

Reparation og vedligeholdelse af glasfiberremner med [Meripol](#) produkter.

Indhold:

1. [Almindeligvedligeholdelse Rengøring-Voksning-Polering](#)
2. [Fjernelse af misfarvning](#)
3. [Reparationer af Skrammer-Ridser-Splinter.](#)
4. [Skade i gelcoat-overflade](#)
5. [Skade i laminat Ikke gennemgående.](#)
6. [Gennemgående skade som kan nås fra begge sider.](#)
7. [Gennemgående skade fra en side.](#)

Almindelig vedligeholdelse:

Normal vedligeholdelse af Deres gelcoatede glasfiberbåd svarer til den pleje, De ville give Deres bil. Det anbefales dog at anvende maritime rensmidler og voksprodukter.

Brug ikke kaustiske, meget alkaliske rensmidler eller nogle der indeholder ammoniak. Disse rensmidler kan gøre hvide eller lyse vejrbitte gelcoats mørke. Den deraf følgende skjoldning er en kemisk reaktion i den vejrbitte gelcoat og kan fjernes med polerpasta eller ved let slibning med 800-1200 vandslibepapir med efterfølgende påføring af polerpasta og voksning.

Rengøring:

Periodisk rengøring med milde vaskemidler er nødvendig for at fjerne normal ansamling af snavs. Denne tilsmudsning er forårsaget af regelmæssig brug af Deres båd samt de miljømæssige forureningskilder som sod, røgtåger osv.

En almindelig afvaskning – når det er nødvendigt – hindrer opbygning af snavs og skjolder.

Voksning:

Da en GELCOAT begynder at tabe glans ved konstant udsættelse for det naturlige miljø og forureningskilderne, vil det kræve en særlig indsats at genvinde den oprindelige glans og farve. En efterårs- eller forårsomgang med voks er for det meste alt, hvad der er nødvendigt for at bevare det oprindelige udseende.

Dersom overfladen er blevet slemt påvirket af vejr og vind, vil rensning og behandling med voks sikkert ikke genoprette finishen tilfredsstillende, og det vil så være nødvendigt med en polering.

Polering:

Brugen af [NORPOL](#) R-10 polérpasta (fint slibemiddel) eller slibepasta (grovere slibemiddel) anbefales for glasfiberbåde til fjernelse af ridser, skjolder eller

anden alvorligt medtaget overflade. Polér- eller slibepasta kan påføres manuelt eller maskinelt. Efter at den vejrbidte overflade er fjernet bør den voksbehandles med NORPOL W-70 for at forstærke glans og farve, og samtidig sørger det for en forsegling, der forhælder skjoldning eller ny snavsansamling.

Fjernelse af misfarvning:

Misfarvning af den gelcoatede glasfiberoverflade kan forekomme hvis regelmæssig afvaskning og voksning er blevet forsømt. Misfarvede områder stikker ikke dybt og er i virkeligheden i overfladen. Det kan nemt fjernes ved blid vådslibning kun i de angrebne områder med 800-1200 vandslibepapir til fjernelse af skønhedsfejlene. Slib altid i én retning. Alle områder, herunder kurver, skal slibes i samme retning. Brug rigeligt vand. Efter slibningen skal områderne tørres, og man må sikre sig at alle misfarvninger er blevet fjernet. Hvis ikke gentages processen. Derefter poleres gelcoatoverfladen med NORPOL R-10 med håndkraft eller maskine.

Til maskinpolering bruges en maskine med ca. 2000 omdrejninger/minut for at genskabe glansen på den slebne overflade. Brug en blød uldpude, og påfør i rigelige mængder af en god slibepasta i roterende bevægelser. Når poleringen er tilendebragt, skal slibepastaen afvaskes med rent vand. Tør overfladen. Giv båden en behandling med [NORPOL](#) W-70 bådvoks.

Reparationer:

Det er praktisk talt uundgåeligt, at der overhovedet ikke skulle ske nogen skade på den GELCOAT farvede overflade i bådens levetid. Men reparationer er ikke bekostelige og har karakter af gør-det-selv opgaver.

Skrammer:

Hvis skrammen er i en GELCOAT overflade og ikke er trængt igennem til glasfiberen, kan der bruges [NORPOL](#) R-10 polérpasta til at viske det ud med. Pastaen kan påføres med en maskindrevet polérskeive eller ved håndkraft med en fugtig klud, idet man bruger masser af "knofedt". Skrammen vil muligvis ikke forsvinde fuldstændigt, men den vil afgjort blive mindre synlig.

Ridser og splinter:

Reparationer af overfladen foretages med spartelmasse, der kan fås hos den lokale bådudstyrsforretning. Den anbefalede lappeprocedure er som følger:

1. Rent område skal affedtes med acetone for at fjerne alle spor af voks og olie.
2. Bland grundigt 1 spiseskefuld spartelmasse med 2 eller 3 dråber katalysator på en stump pap.

