

WEST SYSTEM®



105 Epoxy Resin with 205 or 206 Hardener

INSTRUCTION LEAFLET



For Comprehensive
User Manual
Please Scan

Surface Preparation: The area to be coated or bonded must be clean, dry and abraded, free from previous surface coatings, oil, grease etc.. Seek advice from your distributor when bonding aluminium, stainless steel and copper alloys.

Working Conditions: Best results are obtained undercover at temperatures in excess of 15°C and at low relative humidity. For application of WEST SYSTEM epoxy at low temperatures please seek advice from your distributor.

Mixing: 5 parts by weight or volume of 105 Resin to 1 part by weight or volume of either 205 or 206 Hardener or use WEST SYSTEM 301 Mini Pumps for accurate dispensing of the two components.

Pot Life and Cure Time: A 100g batch of 105 Resin/205 Hardener will gel in 15 to 20 minutes at 18°C and achieve a workable cure in 5 to 7 hours. The cured system must not be subjected to high loads for 48 hours. A 100g batch of 105 Resin/206 Hardener will gel in 25 to 30 minutes at 18°C and this system should not be used below this temperature. **NOTE:** To increase the working time available, pour the mixed resin and hardener into a WEST SYSTEM 802 Roller Tray to dissipate the heat of reaction.

Basic Application Techniques:

1. Coating: (a) Interior surfaces - apply the mixed epoxy to the prepared surfaces. Cure overnight, dry sand (first 80 grit, then 120 grit), remove sanding dust and apply second coat of epoxy.

(b) Exterior surfaces - as above but apply a third coat when previous coating is touch dry. If more than 12 hours elapses before third coating is applied, the second coating must be sanded to achieve ultimate intercoat bond strength. **NOTE:** When coating at low temperatures an amine "blush" sometimes occurs. This must be removed before further applications of epoxy are applied. Wash the surface with WEST SYSTEM 855 Cleaning Solution, followed by clean water, using an abrasive pad. Dry the surface with clean paper towels. Sand remaining glossy areas with 80 grit paper. See Technical Manual for further information.

2. Bonding: (a) Pre-wet the surfaces, with the resin/hardener mix.

(b) As soon as the 'wetting' coat has been applied, prepare an epoxy/filler mix to a paste-like consistency (first mix resin/hardener and then slowly add selected filler) and apply to one of the mating surfaces - for general bonding add 3-5% of 406 filler; for bonding/gap filling add 7-10% of 403 filler. Bring the two components together, temporarily fix into position and retain until cure. Use only enough pressure to maintain good contact, thereby avoiding excessive squeeze-out of epoxy. Remove excess epoxy before cure.

3. Filletting: (a) Pre-wet the two surfaces with the resin/hardener mix.

(b) Prepare a thickened epoxy mix - first mix resin/hardener and then slowly add selected filler to achieve a putty-like consistency - and apply to the joint and shape with the rounded end of a mixing stick or a similar tool. Remove excess epoxy before cure.

4. Overcoating: Most good quality yacht paints will adhere to the epoxy coated surface. Allow 48 hours after application of final coat of epoxy before thoroughly wet sanding (120 to 180 grit) the surface. Clear away sanding dust and dry the surface with clean paper towels. When the surface is dry apply chosen coating following the manufacturer's instructions. **NOTE:** If applying anti-fouling it may be necessary to apply a primer to the epoxy surface - follow the coating manufacturer's advice. If applying varnish, we recommend using a two part polyurethane containing a UV inhibitor. Prepare the surface as outlined above.

Coverage:

Coating: 1kg of mixed WEST SYSTEM epoxy covers between 6.5 and 8.5m² dependent upon the type of surface being coated.

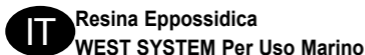
Bonding or Laminating Timber: 1kg of mixed epoxy and filler will cover 2.0 to 4.0m².

For Use with Glass Cloth: 1kg of mixed epoxy will cover 2.0 to 5.0m² depending on the type and weight of glass cloth used.

Store above 10°C. Crystals can form in epoxy if stored below 10°C. To reverse, gently warm the resin in the container and refer to the WEST SYSTEM User Manual.

