Fibrata

ТЕХНИЧЕСКО РЪКОВОДСТВО

Дефекти при гелкоута и възможните причини за тях

16 от най-честите дефекта – как изглеждат и какво ги причинява.

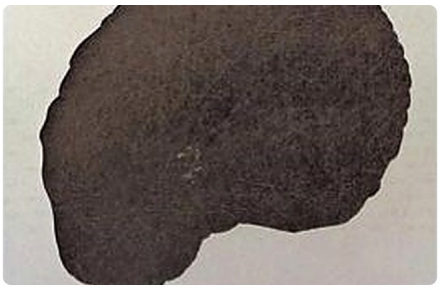


Обичайни дефекти при гелкоута



01 Избледняване

- Пигментът се отделя от гелкоута
- Неправилно нанасяне
- Дълго време на желиране



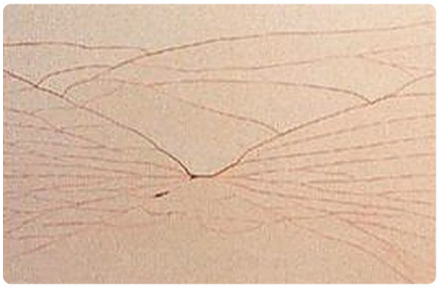
02 Силно набръчкване

- Замърсявания
- Твърде бързо втвърдяване
- Дълго време на желиране – разтворен разделител



03 Водни петна

- Тънък гелкоут / двойно нанасяне
- Двоен цвят
- Агресивен разтворител



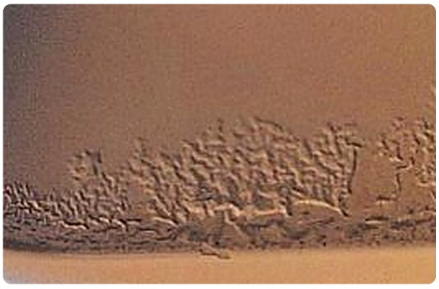
04 Паралелни пукнатини

- Меки пукнатини
- Дебел гелкоут
- Дебел или пластичен ламинат



05 Мехури

- Въздух в отделителя
- Нереагирал втвърдител
- Замърсяване с разтворител



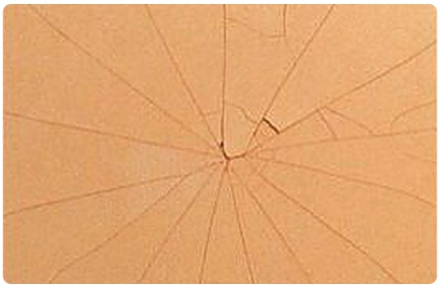
06 Набръчкване

- Недостатъчно втвърдяване
- Дебел гелкоут
- Ламиниране преди гелкоутът да е втвърдил



07 Отпечатване на стъкломата

- Тънък гелкоут
- Висока екзотерма в ламината
- Недостатъчно втвърдяване, твърде ранно изваждане



08 Звездовидни пукнатини

- Удар или натиск от обратната страна
- Дебел гелкоут
- Отпечатък от матрицата

Ние имаме отговорите



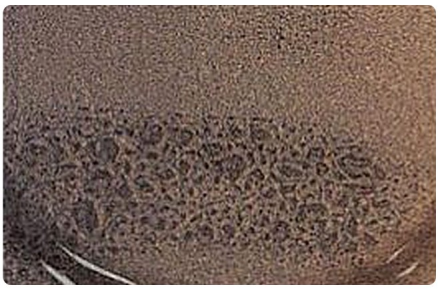
09 Лунна повърхност

- Твърде дебело нанасяне на гелкоута
- Замърсявания
- Включения



10 Рибешки очи

- Гелкоутът за четка е нанесен твърде тънко
- Неподходящ отделител
- Замърсявания



11 Неравномерен цвят

- Нисък индекс на тиксотропност
- Лоша дисперсия на пигмента
- Нисък вискозитет



12 Цветни ивици

- Лошо смесени пигменти
- Замърсявания
- Лошо нанасяне



13 Провисване

- Дебел гелкоут
- Дълго време на желиране
- Нисък вискозитет / тиксотропия



14 Микропорьозност

- Твърде висок вискозитет
- Студен гелкоут / матрица
- Твърде бързо желиране



15 Цветна сепарация

- Неправилно разбъркване
- Провисване, стичане
- Лошо нанасяне



16 Напукване

- Химическа реакция от външен източник
- Висока температура
- Замърсявания

ПРЕВЕНЦИЯ

Как да избегнете дефектите

Повечето дефекти при гелкоута се дължат на условията и техниката на нанасяне.
Седем основни правила:

01 Температура
Работете при 18–25 °C. Гелкоутът и матрицата да са с една и съща температура.

02 Влажност
Избягвайте висока влажност и конденз върху матрицата.

03 Дебелина
Мокър филм 0,5–0,8 mm, нанесен на 2–3 ръце. Твърде тънкият и твърде дебелият слой водят до дефекти.

04 Катализатор
Дозирайте точно според техническия лист и разбъркайте добре, без да вкарвате въздух.

05 Матрица и отделител
Чиста, суха матрица. Отделителят да е нанесен равномерно и напълно изсъхнал.

06 Ламиниране
Започвайте, когато гелкоутът е желиран, но още леко лепкав на допир.

07 Изваждане
Изваждайте детайла от матрицата едва след пълно втвърдяване на ламината.

Препоръките са общи. Винаги следвайте техническия лист на конкретния гелкоут.

Fibrata

Имате проблем с гелкоута? Ние имаме отговорите.

ТЕЛЕФОН
+359 876 300 686

ИМЕЙЛ
info@fibrata.com

www.fibrata.com