3. Påfør blandingen på hul, skår eller rille med et enkeltkantet barbérbblad, der passer til overflade og kontur på det område, der er ved at blive repareret.
4. Det er bedre at påføre en anelse mere lappemateriale end absolut nødvendigt for at undgå at skulle fylde den beskadigede del igen.
5. Lad det hærde i 1 - 2 døgn.
6. Brug 800 - 1200 vandslibepapir på en slibeklods. Vandslib det lappede til niveau med den omgivende overflade.
7. Slut af med **NORPOL** R-10 polérpasta på samme måde som ved skrammer.

Lakering

Hvis en glasfiberbåd har været alvorligt beskadiget eller er blevet hårdt angrebet af vind og vejr i en grad, hvor den ikke længere kan genoprettes ved de nævnte metoder, kan den blive lakeret fuldt forsvarligt med en 2-komponent polyuretanolak.

Spørg blot Deres bådudstysforhandler.

Skade i gelcoat overflade:

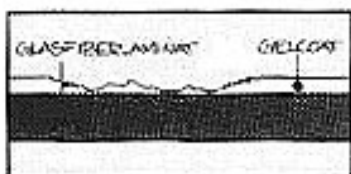


Fig. 1.

Typiske gelcoatskader er ridser, revner eller afskrabninger, og er ikke så dybe, at de berører glasfiberlaminatet. **Se fig.1**

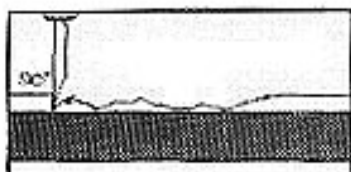


Fig. 2.

Start med at afgrænse det skadede område med tape. Stem derefter i bund i gelcoaten hele vejen rundt om skaden, som på **fig. 2 og 3**, og skrab overskydende gelcoat bort. Hold stemmejernnet 90° på skrogsiden.

Rens med acetone.



Fig. 3.

Bland Topcoat/Gelcoat med 2% hærder (f.eks. blandes 100 g Topcoat/Gelcoat med 2 g hærder). Påfør derefter Topcoat/Gelcoat med jævne strøg. Benyt spartel og sørg for, at det påførte Topcoat/Gelcoat-lag, som på **fig.4**, er lidt højere end den omgivende Gelcoat. Ved dybere skader bør påføringen foregå af flere gange - med mellemslibning og rensning med acetone.

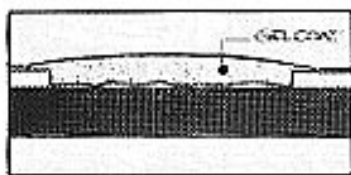


Fig. 4.

Efter 24 timers hærdning vandslibes hele området til niveau. Derefter fjernes tapen, og til sidst efterpoleres og vokses.

[NORPOL](#)-produkter, der skal anvendes til reparationen:
Topcoat/Gelcoat

Andre hjælpemidler:

Stemmejern, blød spartel, vandslibepapir, acetone, tape, polérmiddel.

Skade i laminatet, der ikke er gennemgående.

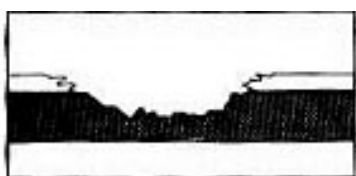


Fig. 5.

Skadestedets løse laminat, **fig. 5**, renskæres med stemmejern som på **fig. 6**, og slibes med groft sandpapir. Skaden vil derefter se ud som vist på **fig. 7**.

Rens efter med acetone.



Fig. 6.

Spartelfiller'en blandes op med 2 % hærder (f.eks. blandes 100 g spartelfiller med 2 g hærder). Derefter fyldes skaden op med spartelfiller (brug spartel), således at der stadig er plads til Topcoat/Gelcoat. **Se fig. 8.**



Fig. 7.

Afgræns området med tape og fortsæt med påføring af Topcoat/Gelcoat som beskrevet under **skade nr. 1**.

NB: er skaden dyb og stor bør der, evt. før opfyldning med spartelfiller, forstærkes med et eller flere lag glasfiberlaminat. Læs produktdeklaration og sikkerhedsforskrifter på emballagen.

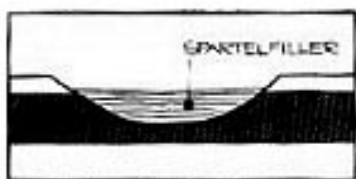


Fig. 8

[NORPOL](#)-produkter, der skal anvendes til reparationen: Spartelfiller og Topcoat/Gelcoat (evt. glasfibermåtte og polyester)

Andre hjælpemidler:

Stemmejern, blød spartel, groft og fint sandpapir, vandslibepapir, acetone, tape, polérmiddel.

Gennemgående skade, der kan repareres fra begge sider.



Fig. 9.

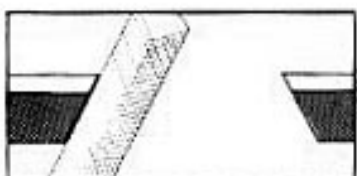


Fig. 10.

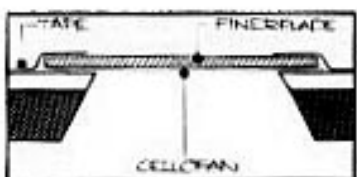


Fig. 11.