Technical Information: For detailed instructions see the WEST SYSTEM technical publications which cover all types of construction and repair work on both timber and G.R.P. boats. Please contact either your nearest distributor or:

Wessex Resins & Adhesives Limited, Cupernham House, Cupernham Lane, Romsey, Hampshire, S051 7LF. Telephone 01794 521111, Fax 01794 521271



PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI: L'area da rivestire od incollare deve essere pulita, asciutta ed abrasivata; vecchie pitture, olio e grasso debbono essere rimossi. chiedere informazioni alla BOERO COLORI per incollaggi di alluminio, acciaio inox e leghe di rame.

CONDIZIONI DI LAVORO: Nei rivestimenti i migliori risultati si ottengono a temperature superiori ai 15°C e con bassa umidità relativa. Per l'applicazione di resina WEST SYSTEM a basse temperature consultare la BOERO COLORI.

MESCOLA: 5 parti in peso di Resina 105 per 1 parte in peso di Indurente 205 o 206, oppure usare le nostre Pompe Dosatrici per un dosaggio accurato.

POT LIFE E TEMPO DI INDURIMENTO: Una miscela di 100 gr. di Resina 105 ed Indurente 205 inizierà a gelificare tra i 15 ed i 20 min. a 18°C e sarà lavorabile entro 5 - 7 ore. Non sottoporre a sforzi molto elevati per 48 ore. Una miscela di 100 gr. di Resina 105 ed Indurente 206 inizierà a gelificare tra i 25 ed i 30 min. a 18°C; questo Indurente non dovrebbe venir usato sotto tale temperatura. **NOTA:** Per aumentare il tempo utile versare la miscela in un contenitore basso e largo, per dissipare il calore della reazione.

TECNICHE BASILARI DI APPLICAZIONE

1. Rivestimento (a) Superfici interne: applicare la resina alla superficie preparata; lasciare essiccare sino all'indomani, poi carteggiare, prima con grana 80 e poi 120, togliere la polvere ed applicare una seconda mano di resina.

(b) Superfici esterne: come sopra, ma applicando una terza mano, non appena la seconda è abbastanza asciutta. Se passano più di 12 ore prima di poter applicare la terza, carteggiare. **NOTA:** quando si applica la resina a bassa temperatura ed in ambiente umido, a volte si forma un affioramento di amina (patina cerosa). Questa deve essere tolta prima di procedere. Contattare il distributore.

2. Incollaggio (a) Preimpregnare le superfici con resina-indurente.

(b) Immediatamente dopo, preparare una mistura di resina ed addensante (prima mescolare la resina con l'indurente e quindi aggiungere l'addensante prescelto), di consistenza adeguata, ed applicarla ad una delle superfici di contatto. Per incollaggi generici aggiungere 3-5% in peso di 406; per colmare dei vuoti, aggiungere 7-10% di 403. Mettere a contatto le due parti e usare dei sistemi provvisori per mantenerle in posizione fino a che la resina sia indurita. Usare solo la pressione necessaria a garantire un buon contatto, evitando così un'eccessiva fuoriuscita di mistura. Togliere l'eccesso di resina prima che secchi.

3. Cordonature (a) Preimpregnare le due superfici con resina-indurente.

(b) Preparare un mastice di epossidica, mescolando prima resina indurente ed aggiungendo quindi l'addensante prescelto, applicarlo alla giunzione, sagomandolo opportunamente con una spatola arrotondata. Rimuovere l'eccesso di resina prima che secchi.

4. Pitturazione La maggior parte delle pitture marine di qualità aderisce alle superfici rivestite con epossidica. Lasciare essicare l'ultima mano di resina per 48 ore prima di carteggiarla ad acqua con grana da 120 a 180. Pulire ed asciugare la superficie con stracci di carta. Applicare la pittura prescelta, seguendo le istruzioni del fabbricante. **NOTA:** se prima di applicare una antivegetativa è richiesta l'applicazione di un primer specifico, seguire le istruzioni del fornitore. Per finiture trasparenti, raccomandiamo l'uso di una vernice poliuretana bicomponente, con inibitore per gli UV. Preparare la superficie come sopra descritto.

RESA DELLA RESINA Rivestimenti: 1kg di epossidica WEST SYSTEM miscelata copre da 6,5 a 8,5mq., a seconda del tipo di superficie da rivestire.

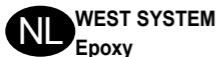
Incollaggi o Laminazioni: 1kg di resina WEST SYSTEM miscelata copre da 2 a 4 mq.

Per stratificazioni con tessuto di vetro: 1kg di resina WEST SYSTEM miscelata copre da 2 a 5 mq., a seconda del tipo e del peso del tessuto usato.

