

Storhaven 10  
 DK 7100 Vejle  
 Telf. +45 75 82 11 33  
 Telefax +45 75 82 19 67  
 E-mail: gel-top@gel-top.dk  
 Bankforbindelse: Sydbank  
 Konto nr. 7030 0195214

**gel-top  
a-s**

VAT No.: DK-81810028

*glasfiber . polyester . kulfiber . epoxy  
 gelcoats . topcoats . hærder  
 limmasser . polyurethan  
 flexothan . siliconegummi  
 G-T glasfiberspartelmasse  
 ruller . pensler . vacuumfolier  
 diamantværktøj*

## ARBEJDSBESKRIVELSE TIL GLASFIBERARMERING PÅ TRÆ - BETON - METAL - GLASFIBER

Temperaturen i rummet bør være mellem 15 og 20 °C og den mest hensigtsmæssige temperatur er 20 °C, hvorefter receptforslaget også er baseret.

Luftfugtigheden bør ikke overstige 65% og træk bør undgås.

Polyester og glasfiber skal opbevares ved stuetemperatur. Er dette ikke muligt, skal materialet være tempereret før brug.

Med hensyn til sikkerhedsforanstaltninger henvises til vort datablad.

Man sikrer sig at materialet er tørt, rent og fedtfrit. Hertil bruges acetone.

For at opnå en så god vedhæftning som muligt anbefales det at rive overfladen op med groft sandpapir eller lignende.

Overflader af TRÆ, BETON eller METAL skal derefter grundes med et lag G4 Primer (Skal ikke tilsættes hærder) – På glasfiberoverflader skal der IKKE anvendes G4 primer.

Dette giver en god vedhæftning for det efterfølgende polyester/glasfiber laminat. Første lag polyester skal påføres før primeren er helt udhærdet, hvilket vil sige mellem ½ og 4 timer.

Såfremt der er revner og ujævnheder, skal disse jævnes ud med GT-spartelmasse.

Ved f.eks. klinkbyggede både o. lign. vil det være en fordel at spartle ud således at man ikke får for skarpe vinkler, hvor glasfiberen vil have tilbøjelighed til at slå fra (krympning), da dette giver et svagt sted i laminatet.

Selve glasfiberarmeringen kan nu begynde og polyestern blandes grundigt med hærder:

1 ltr. GT Polyester  
 1-2% = 10-20 ml hærder

hvorefter man vil have en arbejdstid (potlife) på 30 – 40 minutter.

Den nu katalyserede polyester påføres emnet og den tilpassede glasfibermåtte eller glasfibervæv lægges i den våde polyester. Glasfiberen skal være fuldstændigt gennemvædet af polyester. Fingerregel: Til 1 m<sup>2</sup> glasmåtte 450 gr. bruges ca. 1,3 kg polyester.

For at undgå luftblærer i laminatet skal dette rulles med en speciel metalrulle indtil det er helt glasklart.

Læg skiftevis glasfibermåtte og glasfiberroving ovenpå hinanden. Aldrig 2 lag roving.

Storhaven 10  
DK 7100 Vejle  
Telf. +45 75 82 11 33  
Telefax +45 75 82 19 67  
E-mail: gel-top@gel-top.dk  
Bankforbindelse: Sydbank  
Konto nr. 7030 0195214

# gel-top a-s

VAT No.: DK-81810028

*glasfiber . polyester . kulfiber . epoxy  
gelcoats . topcoats . hærder  
limmasser . polyurethan  
flexothan . siliconegummi  
G-T glasfiberspartelmasse  
ruller . pensler . vacuumfolier  
diamantværktøj*

På denne måde skal lamineringen fortsætte, indtil man opnår den ønskede laminatrykkelse. Den rigtige finish opnår man ved at slibe de værste ujævnheder væk, spartle med GT-spartelmasse og derefter igen slibe indtil overfladen er tilfredsstillende.

Som afsluttende lag påføres en GT Topcoat i et lag efter følgende recept:

1 ltr. GT Topcoat  
2% - 20 ml hærder

I visse tilfælde kan det være en fordel at påføre en to-komponent polyurethanlak i stedet for en topcoat.

Endelig kan emnet vandslibes og poleres med GT slibemasse og til slut påføres et beskyttende lag voks, akkurat som man ville have gjort ved bilen.

Værktøj kan rengøres i acetone. Værktøjet skal være tørt inden det bliver taget i brug igen.

Thixotropisk Polyester samt Gelcoat og Topcoat skal altid omrøres grundigt før brug. Dog skal man undgå indrøring af luft.