



ANÁLISIS Y SOLUCIÓN DE PROBLEMAS DE RECUBRIMIENTO CON GEL-COAT.

CUARTEAMIENTO

CAUSA

- *Demasiado delgado.
- *Mal curado.
- *No hay línea de humedad.

SOLUCIÓN.

- *Aplique por lo menos de 18 a 22 mil en pasadas.
- *Aumente el catalizador (no exceda de 2,5%)
- *Aumente la temperatura ambiente.
- *Revise si hay humedad en las líneas de aire y en moldes.
- *Disperse totalmente el catalizador
- *No agregue solventes a los recubrimientos de gel-coat
- *Cambie el patrón de rociado para asegurar una línea de humedad

AMPOLLAS

CAUSA

- *Catalizar sin reaccionar
- *Demasiado catalizador
- *Aire entre el recubrimiento de gel y el laminado
- *Contaminación por aceite o humedad
- *Selección inadecuada del producto

SOLUCIÓN.

- *Aplique por lo menos de 18 a 22 mil en pasadas.
- *Aumente el catalizador (no exceda de 2,5%)
- *Aumente la temperatura ambiente.
- *Revise si hay humedad en las líneas de aire y en moldes.
- *Disperse totalmente el catalizador
- *No agregue solventes a los recubrimientos de gel-coat
- *Cambie el patrón de rociado para asegurar una línea de humedad constante.

PULVERIZACIÓN

CAUSA

- *Catalizador de menos o de más.
- *Catalizador no dispersado
- *Mal curado debido a la temperatura
- *Mal curado debido al grosor de la película.
- *Selección inadecuada del producto.

SOLUCIÓN.

- *Use catalizador de 1,5 a 2,5 %
- *disperse Totalmente el catalizador
- *Aumente la temperatura ambiente como mínimo 18,3 °C(65°F)
- *Aplique de 18 a 22 mil con 5 a 7 mil por pesada.
- *revise la sección de recubrimiento del gel-coat.

SEPARACIÓN DE COLORES

CAUSA

- *Inundación del recubrimiento de ge-coatl.
- *Neblina de pulverización.
- *Recubrimiento de gel asentado.
- *Puntas gastadas.

SOLUCIÓN.

- *Aplique de 18 a 22 mil con 5 a 7 mil por pasada mantenga la pistola a un mínimo de 46 cm (18 pulgadas) del molde si usa aire y 61 cm (24pulgadas) si usa aire.
- *Mantenga la línea de humedad.
- *Asegúrese de que el recubrimiento de gel, los moldes y el equipo estén libres de materiales extraños, como tierra, aceite o agua.
- *Asegurese de que el recubrimiento de gel se agite minuciosamente por lo menos una vez cada 8 horas.
- *Reemplace las puntas y vuelva a calibrar.

OJOS DE PESCADO

CAUSA

- *Contaminación por aceite o silicona.
- *viscosidad perdida del recubrimiento de gel-coat.
- *Agente de soltura.

SOLUCIÓN.

- *Asegúrese de que la fuente de aire, el equipo y los moldes estén libres de aceite o silicona.
- *Asegúrese de que el recubrimiento de gel este dentro de su vida de almacenamiento especificada.
- *Verifique la compatibilidad con el recubrimiento de ge-coatl.