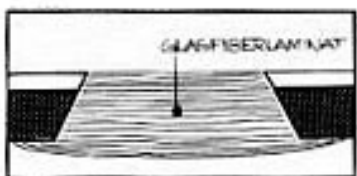


Fig. 12.

Med stemmejern skæres et hul rundt om skadestedet. Sørg for, at hullet bliver så stort, at alle revner og "stjerner" fjernes, se **fig. 9**. Skråfil derefter hullets kanter som vist på **fig. 10**. For at begrænse efterslibning af overskydende glasfiberlaminat omkring skaden påtapes en finérplade eller lignende, pålagt med cellofan, til ydersiden af bådens skrog. Brug den kraftig klæbende tape, og sørg for, at finérpladen er lidt større end skadehullet. Finérpladens og cellofanens placering ses tydeligt på **fig. 11**.

Derefter klippes et stykke glasfibernåtte af, lidt større end hullet. Glasfibernåtten gennemvædes inden lamineringen med polyester, tilsat 2 % hærder (f.eks. blandes 100 g polyester med 2 g hærder). Den gennemvædede glasfibernåtte trykkes fra indersiden ud mod den cellofanbelagte finérplade. Dup glasfibernåtten på plads mod cellofanen og helt ud mod hullets kanter med en smal pensel.

Derefter tilklippes flere stykker glasfibernåtte således at de passer nøjagtigt ind i hullet. Væd disse med polyester/hærder og læg 1 stykke nåtte i hullet ad gangen. Dup hele tiden efter med penselen, så al luft kommer ud. Når den rigtige tykkelse er opnået lader man laminatet hærde i 2 timer. Efter endt hærkning overlamineres med 2 - 3 lag vædede glasfibernåtte, ca. dobbelt så store som skadestedet. Herved forstærkes laminatet væsentligt, se **fig. 12**.

Efter hærkning i 24 timer fjernes finérpladen og cellofanen fra skrogsiden, der efterslibes med groft sandpapir og Topcoat/Gelcoat ilægges som beskrevet under **Skade nr. 1**. Luk også glasfiberlaminatet på skrogets inderside med Topcoat/Gelcoat.

Læs produktdeklaration og sikkerhedsforskrifter på emballagen

NORPOL-produkter, der skal anvendes til reparationen:

Glasfibermåtte, polyester og Topcoat/Gelcoat (evt. spartelfiller)

Andre hjælpemidler:

Stemmejern, blød spartel, smal pensel, fil, saks, finérplade, cellofan (eller plastposer), groft og fint

sandpapir, vandslibebapir, acetone, kraftig stærkt klæbende tape, polérmiddel.

Reparation af skade, hvor man ikke kan arbejde indefra.



Fig. 13.

Med stemmejern skæres et hul rundt om skadestedet. Sørg for, at hullet bliver så stort, at alle revner og "stjerner" fjernes, se **fig. 9** under **Skade nr. 3**. Skråfil kanterne som vist på **fig. 13**. Stik derefter hånden ind gennem hullet, slib indersiden med groft sandpapir og rengør med acetone.

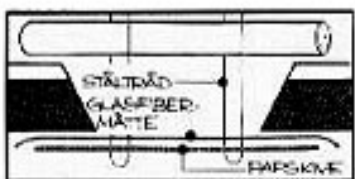


Fig. 14.

Klip et kraftigt stykke karton (det skal kunne bøje) til en størrelse lidt større end skadehullet. Et stykke gennemvædet glasfibermåtte (vædet med polyester tilsat 2 % hærder) af samme størrelse lægges på papskiven. Ståltråden stikkes gennem papskiven og glasfibermåtten som vist på **fig. 14**. Papskiven med glasfibermåtten lempes forsigtigt gennem hullet, og ved hjælp af ståltrådene trækkes papskive og glasfibermåtte ind mod skrogindersiden og fæstes ved hjælp af træpinde som vist på **fig. 15**.



Fig. 15.

Efter hærdning i 24 timer fjernes ståltråden og pinde, og derefter oplamineres med polyestervædede glasfibermåtter, der er nøje tilpasset til skadehullet. Fortsæt lamineringen op til underkant af skrogniveau, se **fig. 16**.

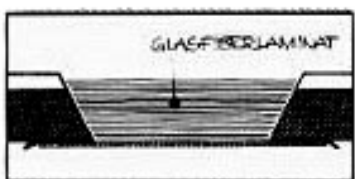


Fig. 16.

Når hærdningen er slut slibes laminatet, hvorpå Topcoat/Gelcoat påføres som beskrevet under **Skade nr. 1**.

Læs produktdeklaration og sikkerhedsforskrifter på emballagen.

NORPOL-produkter, der skal anvendes til reparationen:

Glasfibermåtte, polyester og Topcoat/Gelcoat (evt. spartelfiller)

Andre hjælpemidler:

Stemmejern, blød spartel, smal pensel, fil, saks, pap-/kartonskive, kraftigt ståltråd, træpinde, groft og fint sandpapir, vandslibepapir, acetone, kraftig stærkt klæbende tape, polérmiddel.