



Ross Fisch Composites
Am Amazonenwerk 6
27798 Hude/Altmoorhausen

www.ross-fisch.de
Tel.: 04484 920563

Gelcoat erneuern

Vor der Entscheidung, ob ein Gelcoat ganz oder teilweise erneuert wird, sollte die Oberfläche gereinigt und von allen Beschichtungen wie Wachs, Farbschichten oder Antifooling befreit werden. Ein untrügliches Zeichen, dass der Gelcoat seine Aufgabe nicht mehr erfüllt, ist eine kreidende oder rissige Oberfläche.

Bei Osmosebefall, meist in Form von Bläschen, durch Ablösung vom Traglaminat muss grundsätzlich der Gelcoat entfernt werden.

Für das Entfernen des Gelcoats gibt es 3 Möglichkeiten:

- Abschleifen mit Fiberscheiben 16er Korn mit 2000-3000U/min
- Abfräsen mit Elektrohobel mit HM Messerwelle
- Sandstrahlen mit Glasschlacke.

Der meist in mehreren Schichten (oft in unterschiedlichen Farben) in der Negativform aufgetragene Gelcoat ist, insbesondere bei Handapplikation, nicht eben, so dass bei vollständiger Entfernung die Oberfläche uneben wird.

Wenn das Traglaminat unversehrt ist (keine Risse, Lufteinschlüsse oder Osmosebefall), wird die Oberfläche durch Auflaminieren von Textilglas mit einem hochwertigen Tränkharz (Oldopal-UP-Harz L424 vorbeschleunigt) und faserverstärktem Klebeharz 0139 mit anschließendem groben Schliff (Korn 16) zu einer ebenen Fläche aufgebaut.

Beim Schleifen wird die Oberfläche durch eine dünne mit Asche gefärbte Holzleiste abgezogen, wodurch sich noch zu schleifende Stellen abzeichnen.

Die Oberfläche wird nun entstaubt (Staubsauger, Abblasen mit Pressluft oder sauberer Besen).

Niemals mit Flüssigkeiten abwischen, da diese mit dem Staub einen Schlamm bilden, der sich in die Schleifriefen setzt.

Die Raumtemperatur sollte mind.18°C höchstens aber 25°C betragen, damit eine korrekte Polymerisation stattfinden kann.

Auch der Gelcoat und die zu beschichtende Oberfläche müssen, wenn notwendig, auf 20°C erwärmt werden.

Die Einfärbung des Gelcoats wird mit Oldopal-Farbpasten gemäß Arbeitsanweisung vorgenommen. Der eingefärbte Gelcoat wird nun mit Pinsel oder Rolle in Schichten von 500 my aufgetragen, bis eine Stärke von etwa 1000-1500 my appliziert wurde.

Für eine bessere Oberfläche kann der Gelcoat auch mit einer BÜFA-Tec Polycon Fließbecherpistole aufgetragen werden.

Um die letzte Schicht klebfrei zu bekommen, wird BYK S780 dem Gelcoat beigemischt.

Durch die Zugabe wird aus dem Gelcoat ein sogenannter Topcoat.

Ist keine Spritzpistole vorhanden, kann, mit ein wenig Übung, die Topcoatschicht auch mit einem Gummispachtel (Silikon oder Weich-PVC) aufgebracht werden.

Dies mildert die Pinselstriche und Rollspuren der Farbwalze.

Nach der Trocknung (mind. 48 Std.) wird zunächst das auf der Oberfläche anhaftende Paraffin entfernt und anschließend eine Hartwachsschicht aufgetragen.

Soll die Oberfläche geschliffen und poliert werden, so beginnt man je nach Oberflächengüte mit einem Trockenschliff max. Korn 120 (Excenterschleifer oder Schwingschleifer) bzw. gleich mit 240er Naßschliff.

Dann folgen jeweils ein Schliff mit 320er, 400er, 600er Korn, bevor mit BF 50 Schleifpaste auf Hochglanz poliert wird.

Zum Abschluss wird die Oberfläche mit Hartwachs gegen Verschmutzungen und Wasseraufnahme geschützt.

Soll bei größeren Booten ein Antifooling aufgetragen werden, so ist folgendes zu beachten:

Die Oberfläche des Gelcoats wird zwecks Haftung des Antifoolings lediglich mit einem Schleifpad leicht blind gemacht und ein 2K-fester Reaktionsprimer aufgetragen.

Tiefe Schleifriefen im Gelcoat würden die Hydrolysebeständigkeit des Gelcoats stark beeinträchtigen.

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.

Ausgabe: 03.2016

Ross Fisch
Am Amazonenwerk 6
27798 Hude/Altmoorhausen

www.ross-fisch.de
Tel.: 04484 920563
Fax: 04484 920568