

Arbeitsplatte mit Oberfläche aus farbigem Gelcoat

Mit dem folgenden Verfahren kann eine spiegelblanke, strapazierfähige Küchenarbeitsplatte mit fast beliebiger Form, Länge, Breite, Dicke und Farbe selbst hergestellt werden.



Vorbereitung: Zunächst wird eine Glasplatte in 5 oder 6 mm Flachglas in der Größe der Arbeitsplatte benötigt, die zum besseren Handling auf einem stabilen Lattengestell fixiert wird.

Für die Ränder der Küchenplatte werden beliebige Aluminiumstrangpressprofile oder Kunststoffleisten aus Polyamid auf der Glasscheibe fixiert und für die in der Regel gerundete Oberkante mit einem guten Sanitär silikon in Form der gewünschten Kante gesiegelt.

Die Sauberkeit dieser Siegelung entscheidet über die nachträglichen Schleif- und Polierarbeiten am fertigen Werkstück.

Eine saubere Siegelnaht erreicht man indem man zunächst ausreichend Material in die Ecke zwischen Glas und Aluleiste einbringt.

Danach werden mit einem mit Prilwasser getränkten Pinsel vorsichtig, ohne das Silikon zu verwischen, die Naht und die Flächen der Leiste und des Glases neben der Naht befeuchtet.

Jetzt kann mit einem im gewünschten Radius geschliffenen ebenfalls mit Prilwasser befeuchtetem Holzstück das überschüssige Silikon entfernt werden.

Zum Schluss wird mit mit Prilwasser befeuchtetem Finger noch einmal nachgeglättet.

Nach dem Aushärten der Fuge über Nacht wird am nächsten Tag das Trennmittel für Glas und Metallformen aufgebracht.

Zur Sicherheit sollte man die Form zweimal komplett behandeln und jeweils einige Minuten ablüften lassen. Ein Nachpolieren ist nicht erforderlich.

Anwendung:

Auf dieser Oberfläche wird eingefärbter Gelcoat mit Beschichtungswalze oder Pinsel in mehreren Schichten von jeweils 500 μ aufgetragen.

Die Schichtdicke sollte 1-1,5mm nicht überschreiten, da es sonst zu Ablösungen kommen kann.

Zwischen den einzelnen Gängen muss solange gewartet werden, bis sich der Gelcoat wie frische Farbe (ca. 2 Std 20°C quietschig) anfühlt.

Jetzt wird ein Gemisch aus ofentrockenem Quarzsand und Polyesterharz L424 T hergestellt.

Bei Gewichtsanteilen von ca. 30 Teilen Harz zu 70 Teilen Quarzsand Körnung 0,2-0,8 mm entsteht eine selbstverlaufende Masse.

Der Masse wird DMA Beschleuniger 3 % der Harzmenge (Gewichtsanteil) zugesetzt und gründlich eingemischt.

Dann wird 2 % Härterpulver BP 50 FT 1 zugesetzt und ebenfalls gründlich eingearbeitet.

Jetzt wird die Masse in die Form gefüllt und glattgestrichen.

Die durch das aufsteigende Harz entstehenden Pfützen werden mit grobem (1-3 mm) Quarzsand aufgefüllt, bis eine Netzung der Oberfläche des Sandes (bleibt hell) nicht mehr stattfindet.

Während des Einstreuens sollte die Oberfläche wie bei einem Estrich mit einem Plastikreibbrett aus Polyethylen geglättet werden.

Nun bleibt die Form für einige Tage auf der Glasscheibe liegen um komplett auszuhärten.

Bis zum endgültigen Einbau muss die Platte trocken und eben auf der Rückseite liegend gelagert werden.

Zum Befestigen mit dem Korpus der Schränke oder der Unterkonstruktion können Holzleisten an der Unterseite mit Klebharz 0139 verklebt werden.

Nach dem Entformen werden alle nicht aus Glas hinterlegten Oberflächen (Sichtkanten) nacheinander mit 320/400/600/800 Nassschleifpapier geschliffen und mit BF 50 Paste auf Hochglanz poliert.

Viel Erfolg

Ihr RFC-Team