Immagazzinare sopra i 10°C. Si possono formare dei cristalli nell'epossidica se tenuta sotto i 10°C. In tal caso rovesciare e riscaldare delicatamente la resina in un recipiente facendo riferimento al manuale West System.

INFORMAZIONI TECNICHE: Per istruzioni più dettagliate, vedere le pubblicazioni tecniche WEST SYSTEM, che comprendono tutti i tipi di costruzione e di riparazione.

Wessex Resins & Adhesives Limited, Cupernham House, Cupernham Lane, Romsey, Hampshire, S051 7LF. Telephone 01794 521111, Fax 01794 521271



Oppervlakte behandeling: Het oppervlak dat verlijmd wordt of waar een toplaag op aangebracht wordt moet schoon, droog, opgeruwd en vrij zijn van oude verflagen, olie, vet, enz. Voor de verlijming van aluminium, staal, brons is het raadzaam advies te vragen bij uw dealer of Epifanes.

Verwerkingsomstandigheden: De beste resultaten worden bereikt in overdekte werksituatie met lage vochtigheidsgraad en temperaturen van 15 graden celsius en meer. Voor toepassing bij lagere temperaturen vraag advies bij dealer of Epifanes.

Mengen: 5 gewichtsdelen 105 hars met 1 gewichtsdeel 205/206 harder. Gebruik voor accuraat mengen de WEST SYSTEM 301 MINI POMPJES.

Verwerkings en uithardingstijd: Een 100 grams mengsel 105 hars/205 harder zal bij 18 graden celsius in 15 tot 20 minuten geleren. Bewerkbare hardheid ontstaat na 5 tot 7 uur. Een 100 grams mengsel 105 hars/206 harder zal bij 18 graden celsius in 25 tot 30 minuten geleren. **N.B.** 206 harder niet gebruiken bij temperaturen lager dan 18 graden celsius. Om een langere werktijd te krijgen verdient het aanbeveling de hars in de WEST SYSTEM 802 rollerbak te gieten zodat de warmte van de reactie beter ontsnapt.

BASIS TOEPASSINGSTECHNIEKEN

1. Aanbrengen deklaag (coating) (a) Binnenzijde: breng de gemengde epoxy aan op het voorbereide oppervlak en laat deze een nacht uitharden. Schuur de volgende dag het oppervlak droog, (eerst met korrel 80 dan met korrel 120) verwijder het stof en breng de tweede laag epoxy aan.

(b) Buitenzijde: zoals hierboven maar met een derde laag, die aangebracht wordt als de tweede laag net kleefdroog is. Als er meer dan 12 uur verstreken is voor de derde laag aangebracht wordt moet de tweede laag geschuurd worden om een maximale hechting van de tussenlaag te verkrijgen. **N.B.** Bij het gebruik bij lagere temperaturen kan er een amine waas ontstaan. Deze moet verwijderd worden voordat u verder gaat met het opbrengen van epoxy. Raadpleeg voor gedetailleerd advies uw dealer of Epifanes.

2. Lijmen - Breng op de oppervlakken eerst een laag epoxy aan.

- Maak direct hierna een epoxy/vulstof mengsel van pasta achtige dikte (meng eerst de hars/harder en voeg dan langzaam de gekozen vulstof toe) en breng deze op een van de lijmvlakken aan. Voor algemene toepassing voeg 3-5% 406 vulstof toe, voor lijmen (spleetvullend) voeg 7-10% 403 vulstof toe. Breng dan de te lijmen delen samen en fixeer ze totdat de epoxy uitgehard is. Gebruik genoeg druk om de delen goed contact te laten maken waarbij overmatig uitspersen van epoxy vermeden moet worden. Verwijder zoveel mogelijk de overtollige epoxy voor uitharden.

3. Fillets (hollijst) maken - Bewerk eerst de twee vlakken met een hars/harder mengsel. - Maak een dik epoxy mengsel (meng eerst de hars met de harder en voeg dan langzaam de gekozen vulstof toe, tot er een plamuurachtig mengsel ontstaat. Breng dit aan op de gewenste plek en werk het af met het afgerond menghoutje of iets dergelijk. Verwijder overtollige epoxy voor uitharding.

