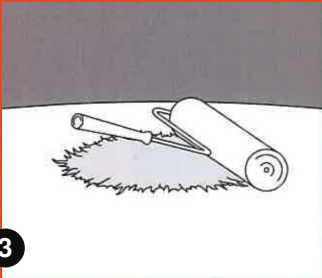


GLASS FIBRE ROVING

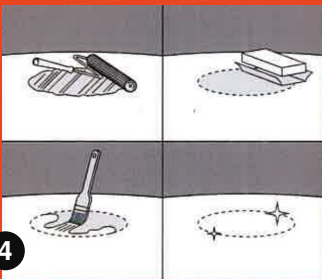
Grind the edges of the hole to get a complete and clean laminate and to increase the adhesion surface. Grinding an area 12 to 25 times larger than the thickness of the laminate will provide excellent adhesion for repairs.



Cut out fibreglass to fill the hole until the thickness of the laminate has been reached. If needed, put a plastic-covered anvil or similar on the inside of the hole for support.



Mix polyester with 1-2% hardener and apply with roller or paintbrush. Then put on the fibreglass piece and apply new polyester. It is important that the fibreglass is saturated with polyester. You can see that it is saturated when the fibreglass is wet and looks greyish.



Roll out any air pockets from the wet resin with the aluminium roller. You can put on about 5 layers of glass without it hardening in between. Roll between each layer. When the patch has hardened, sand the surface and paint it with e.g. Topcoat. If the surface needs to be smoothed out, use the polyester spatula. For minor surface damage, use the gelcoat spackle.

CONTACT

ADDRESS

Bodalsvägen 6
681 43 Kristinehamn
SWEDEN

PHONE +46 550-100 45

WWW www.fiberfix.se

REMEMBER

To cast in a mould, first use wax, release agent and gelcoat. Then follow these instructions 1-4.

- 1 layer glass fibre mat 300 g/m² = 0,7 mm thick.
 - 1 layer glass fibre mat 450 g/m² = 0,9 mm thick.
- Polyester needed: 0,7 kg/m² for 300 g mat and 1,0 kg/m² for 450 g mat.

Ensure adequate ventilation, and use protective goggles and gloves. For larger jobs, use a dust mask.



GLASSFIBERVEVE

Skråslip kantene rundt hullet for å få fram nytt og friskt laminat og øke festeoverflaten. En skråslippt overflate på 12 til 25 ganger laminatets tykkelse gir utmerket feste for reparasjonen.

Klipp til vev til å fylle hullet med til du oppnår samme tykkelse som laminatet. Ved behov brukes et plastbelagt motstykke på innsiden av hullet.

Bland polyester med 1-2 prosent herding, og påfør med rull eller pensel. Legg på neste glassfiberstykke og påfør ny polyester. Det er viktig at glassfiberen blir mettet med polyester, og dette ser du ved at den hvite glassfiberen blir våt og gråaktig.

Rull eventuell luft av den våte platen med aluminiumsrullen. Du kan legge omtrent fem lag med glass uten herding mellom - rull mellom hvert lag. Når fyllmassen storkner, sliper du overflaten og maler med farge, for eksempel med Topcoat. Bruk polyestersparkel om du vil jevne ut overflaten. Ved mindre overflateskader kan du bruke gelcoat-sparkel.

HUSK

Hvis du skal støpe i form, bruker du først voks, slippmiddel og gelcoat. Deretter følger du denne anvisningen i fire steg.

- Ett lag med glassfibermatte 300 g/m² = 0,7 mm tykt.
- Ett lag med glassfibermatte 450 g/m² = 0,9 mm tykt.

Polyesterforbruk 0,7-1,0 kg/m², 300 g og 450 g glassfibermatte.

Sørg for god ventilasjon, bruk vernebriller og hansker. Ved større reparasjoner bør du bruke vernemaske.



LASIKUITUROVING

Hio reiän reumat viistoiksi saadaksesi esiin ehjää ja siistiä laminaattia ja suurentaaksesi tarttumapintaa. Kun hiomasi alue on laminaatin paksuutta 12-25 kertaa suurempi, saat korjaukselle erinomaisen tarttuvuuden.

Leikkaa kudoksesta yhteensä laminaatin paksuinen kerros paloja reiän peittämiseksi. Käytä reiän sisäpuolella tarvittaessa muovitettua vastinkappaletta.

Sekoita polyesteriin 1-2 % kovetinta ja levitä siitä telalla tai siveltimellä. Aseta seuraava lasikuitukappale paikoilleen ja lisää polyesteriä. On tärkeää, että lasikuitu kyllästyy polyesterillä. Sen näkee siitä, että valkoisesta lasikuidusta on tullut märkää ja harmanttavaa.

Poista mahdolliset ilmakuplat määrittä muovilta alumiinitelalla. Ilman välikovetusta voit levittää noin viisi kerrosta lasikuitua - telaa jokaisen kerroksen välissä. Kun paikkaus on kovettunut, hio pinta ja maalaa se esim. Topcoatilla. Mikäli pintaa tarvitsee tasoittaa, käytä polyesteritasoitetta. Pienempiin pintavaurioihin voit käyttää Gelcoat-tasoitetta.

MUISTA

Jos aiot valaa kappaleen muotissa, käytä ensin muottivahaa, irrotusainetta ja Gelcoatia. Noudata sen jälkeen ohjeen kohtia 1-4.

- 1 kerros 300 g/m²:n lasikuitumattoa = paksuus 0,7 mm.
- 1 kerros 450 g/m²:n lasikuitumattoa = paksuus 0,9 mm.

Polyesterin menekki: 0,7-1,0 kg/m², 300/450 g:n matto.

Huolehdi hyvästä ilmanvaihdosta ja käytä suojaaseja ja käsiineitä. Suuremmissa töissä käytä suojausnaamaria.



GLASFIBERVÆVE

Slib hullets kanter skrå for at komme ind til hel og frisk laminat samt øge vedhæftningsfladen. En skråslibning, som giver 12 til 25 gange større overflade end laminatets tykkelse, giver en særdeles god vedhæftning for reparationen.

Klip så meget væv ud, at det fylder hullet i laminatets tykkelse. Om nødvendigt kan der anvendes et plastklædt modhold på hullets inderside.

Bland polyester med 1-2 % hærder og påfør massen med rulle eller pensel. Læg næste glasfiberstykke på og påfør et nyt lag polyester. Det er vigtigt, at glasfibervævet er mættet med polyester; dette ses ved, at den hvide glasfiber er blevet våd og grålig.

Eventuel luft i den våde plast fjernes med aluminiumrullen. Der kan lægge ca. 5 lag glasfiber uden mellemhærdning - rullen anvendes mellem hvert lag. Når reparationen er hærdet, slibes overfladen og males med f.eks. Topcoat. Skal overfladen glattes ud, anvendes polyesterspartelmasse. Ved mindre overfladeskader anvendes gelcoatpartelmasse.

HUSK

Skal du støbe i form, skal du først anvende voks, slippmiddel og gelcoat. Følg derefter denne anvisning, pkt. 1-4.

- 1 lag glasfibervæv 300 g/m² = 0,7 mm tykt.
- 1 lag glasfibervæv 450 g/m² = 0,9 mm tykt.

Polyesterforbrug: 0,7-1,0 kg/m² til hhv. 300 g hhv. 450 g glasfibermatter.

Sørg for god ventilation, brug sikkerhedsbriller og beskyttelseshandsker. Ved større arbejde anvendes beskyttelsesmaske.