Kellam C.A.
RIF: J-304720858/ NIT: 0019991504

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

LÍNEAS DE CALOR

CAUSA

* El laminado se calienta demasiado.

SOLUCIÓN.

*Demasiado catalizador
* Catalizador mal dispersado
* Laminado demasiado grueso
* Proporción de resina a vidrio demasiado alta.
* Permita que el recubrimiento superficial llegue a dureza de barcol de 20 a 30.

BAJO LUSTRE

CAUSA

* Molde tosco
* Recubrimiento de gel mal curado
* Mala dispersión del catalizador

SOLUCIÓN.

* De mantenimiento y encere los moldes con regularidad.
* Aplique de 18 a 22mil con 5 a 7 mil por pasada, utilizando un catalizador de 1,5 a 2,5% a una temperatura de 18,3 °C(65°F) o mayor.
* Asegúrese de que el equipo, el molde, la fuente de aire y el recubrimiento de gel-coat estén libres de contaminantes como aceite, agua, tierra, y solventes.
* Permita que el recubrimiento de gel-coat y el laminado se curen antes del desmoldado.
* Verifique el método de dispersión del catalizador.

PICADURA

CAUSA

* Solvente atrapado
* Mala dispersión del catalizador.
* Contaminación
* Pulverización excesiva o presión excesiva.

SOLUCIÓN.

* No reduzca el recubrimiento de gel-coat con solventes.
* Aplique de 18 a 22mil con 5 a 7 mil por pasada, utilizando un catalizador de 1,5 a 2,5 bien dispersado.
* Revise si hay humedad o aceite en las líneas de aire.
* Reduzca las presiones.

MALA ADHESIÓN

CAUSA

* El laminado no se adhiere al recubrimiento de gel-coat.
* Contaminación

SOLUCIÓN.

* Lamine en el recubrimiento de gel-coat tan pronto como sea posible, normalmente de una a cuatro horas.
* Revise si hay humedad, aceite, solventes o catalizador en el reverso del recubrimiento de gel-coat.

MALA NIVELACIÓN

CAUSA

* Aplicación
* Alta viscosidad.
* Recubrimiento de gel-coat frió

SOLUCIÓN.

* Aplique de 18 a 22mil con 5 a 7 mil por pasada.
* Rocié en un patrón rayado cruzado.
* Reduzca la viscosidad.
* Ajuste de temperatura del recubrimiento de gel-coat de 15,5 a 29 °c (60 a85°f)