



## **BRUKSANVISNING FÖR LÖSNINGSMEDELBASERADE SLÄPPMEDEL**

### **Steg 1: Formens rengöring med **SURFACE CLEANER****

**Gör på följande vis:** blöt ett rent bomullstyg eller en pappersduk med **SURFACE CLEANER** eller håll medlet direkt ut på formens yta. Låt medlet verka någon sekund. Medan ytan fortfarande är våt, torkar ytan av och gnuggas torr med en annan ren duk. Upprepa behandlingen på små ytor åt gången eftersom medlet avdunstar mycket snabbt. Fortsätt på samma vis tills hela formen behandlats. Upprepa behandlingen efter behov så många gånger att allt vax och alla föroreningar avlägsnats. Torka slutligen ännu en gång av hela formytan med en duk drypande av **SURFACE CLEANER** och torka sedan ytan torr. Kom ihåg att hela tiden byta till rena dukar för att undvika att upplöst vax och föroreningar osv. återförs till den nyss rengjorda formytan.

Kontrollera renhetsgraden genom att sprida ut **SURFACE CLEANER** på formytan, utan att torka av. Om en matt yta eller ränder framträder på formytan då medlet avdunstat, måste rengöringen upprepas. Använd gärna "vattenbryttesten" beskriven på baksidan av detta blad för slutlig kontroll.

### **Steg 2: Formytans försegling med **SEALER GP** porlack**

**Gör på följande vis:** Fukta ett rent luggfritt 100 % bomullstyg eller en pappersduk med **SEALER GP** porlack och stryk ut medlet på formytan så att ett tunt, kontinuerligt vått skikt bildas (om formen är stor, jobba på mindre, t.ex. 0,5 - 1 m<sup>2</sup> sektioner i taget). Medan ytan ännu är våt, torkas allt överskott av porlack bort med ett annat rent luggfritt 100 % bomullstyg eller en pappersduk. Den avtorkade ytan gnuggas försiktigt tills den är helt torr och blank. Fortsätt på detta vis tills hela formen behandlats. Låt formen stå orörd efter avtorkningen/gnuggningen minst 15 min. före nästa skikt porlack påförs på ovan beskrivet vis. Applicera så många skikt porlack som nedan rekommenderas. Mellan varje skikt skall formen stå minst 15 min. men efter det sista skiktet skall formen stå orörd minst 30 min. så att alla skikt härdar ut ordentligt före appliceringen av **Zyvax COMPOSITE-**, **FIBERGLASS-** eller **MULTI SHIELD** släppmedel vidtas.

Olika formmaterial kräver olika antal skikt **SEALER GP** porlack. Följande antal skikt rekommenderas:

**metallformar = 2 skikt, polyester och epoxyformar = 4 skikt, läster och pluggar = 6 – 8 skikt**

### **Steg 3: Applicering av **COMPOSITE-**, **FIBERGLASS-** eller **MULTI SHIELD** släppmedel**

**Gör på följande vis:** Fukta ett rent luggfritt 100 % bomullstyg eller en pappersduk med **COMPOSITE-**, **FIBERGLASS-** eller **MULTI SHIELD** släppmedel och stryk ut medlet på formytan så att ett tunt, kontinuerligt vått skikt bildas (om formen är stor, jobba på mindre, t.ex. 0,5 - 1 m<sup>2</sup> sektioner i taget). Medan ytan ännu är våt, torkas allt överskott av släppmedel av med ett annat rent luggfritt 100 % bomullstyg eller en pappersduk. Den avtorkade ytan gnuggas sedan försiktigt tills den är helt torr och blank. Fortsätt på detta vis tills hela formen behandlats. Efter avtorkningen/gnuggningen skall formen stå orörd 30 min. före nästa och samtidigt det sista skiktet släppmedel påförs på ovan beskrivet vis. Låt formen slutligen stå orörd 60 min. före den tas i bruk.

Vid kontinuerlig tillverkning appliceras efter behov 1 eller max. 2 skikt mera släppmedel i hela formen eller på de ställen där släppeffekten avtagit.

**HÅLL DENNA BRUKSANVISNING TILLGÄNGLIG PÅ PLATSEN FÖR FORMVÅRD!**

(Mer detaljerad information finns på baksidan av detta blad.)

## **Specialinstruktioner och information om Zyvox® släppmedel**

Ombesörj att följande förnödenheter finns tillgängliga före appliceringen påbörjas:

- En riklig mängd rena luggfria 100 % bomullstyg, hushålls- eller industriappappersdukar (konstfiberdukar och dukar som behandlats med sköljmedel och kemikalier osv. får absolut inte användas!)
- En klocka
- Skyddshandskar av neopren- eller nitrilgummi, ögonskydd och andningsmask med aktivt kolfilter (dessa förnödenheter är inte nödvändiga men rekommenderas alltid för det personliga skyddet). **Observera att Zyvox Inc. eller deras representanter inte bär ansvar för olyckor eller följder av felaktig hantering av produkterna. Zyvox produkter skall hanteras endast av yrkesmän!**

### **Zyvox SURFACE CLEANER avvaxnings- och rengöringsmedel**

**SURFACE CLEANER** är en speciell blandning av lösningsmedel för effektiv rengöring av gamla och nya formar före appliceringen av Zyvox **SEALER GP** porlack och/eller Zyvox **COMPOSITE-, FIBERGLASS-** eller **MULTI SHIELD** släppmedel. **SURFACE CLEANER** löser mycket effektivt upp vax och föroreningar på formytan utan att skada eller göra dem matta. **SURFACE CLEANER** lämpar sig också för rengöring av penslar, sprutor, rollers o.s.v.. Observera dock att medlet kan verka skadligt på vissa termoplaster förutom polyeten.