4. Overschilderen De meeste kwaliteits jachtvlakken zullen goed hechten op het epoxy behandelde oppervlak. Wacht 48 uur voor dat de laatste epoxy laag grondig nat geschuurd wordt (korrel 180/240). Verwijder slijpsel en maak het oppervlak droog met schone papieren doeken. Breng hierna de gekozen jachtlak aan maar volg de bijbehorende gebruiksaanwijzingen. **N.B.** als er anti-fouling gebruikt wordt kan het noodzakelijk zijn om eerst een primer aan te brengen volgens de gebruiksaanwijzing. Als er met vernis afgelakt wordt, is het aan te bevelen een 2 componenten polyurethaan met U.V. filter. Voorbehandeling van het oppervlak zoals hierboven beschreven.

HET VERBRUIK

1. **Coating (deklaag):** 1kg gemengde WEST SYSTEM EPOXY bestrijkt een oppervlak van 6,5 tot 8,5 m² afhankelijk van het soort ondergrond.

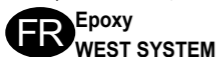
2. **Lijm en houtverlijming:** 1kg gemengde EPOXY met vulstof bestrijkt 2 tot 4 m².

3. **Lamineren glas weefsel:** 1kg gemengde EPOXY bestrijkt 2 tot 5 m² afhankelijk van type en gewicht van het weefsel.

Bewaren boven de 10°C. Bij opslag onder 10°C kan de epoxyhars kristalliseren. Om de hars weer helder te krijgen kunt u deze verwarmen. Zie hiervoor de Gebruikershandleiding Productoverzicht.

TECHNISCHE INFORMATIE: Lees voor gedetailleerde instructie de WEST SYSTEM publicaties betreffende alle constructie en reparatiewerkzaamheden van zowel houten als gewapend kunststof schepen.

Wessex Resins & Adhesives Limited, Cupernham House, Cupernham Lane, Romsey, Hampshire, S051 7LF. Telephone 01794 521111, Fax 01794 521271



Préparation des surfaces: Les surfaces à enduire ou à coller doivent être propres, sèches, poncées et libérées d'anciennes peintures, colles, huiles, graisses, etc. Demander conseil auprès du distributeur, pour le collage de l'aluminium, acier, inox ou autres alliages comme, le cuivre ou le bronze.

Conditions d'utilisation: les meilleurs résultats sont obtenus à l'abri, à des températures supérieures à 15°C et dans des conditions d'humidité relativement faibles. Pour l'application des époxy WEST SYSTEM à des températures basses, demander conseil à votre distributeur.

Mélange: 5 parts en poids de résine 105 pour 1 part en poids de durcisseur 205 ou 206 ou utiliser les mini pompes 301 pour un dosage précis des deux composants.

Durée de vie en pot et temps de séchage: Un mélange de 100grs de résine 105 et de durcisseur 205 commencera à "prendre" en 15 à 20 minutes à 18°C et deviendra dur après 5 à 7 heures. Le système ne doit pas être soumis à des forces charges avant 48 heures. Un mélange de 100grs de résine 105 et de durcisseur 206 commencera à "prendre" en 25 à 30 minutes à 18°C et ne doit pas être utilisé à des températures inférieures à 18°C. **Attention.** Vous pouvez augmenter le temps de travail en utilisant un bac à résine WEST SYSTEM 802 afin de mieux dissiper la concentration de chaleur dégagée par le mélange.

Quelques techniques d'application.

1. **Saturation et enduction.** a) Surfaces intérieures. Appliquer le mélange de résine sur les surfaces préparées. Laisser sécher une nuit, poncer à sec (d'abord avec un abrasif grain 80 et ensuite un abrasif grain 120), enlever la poussière et appliquer une deuxième couche de résine.

b) Surfaces extérieures. Procéder comme pour les surfaces intérieures puis appliquer une troisième couche dès que la deuxième couche est sèche au toucher. Si plus de 12 heures se sont écoulées avant l'application de la troisième couche, la deuxième couche doit être poncée afin d'obtenir une adhérence optimale entre les deux couches. **Attention** une "peau" d'amine peut parfois apparaître sur la surface après des applications à basse température. Cette "peau" ressemble à de la parafine et doit être enlevée avant de continuer. Contacter votre distributeur pour plus d'informations.

2. **Les collages.** a) Humidifier les surfaces avec un mélange résine/durcisseur.

b) Dès que la première couche est appliquée, préparer un mélange de résine chargée afin d'obtenir une consistance épaisse (d'abord mélanger la résine avec le durcisseur et ensuite ajouter très lentement la charge que vous avez choisie) et l'appliquer à l'une des surfaces à coller. Pour des applications normales utiliser 3-5% de charge 406, pour des collages et des remplissages utiliser 7-10% de la charge 403. Assembler les deux morceaux, les fixer temporairement jusqu'à ce que le collage soit sec. Fixer avec juste assez de pression pour maintenir le collage. Éviter de faire ressortir l'époxy par une trop forte pression d'assemblage. Enlever l'excès de résine avant séchage.

