

## Formenreparatur und Instandhaltung

Formen aus Polyesterharz erlauben, bei entsprechender Pflege, viele Entformungen.

Das Trennen von Form und Abzug muss so schonend wie möglich mit Holz oder PE-Keilen bzw., noch besser, mit Pressluft oder Wasserdruck geschehen.

Bei großen Bauteilen wirken eine oder mehrere mit Oldopal-Knetmasse provisorisch verschlossene Bohrungen im Zentrum der Form mit Anschlüssen zur Einleitung von Luft oder Wasser Wunder. Sollte doch einmal eine leichte Schramme durch Hebeln entstehen, so kann man oft durch Nassschliff und Polieren mit Polierpaste BF50 und anschließend mit Polierpaste BF100 die Form retten.

Bei tiefen Schrammen oder Rissen in der Gelcoatschicht muss diese mit dem gleichen oder höherwertigen Werkstoff instandgesetzt werden.

Mit BÜFA-Tooling-Gelcoat können Schrammen und ausgeschliffene Risse wieder aufgefüllt und geschliffen und poliert werden.

Bei noch tieferen Beschädigungen kann die Vertiefung mit BÜFA Klebharz 0139 aufgeschpachtelt werden.

Beim Auftragen von BÜFA-Tooling-Gelcoat muss darauf geachtet werden, dass eine Mindestschichtdicke von 0,4 mm durch das Ausschleifen der Schadstelle sichergestellt wird, um eine korrekte Aushärtung und die Verhinderung von Abplatzungen zu gewährleisten.

Der BÜFA -Tooling-Gelcoat wird für die Reparatur durch Zugabe von 2% BYK S780 zu einem klebfrei aushärtenden Topcoat umgestellt.

BYK S780 muss mit einem Reibmischer sorgfältig eingearbeitet werden, damit ein Aufschwimmen des Paraffins stattfinden kann.

Die Produkt- und Raumtemperatur muss dabei zwischen min. 16°C und max. 25°C liegen, damit der Paraffinzusatz wirken kann.

Beim Schleifen der Schadstelle sollte man die intakten Flächen abkleben, um zusätzliche Schleifspuren zu vermeiden.

Vor Beginn von Reparaturen sollte bei bereits benutzten Polyesterformen das im Laminat und dem Gelcoat angereicherte Styrol ausgegetempert werden, um die Oberflächengüte wieder herzustellen. Hierzu wird die Form einer Wärmebehandlung von z.B. 4 Std. bei 70°C unterzogen.

Formen aus Epoxidharz können nur mit einem eben solchen instandgesetzt werden, da UP-Harz nur über ungenügendes Haftungsvermögen auf EP verfügt.

Für EP-Formen gilt bei der Verarbeitung von styrolhaltigen UP-Harz ebenfalls, dass Sie vor Reparaturbeginn getempert werden müssen, um das Styrol auszudünsten.

Die Werterhaltung und Instandsetzung unterscheidet sich nicht von der einer UP-Form.

### Zur Beachtung:

Die vorgenannten Angaben basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte jedoch nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder der Eignung für einen konkreten Einsatzzweck kann aus diesen Angaben nicht abgeleitet werden. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger bzw. Verarbeiter unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Das entsprechende EU-Sicherheitsdatenblatt in aktueller Version ist ebenfalls zu beachten.

Technische Merkblätter und Informationen finden Sie unter [www.ross-fisch.de](http://www.ross-fisch.de).

Ausgabe: 01.2014

Ross Fisch  
Am Amazonenwerk 6  
27798 Hude/Altmoorhausen

[www.ross-fisch.de](http://www.ross-fisch.de)  
Tel.: 04484 920563  
Fax: 04484 920568