



BRUKSANVISNING FÖR LÖSNINGSMEDELBASERADE SLÄPPMEDEL

Steg 1: Formens rengöring

Formytan skall vara av-vaxad eller utan konkurrerande semipermanenta släppmedel!

Så här rengör Du en form i vilken använts traditionellt vax:

Genomblöt en ren pappers- eller bomullsduk med **SURFACE CLEANER** och sprid ut på en liten yta av formen. Låt verka någon sekund och sedan, medan ytan fortfarande är våt, torka av med en annan ren duk. Behandla små ytor åt gången då medlet avdunstar mycket snabbt. Fortsätt tills hela formytan har behandlats. Upprepa behandlingen tills allt vax avlägsnats. Torka slutligen av formen med en duk drypande av rengöringsmedel och torka torrt. OBS! Kom ihåg att hela tiden byta till rena dukar så att inte avlägsnat vax återförs till formen.

Så kontrollerar Du renheten: håll ut lite **SURFACE CLEANER** på formytan och låt avdunsta utan att torka av: Om en fläck eller en "atoll" uppträder, kräver ytan mera rengöring. Anlita databladet för detaljerade instruktioner över användningen av **SURFACE CLEANER**!

Så här rengör Du en form som behandlats med konkurrerande semipermanenta släppmedel*:

Du behöver rikligt med rent vatten eller en spolslanganslutning, en tvättsvamp (t.ex. vit eller grå Scotch-Brite®) och pappers- eller tygdukar. Applicera **WATERCLEAN** rengöringsmedel på formytan (en mängd motsvarande en rejäl matsked räcker för rengöringen av ca 1/4 m².) Fukta tvättsvampen med rent vatten och krama den så att den bara är lätt fuktig. Påbörja tvättningen med cirkulära, skrubbande rörelser. **WATERCLEAN** börjar så småningom att bilda ett lätt skum. Skummet binder föroreningarna och ev. semipermanent släppmedel som brutits loss från formytan. Skölj nu noggrant bort skummet och tvättmedlet med rikliga mängder rent vatten och fortsätt till nästa ställe som skall rengöras. Låt INTE **WATERCLEAN** torka på formytan: ytan som behandlas skall hela tiden vara fuktig. Kontrollera till sist formens renhet med vattenbryttesten. Testen beskrivs på baksidan av denna instruktion. Efter tvättning och renhetskontroll skall ytan torka ordentligt. Ev. fukt kan lämpligen avlägsnas med **SURFACE CLEANER**.

* Frekote, Marbo, Chemlease, Axel o.s.v.

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

Så här förseglar Du en formyta:

Vik en pappersark eller en bomullsduk till en liten tunn dyna ungefär stor som Din handflata. Fukta dynan lätt med **SEALER GP** och stryk ut på ca 0,5 m² formyta så att ett tunn sammansatt fuktig film bildas. Medan ytan ännu är fuktig torkar Du den torr och glansig med en annan ren pappers- eller en bomullsduk. Fortsätt tills hela formen behandlats. OBS! Om formens yta blir flammig efter avtorkningen, har för mycket porförseglare applicerats eller lämnats kvar vid avtorkningen. Den matta ytan får man lätt glansig genom att försiktigt gnugga ytterligare med en ren duk och eventuellt med lite mera **SEALER GP**.

Efter avtorkningen skall formen stå orörd minst 15 minuter. Applicera därefter nästa skikt enligt ovan anvisning. Upprepa och applicera så många skikt porförseglare som nedan rekommenderas. Efter sista skiktet skall formen stå orörd minst 30 minuter så att förseglingen hinner härdar ut ordentligt innan Du går vidare till steg 3.: appliceringen av Zyvax släppmedel.

Olika formmaterial kräver olika antal skikt med **SEALER GP**. Generellt 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

Applicering: vik en pappers- eller en bomullsduk till en dyna ungefär lika stor som Din handflata. Fukta dynan lätt 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 m² sektioner i taget). Medan ytan ännu är fuktig torkar Du den torr och glansig med en annan ren pappers- eller bomullsduk. Fortsätt tills hela formen behandlats. Låt sedan formen stå orörd i minst 15 minuter innan nästa och samtidigt det sista skiktet släppmedel påförs enligt ovan anvisning. Låt formen slutligen stå orörd minst 30 minuter innan den tas i bruk.

Vid kontinuerlig tillverkning appliceras efter behov 1 eller 2 nya skikt med 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

Innan Du börjar, ombesörj att följande förnödheter finns tillgängliga:

- Tillräckligt med rena pappers- eller bomullsdukar.
- rikligt med rent vatten eller tillgång till vattenpost
- en klocka
- skyddshandskar som tål nafta och lösningsmedel, skyddsglasögon samt ev. andningskydd om Surface Cleaner kommer att användas.

SURFACE CLEANER rengöringsmedel

SURFACE CLEANER är ett ytterst effektivt lösningsmedel med vilket vax och smuts snabbt och grundligt avlägsnas från formytan före appliceringen av **SEALER GP** porförselare. **SURFACE CLEANER** skadar inte formytan.

SURFACE CLEANER lämpar sig också för rengöring av verktyg, penslar, sprutor o.s.v. men kan skada vissa termoplaster ss. PP, PVC men inte PE eller PTFE.

WATERCLEAN rengöringsmedel

WATERCLEAN är ett effektivt vattenbaserat och miljövänligt rengöringsmedel som avlägsnar vaxer, smuts, semipermanenta släppmedel och porförselare med mera. **WATERCLEAN** innehåller aluminiumoxid som mekaniskt bearbetar formytan och tillsammans med en skonsam tvättsvamp uppnår man en jungfruligt ren yta. Denna yta erbjuder ett perfekt underlag för alla typer av ytbehandling och förankringen av **SEALER GP** porförselare.

WATERCLEAN rengöringsmedel lämpar sig också för rengöring av färdiga produkter som skall efterlamineras, lackeras eller limmas.

Vattenbryt-testen: med denna metod kan man lätt och pålitligt konstatera formytans tillräckliga renhetsgrad. Utför vattenbryttesten på samma gång som Du sköljer formytan. Gör på följande vis: sprid ut rent vatten med handen på formytan och se hur vattnet beter sig. Om vattnet bildar en enhetlig tunn film utan att bryta upp i fiskögon eller separera, är formen tillräckligt ren. Om vattenfilmen spricker upp och devierar krävs mera rengöring. (Notera! vissa material har en ytspänning som kan orsaka att vattnet bryter upp, trots tillräcklig renhetsgrad. Testa då renheten med **SURFACE CLEANER** och avdunstningstesten beskriven på framsidan av denna instruktion.)

Zyvox SEALER GP porförselare

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 former 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 former 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 konfiguration, 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 härefter 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. Härefter 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 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**, porförselning med **SEALER GP** och släppmedelbehandling med lämpligt Zyvox släppmedel.

2010-10-18

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