3. **Les joints congés.** a) Humidifier au préalable les surfaces avec un mélange résine/durcisseur.

b) Préparer un mélange épaissi de résine et durcisseur en ajoutant lentement la charge sélectionnée afin d'obtenir une consistance de mastic, appliquer sur le joint et le former avec le bout arrondi d'un baton de mélange ou un outil similaire. Enlever l'excès de résine avant séchage.

4. **Couches de finition.** La plupart des peintures Marines de qualité n'ont aucun problème d'adhérence un l'époxy. Attendre 48 heures après l'application de la dernière couche d'époxy avant de bien poncer la surface avec un abrasif à l'eau (grain de 120 - 180). Enlever la poussière et essuyer la surface avec des serviettes en papier. Dès que la surface est sèche, appliquer le système de peinture choisi en respectant les instructions du fabricant. **Attention.** Dans le cas d'anti fouling, il est conseillé d'appliquer d'abord une couche de primaire sur la surface époxy et de suivre les instructions du fabricant. Pour l'application de vernis, nous vous conseillons d'utiliser un vernis deux composants contenant un inhibiteur anti U.V. Dans ce cas préparer la surface comme indiqué ci-dessus.

Pouvoir Couvrant

Saturation et enduction: 1kg de mélange résine WEST SYSTEM couvre 6.5 à 8.5m² selon la nature du support.

Collage et revêtements: 1kg de mélange résine WEST SYSTEM avec une charge, permet de couvrir 2 à 4m². En saturation des tissus de verre: 1kg de mélange résine WEST SYSTEM permet de couvrir 2 à 5m² selon le type et le grammage utilisés.

Stocké au dessus de 10°C. Des cristaux peuvent se former dans la résine si le produit est stocké en dessous de 10°C. Faire chauffer la résine dans le pot et se référer au manuel WEST SYSTEM.

Informations Techniques: Pour des informations détaillées nous vous conseillons de consulter les ouvrages techniques WEST SYSTEM qui traitent de tous les problèmes concernant la construction et la réparation des bateaux en bois et en polyester.

Wessex Resins & Adhesives Limited, Cupernham House, Cupernham Lane, Romsey, Hampshire, S051 7LF. Telephone 01794 521111, Fax 01794 521271

Oberflächenvorbereitung: Alle Oberflächen müssen frei von Staub, Lack, Lasuren, Fett, Öl, Wachs oder Trennmitteln und sorgfältig geschliffen sein. Fragen Sie Ihren Importeur, wenn Sie Aluminium, Stahl oder Kupfer verkleben müssen.

Arbeitsbedingungen: Beste Resultate erreicht man in Innenräumen bei Temperaturen über 15°C und bei einer niedrigen relativen Luftfeuchtigkeit. Zur Verarbeitung von WEST SYSTEM Epoxidharz bei kalten Temperaturen fragen Sie bitte Ihren Importeur um Rat.

Mischen: 5 Gewichtsteile 105 Harz zu 1 Gewichtsteil 205 oder 206 Härter oder genaues Verhältnis durch den Gebrauch von kalibrierten 301 Minipumpensets.

Topfzeit und Trockenzeit: Eine 100g-Mischung 105 Harz zu 205 Härter wird in 15-20 Minuten bei 18°C gelieren und in 5-7 Stunden ausgehärtet sein. Volle Belastbarkeit ist erst nach 48 Stunden möglich. Eine 100g-Mischung 105 Harz und 206 Härter wird bei 18°C in 25 bis 30 Minuten gelieren und diese Mischung sollte nicht bei tieferen Temperaturen als 18°C verarbeitet werden. **Merke:** Um die Topfzeit zu verlängern, sollte man die Harz/Härter-Mischung in eine WEST SYSTEM 802 Ausrollwanne geben, um die Reaktionshitze abzuleiten.