**Vattenbryttesten:** ställ formen i 45 ° vinkel och låt en liten vattenström rinna ner från formens övre kant. Om vattnet rinner i en kontinuerlig sträng är formen tillräckligt ren. Om vattenströmmen brister upp eller devierar, måste formen rengöras ytterligare.

### **Zyvox SEALER GP porlack**

**SEALER GP** är ett porlack av högsta kvalitet. **SEALER GP** tvärbinder sig genom inverkan av luftens fuktighet och bildar en tunn men samtidigt stark polymerfilm på formens yta. Polymerfilmen hindrar hartset från att mekaniskt fastna i formytans mikroskopiska porer och ojämnheter. **SEALER GP** skyddar också formen mot styrenattack och fungerar som den primer, mot vilken släppmedlet förankrar sig.

**SEALER GP** appliceras som regel i alla formar som är nya, slipade, polerade, reparerade, skarvade eller vars ursprungliga formyta av någon orsak blottlagts. **SEALER GP** är inte ett släppmedel men förbättrar avsevärt släppmedlens släppegenskaper.

Observera att **SEALER GP** dock inte behövs i sådana formar som redan tidigare behandlats med något av Zyvox lösningsmedel- eller vattenbaserade semipermanenta släppmedel eftersom formens porer då redan är väl tillslutna. Vid dylika situationer räcker det med att bara lätt torka av formen med **SURFACE CLEANER** och sedan applicera nytt släppmedel.

### **Zyvox COMPOSITE-, FIBERGLASS- eller MULTI SHIELD släppmedel**

Dessa unika produkter uppehåller och styr formarnas släppegenskaper. Produkterna tvärbinder sig genom inverkan av luftens fuktighet och förankrar sig som en tunn polymerfilm mot formytan. Denna polymerfilm hindrar hartset att kemiskt fastna på formytan.

Formarnas configuration, ytstruktur o.s.v. samt den tillverkade produktens vikt, längd, eventuella fyllmedel och armeringsfibrer etc., inverkar alla i viss mån på släppningen. Småningom slits den tunna släppmedelfilmen ner och släppegenskaperna avtar. Detta kan ske lokalt eller över hela formen. Släppegenskaperna återställs då som regel genom att ett eller två nya skikt släppmedel påförs enligt bruksanvisningen på det ställe där släppegenskaperna avtagit.

Vid kontinuerlig tillverkning rekommenderas följande förfarande för att formarna skall kunna hållas möjligast störningsfritt i fortsatt bruk:

När en form som behandlats med **Zyvox** släppmedelsystem tas i bruk för första gången, kör man så länge med formen tills man märker avtagande släppegenskaper. Härvid stoppar man tillverkningen, påför mera släppmedel i formen och räknar antalet produkter som lossnat lätt ur formen. Sedan reducerar man detta antal med 20 % och resultatet man erhåller blir det antal produkter man herefter tillverkar med ifråga varande form innan mera släppmedel påförs.

Exempel: ur en med Zyvox släppmedelsystem nybehandlad båtskrovsform får man 60 skrov före släppet avtar. Nu reduceras 60 med 20 % och det nya talet blir 48. Herefter tillverkas 48 skrov i en serie före mera släppmedel påförs. Ställ upp en skylt vid formen med texten: "**Applicera 1 skikt Zyvox NN släppmedel i denna form efter 48 gjutna skrov!**". På detta vis kommer formen aldrig att ta fast och som enda avbrott blir då tiden för appliceringen av mera släppmedel och hårdtiden på 30 min.

Tips 1: det blir lätt att hålla formarnas omgivning ren från gelcoat- och hartsspill om deras sidor, kanter och kanske t.o.m. vissa verktyg först behandlas med Zyvox släppmedelsystem. Passa på att göra det på samma gång som själva formen behandlas.

Tips 2: då och då är det bra att strippa hela formen och börja om från början med slipning, polering, tvättning med **SURFACE CLEANER**, primning med **SEALER GP** och släppmedelbehandling med lämpligt Zyvox släppmedel.

För tilläggsinformation vänligen kontakta:

B. Roos Teknik ab, Box 7083, 187 12 TÄBY

Tel: 070-516 82 90, Fax: 08-756 78 26

e-mail: [info@brteknik.com](mailto:info@brteknik.com) alt. [br@brteknik.com](mailto:br@brteknik.com)