



BRUKSANVISNING FÖR ZYVAX® VATTENBASERADE SLÄPPMEDEL

Steg 1: Formens rengöring med Zyvax SURFACE CLEANER

Gör på följande vis: blöt ett rent bomullstyg eller en pappersduk med **SURFACE CLEANER** eller håll ut en liten mängd av medlet direkt ut på formens yta. Låt medlet verka någon sekund och sedan, medan ytan fortfarande är våt, torka av den och gnugga den torr med en annan ren duk. Upprepa förfarandet tills hela formen behandlats. Arbeta på små ytor åt gången eftersom medlet avdunstar mycket snabbt. Upprepa behandlingen efter behov så många gånger tills Du är säker på allt vax och alla föroreningar avlägsnats. Torka slutligen ännu en gång av hela ytan 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 härvid framträder på formytan då medlet avdunstat, måste behandlingen upprepas. Använd gärna "vattenbryttesten" beskriven på baksidan av detta blad för slutlig kontroll.

Steg 2: Formytans försegling med Zyvax SEALER GP porlack

Gör på följande vis: fukta ett rent luggfritt bomullstyg eller en pappersduk med **SEALER GP** porlack och stryk ut medlet på formen så att ett tunt, kontinuerligt fuktigt skikt bildas. Medan ytan ännu är våt, torkar Du av allt överskott med ett annat rent luggfritt bomullstyg eller en pappersduk och gnuggar ytan försiktigt tills den är torr och blank. (Om formen är stor skall Du jobba på mindre, t.ex. 1 m² sektioner i taget.) Sedan fortsätter Du på detta vis tills hela formen behandlats. Låt nu formen stå orörd minst 15 min. före Du påför nästa skikt porlack på ovan beskrivna vis. Upprepa och 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 minst 30 min. så att alla skikt härdar ut ordentligt före Du går vidare till steg 3.: appliceringen av själva **Zyvax WATERSHIELD** eller **ENVIROSHIELD** släppmedlet.

Olika formtyper kräver olika antal skikt **SEALER GP** porlack. Följande antal skikt rekommenderas: metallformar = 2 skikt, polyester och epoksiformar = 4 skikt, läster och pluggar = 6 – 8 skikt

Steg 3: Applicering av Zyvax WATERSHIELD eller ENVIROSHIELD släppmedel

Gör på följande vis: Fukta ett rent bomullstyg eller en pappersduk med **WATERSHIELD** eller **ENVIROSHIELD**. Stryk sedan ut medlet på formen så att en fuktig, delvis uppsprucken hinna med små "mjölkaktiga" droppar bildas (detta är fullt normalt). Låt formen sedan stå orörd 2 minuter varefter den torkas av och hinnan jämnas ut tills formytan verkar torr och blank. Gör detta med ett annat rent bomullstyg eller en pappersduk. Låt sedan formen stå orörd 15 minuter varefter ett andra skikt **WATERSHIELD** eller **ENVIROSHIELD** påförs på ovan beskrivet vis. Låt formen nu stå orörd 3 - 5 minuter före avtorkning och utjämning. Låt slutligen formen stå orörd 30 - 60 minuter före den tas i bruk. Om formen är stor, jobba på mindre, t.ex. 1 m² sektioner i taget.

Kolla nu om formytan verkar "fet". Om så är fallet, har för mycket släppmedel lämnats kvar på ytan. Eftersom detta kan leda till prerelease eller fiskögon, framförallt vid användning av gelcoat, är det skäl att därför torka av den "feta" ytan med en mjuk ren duk tills formytan känns helt torr och avfettad. **WATERSHIELD** eller **ENVIROSHIELD** är mycket tolerant och tappar inte släppförmågan av denna behandling.

Om man blåser varmluft med en hårtork eller ställer formen i en ca. 110°C ugn, kan härdtiden förkortas till 10 - 15 minuter före formens ibruktagande. Värme gör också att ytan tvärbinder sig hårdare vilket ger mer antal släppningar.

Vid kontinuerlig tillverkning påförs allt efter behov bara 1 skikt mera släppmedel där så behövs.

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 bomullstyg, hushålls- eller industripappersdukar (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 **WATERSHIELD** eller **ENVIROSHIELD** 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.

Vattenbryt testen: 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 och stark utjämnande polymerfilm på formens yta. Polymerfilmen binder sig mekaniskt på formytan och utgör en barriär som förhindrar hartset att fastna i formens mikroskopiska ojämnheter. **SEALER GP** skyddar också formen mot styrenattack och spelar en viktig roll som den primer, mot vilken själva släppmedlet förankras. .

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 släppningsegenskaper.

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 WATERSHIELD och ENVIROSHIELD vattenbaserade släppmedel

Dessa unika produkter uppehåller och styr formarnas släppningsegenskaper. Produkterna tvärbinder sig genom inverkan av luftens fuktighet och förankrar sig kemiskt som tunna polymerfilmer mot formytorna. Dessa polymerfilmer bildar den yta som förhindrar att hartset kan fastna på formytorna.

Formarnas konfiguration, ytstruktur o.s.v. samt de tillverkade produkternas vikt, längd, eventuella fyllmedel och naturligtvis armeringsfibrer etc., inverkar alla i viss mån på släppningen över sikt. Småningom slits de tunna släppmedelfilmerna ner och släppningen avtar. Detta kan ske lokalt eller över hela formen. Släppningsegenskaperna återställs då som regel genom att ett eller max. två nya skikt mera släppmedel påförs enligt bruksanvisningen på de ställen där släppningsegenskaperna avtagit. Ofta görs detta dock över hela formytorna.

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 släppningsegenskaper. Härvid stoppar man tillverkningen, påför mera släppmedel i formen och räknar antalet produkter som lossnat lätt. Sedan reducerar man detta antal med 20 % och resultatet man erhåller blir det antal produkter man härefter tillverkar med ifråga varande form innan mera släppmedel påförs.

Exempel: ur en med Zyvox släppmedelsystem nybehandlad innermodulform får man 25 avgjutningar före släppet avtar. Nu reducerar man 25 med 20 % och det nya talet blir 20. Härefter tillverkas 20 innermoduler 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 20 gjutna innermoduler!**". På detta vis kommer formen aldrig att ta fast och som enda avbrott blir då tiden för appliceringen av mera släppmedel och härdtiden 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**, porförslutning 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 alt. br@brteknik.com