Anwendungstechniken

1. Beschichten a) Innenflächen - Tragen Sie eine Schicht gemischtes Epoxid auf die präparierte Oberfläche auf, aushärten lassen, mit Wasser waschen, trocken schleifen (zuerst 80er, dann 120er Schleifpapier), den Schleifstaub entfernen und eine zweite Schicht auftragen.

b) Aussenflächen - Vorgehen wie oben, jedoch noch eine dritte Schicht auftragen, wenn die zweite Schicht klebfrei ist. Wenn mehr als 12 Stunden zwischen der zweiten und dritten Schicht liegen, muss man schleifen, um eine optimale mechanische Verbindung zwischen den Epoxid-Schichten zu erhalten. **Merke:** Wenn Sie bei niedrigen Temperaturen arbeiten, kann bei der Aushärtung von Epoxidharz eine "Aminröte" auftreten. Diese muss mit Wasser und einem Scotchbriteschwamm entfernt werden, bevor man weiterarbeitet. Für weitere Fragen wenden Sie sich bitte an Ihren Importeur.

2. Verkleben a) Tränken Sie die Oberflächen mit einer dünnen Schicht Harz/Härter-Mischung vor.

b) Sobald diese Schicht aufgetragen ist, bereiten Sie eine Epoxid/Füller-Mischung in einer pastenartigen Konsistenz vor (zuerst Harz/Härter mischen und dann langsam den

ausgewählten Füller zugeben). Diese Mischung dann auf eine der zu verbindenden Oberflächen aufbringen. Für normale Verklebungen fügen Sie 3-5% WEST SYSTEM 406 Colloidal Silica zu, für Verklebungen/ Spaltüberbrückungen fügen Sie 7-10% WEST SYSTEM 403 Baumwollfasern zu. Fügen Sie die beiden Teile zusammen und fixieren Sie diese in der Position bis zur Aushärtung. Gebrauchen Sie nur soviel Druck wie notwendig, um den Kontakt zu halten, und nicht alle Mischung wieder herauszudrücken. Entfernen Sie überflüssiges Epoxidharz, bevor es aushärtet.

3. Spachteln/Füllen a) Tränken Sie die Oberfläche mit einer dünnen Schicht Harz/Härter-Mischung vor.

b) Bereiten Sie eine dicke Spachtelmischung vor. (Zuerst Harz und Härter mischen, dann langsam den ausgewählten Füller bis zu einer dicken spachtelartigen Konsistenz zugeben). Dann bringen Sie diese Mischung in die Fuge und formen Sie diese mit dem runden Ende eines Mixstabes oder einem ähnlichen Gerät. Entfernen Sie überflüssiges Epoxidharz, bevor es aushärtet.

4. Überstreichen Die meisten qualitativ guten Zwei-Komponenten Yachtlacke werden auf der Epoxidoberfläche haften. Lassen Sie die letzte Schicht Epoxy 48 Stunden trocknen, bevor Sie die Oberfläche mit 120er bis 180er Nassschleifpapier schleifen. Trocken Sie die Oberfläche mit sauberen Papiertüchern. Entfernen Sie den Schleifstaub sorgfältig. Wenn die Oberfläche sauber und trocken ist, verfahren Sie je nach Herstellerangaben weiter mit dem Auftrag der Farbe. **Merke:** Bevor Sie Antifouling anwenden, kann es notwendig sein, einen adäquaten Primer auf die Epoxidoberfläche aufzutragen. Verfahren Sie auch hier nach den Herstellerangaben. Bei Klarlackbeschichtungen, empfehlen wir den Gebrauch eines Zwei-Komponenten Klarlackes mit UV-Filter.

Verbrauch: Mit 1kg gemischtem WEST SYSTEM Epoxidharz kann man zwischen 6,5 und 8,5m², abhängig von Art und Beschaffenheit der Oberfläche, beschichten.

Kleben oder Lamellieren von Holz: 1kg gemischtes Epoxidharz, angedickt mit etwas Füllstoff zur Erhöhung der Viskosität, reicht für etwa 2 bis 5m².

Laminieren von Glasfasergewebe: 1kg gemischtes Epoxidharz reicht für 2 bis 5m², abhängig vom Typ und Gewicht des benutzten Glasgewebes.

Über 10°C lagern! Epoxidharz kann kristallisieren, wenn unter 10°C gelagert. Um die Kristalle wieder zu verflüssigen, das Harz vorsichtig im Behälter anwärmen. Weitere Informationen im WEST SYSTEM-Handbuch.

Technische Informationen: Detaillierte Informationen können Sie in den WEST SYSTEM Technische Handbüchern nachlesen, die viele Konstruktionsmethoden und Reparaturanleitungen über Holz- und Kunststoffboote enthalten.

Wessex Resins & Adhesives Limited, Cupernham House, Cupernham Lane, Romsey, Hampshire, S051 7LF. Telephone 01794 521111, Fax 01794 521271

A FELÜLET ELŐKÉSZÍTÉSE: A bevonásra vagy ragasztásra szolgáló felületnek tisztának, száraznak és csiszoltnak, az előző felületi bevonatoktól, olajtól, kenőzsírtól, stb. teljesen mentesnek kell lennie. Kérje ki a Wessex Resins cég tanácsát, ha alumíniumot, rozsdamentes acélt és réz ötvözeteket kíván ragasztani.

MUNKAFELTÉTELEK: A legjobb eredményt fedett térben, 15°C fok fölötti hőmérsékleten és alacsony relatív páratartalom mellett lehet elérni. A WEST SYSTEM epoxi alacsony hőmérsékleten való alkalmazásával kapcsolatban kérje a Wessex Resins cég tanácsát.

KEVERÉS: 5 súlyrész 105-ös gyantát keverjen 1 súlyrész 205-ös vagy 206-ös megszilárdítóhoz, vagy használja a WEST SYSTEM 301-es minipumpáját a két anyag pontos adagolására.

FELHASZNÁLHATÓSÁG ÉS MEGKÖTÉSI IDŐ: A 105-ös gyanta és 205-ös megszilárdító 100 grammnyi keveréke 18°C fokon 15-20 perc alatt gélesedik és 5-7 óra múlva éri el a megmunkálható szilárdságot. A megszilárdult anyagot 48 óráig nem szabad nagy terhelésnek kitenni. A 105-ös gyanta és 206-ös megszilárdító 100 grammnyi keveréke 18°C fokon 25-30 perc alatt gélesedik és ezt a keveréket nem szabad ennél

alacsonyabb hőmérsékleten alkalmazni. **FIGYELEM:** A rendelkezésre álló felhasználási idő megnövelése érdekében töltsé az összekevert gyantát és megszilárdítót a WEST SYSTEM 802-es hengerező tálcába, hogy a kémiai reakció hője eloszoljon.

ALAPVETŐ ALKALMAZÁSI TECHNIKÁK

1. Bevonás (a) Belső felületek - vigye fel a bekevert epoxit az előkészített felületre. Hagyja egy éjszakán át megszilárdulni, szárazon csiszolja meg ólószőr 80-as majd 120-as finomságú csiszolópapírra), távolítsa el a csiszolás porát majd vigye fel a második epoxi réteget.

(b) Külső felületek - ugyanúgy, mint fent, de vigyen fel egy harmadik réteg epoxit is, amikor az előző bevonat már száraz tapintású. Ha a harmadik réteg felvétele előtt 12 óránál hosszabb idő telt el, a második réteget meg kell csiszolni a legjobb rétegek közötti kötődés elérése érdekében. **FIGYELEM:** Alacsony hőmérsékleten végzett bevonásnál néha ún. isav pirí jelenik meg. Ezt el kell távolítani a további epoxi rétegek felhordása előtt. Kérjük, hogy részletes tanácsadásra keresse meg kereskedőnket.

2. Ragasztás (a) Előre nedvesítse be a ragasztandó felületeket a gyanta/megszilárdító keverékkel.

(b) Amint a nedvesítői borítást felhordta, készítsen tézta sűrűségű epoxi/töltőanyag keveréket (ólószőr a gyantát és a megszilárdítót keverje össze, majd fokozatosan adja hozzá a kiválasztott töltőanyagot) és vigye fel az egyik ragasztandó felületre - általános ragasztáshoz 3-5% 406 os töltő anyagot, ragasztáshoz/ réskitöltéshez 7-10% 403-as töltőanyagot használjon. Illesse össze a két részt, rögzítse ideiglenesen a kívánt helyzetben a megszilárdulásig. Csak annyi nyomóerőt alkalmazzon, amely a két részt jól összetartja, de kerülje el az epoxi nagymértékű kinyomódását. Távolítsa el a főlós epoxit még a megszilárdulás előtt.

3. Feltöltés (a) Előre nedvesítse be a két felületet a gyanta/megszilárdító keverékével.

(b) Készítsen egy sűrűbb epoxi keveréket - először keverje összes a gyantát és a megszilárdítót majd lassan adjon hozzá annyi töltőanyagot, hogy gittszerű sűrűségű legyen - és hordja fel az illesztésre és formálja a keverőpálca gömbölyű végével, vagy egy hasonló szerszámmal. Távolítsa el a főlós epoxit még a megszilárdulás előtt.

4. Átfestés A legtöbb jó minőségű hajófesték jól tapad az epoxival bevont felületekre. Hagyjon 48 órát az utolsó epoxi réteg felhordása után, mielőtt megkezdí a felület teljes nedves csiszolását (120-180-as finomságú csiszolópapírra). Távolítsa el a csiszolás porát és szárítsa meg a felületet tiszta papirtörölközővel. Amikor a felület száraz, hordja fel a kiválasztott festéket a gyártó előírásainak megfelelően. **FIGYELEM:** Ha algalgátlót hord fel, szükséges lehet alapozó felhordása az epoxi felületre - kövesse a gyártó előírásait. Ha lakkot hord fel, ajánljuk a két komponensű ibolyántúli fény ellen védő poliuretán. A felületet a fentiek szerint készítse elő.

FEDÉSI TERJEDELEM:

BEVONÁS: 1 kg WEST SYSTEM epoxi keverék a befedendő terület típusától függően, 6,5 - 8,5 négyzetméter felületet fed be.

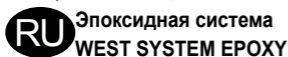
FA RAGASZTÁSA VAGY LAMINÁLÁSA: 1 kg epoxi és töltőanyag keveréke 2-4 négyzetmétert fed be.

ÜVEGSZÖVETRE VALÓ ALKALMAZÁS: 1 kg epoxi keverék 2-5 négyzetméter befedésére alkalmas, a felhasznált üvegszövet típusától és súlyától függően.

Store above 10°C. Crystals can form in epoxy if stored below 10°C. To reverse, gently warm the resin in the container and refer to the WEST SYSTEM User Manual.

TECHNIKAI TÁJÉKOZTATÓ: Részletes használati utasítás található a WEST SYSTEM technikai kiadványaiban, amelyek foglalkoznak a fa és műanyag hajók építési és javítási munkáinak valamennyi fajtájával.

Wessex Resins & Adhesives Limited, Cupernham House, Cupernham Lane, Romsey, Hampshire, S051 7LF. Telephone 01794 521111, Fax 01794 521271



Подготовка поверхности: Участок, подлежащий грунтованию или склейке, должен быть чистым, сухим, абродированным, очищенными от предыдущих слоев грунтовки, масла, смазки и т.д. В случае если склеивания алюминия, нержавеющей стали и сплавов меди обращайтесь за рекомендациями к вашему дистрибутору.

Условия работы: наилучшие результаты можно получить при температуре поверхности выше 15°C при низкой относительной влажности воздуха. В случае применения эпоксидной системы WEST SYSTEM в условиях температурных показаний ниже указанных значений обратитесь за советом к вашему дистрибутору.

Смешивание: 5 частей по весу или объему 105 Resin на 1 часть по весу или объему отвердителя 205 либо 206. Либо же используйте WEST SYSTEM 301 Mini Pumps для более тщательного распределения двух компонентов.

Жизнеспособность материала и время отверждения: Порция 100 г из полимера 105 Resin/ отвердителя 205 Hardener достигнет желеобразного состояния через 15 - 20 минут при температуре 18°C, а эффекта рабочего отверждения через 5 - 7 часов. Отвердевшая система не должна подвергаться значительным нагрузкам в течение 48 часов. Порция 100 г из полимера 105 Resin/ отвердителя 206 Hardener достигнет желеобразного состояния через 25 - 30 минут при температуре 18°C. Данная система не должна применяться при температуре ниже указанного значения. **ПРИМЕЧАНИЕ:** Для увеличения рабочего времени применения налейте перемешанный полимер и отвердитель в желоб роликового конвейера WEST SYSTEM 802 Roller Tray с тем, чтобы рассеять тепловой эффект реакции соединения.

Основные технические приёмы нанесения:

1. Грунтовка: (a) Внутренние поверхности – наносить перемешанную эпоксидную смесь на подготовленные поверхности. Дайте слою отвердеть в течение ночи, после чего отшлифовать песком (сперва зернистости 80, затем - 120), удалить песочную пыль и нанести второй слой эпоксидной смеси.

(b) Наружные поверхности – как указано выше, но при этом нанести третий слой в то время как предыдущий слой будет высохшим до исчезновения липкости при слабом прикосновении пальцем. В случае если до момента нанесения третьего слоя прошло 12 часов, второй слой необходимо отшлифовать песком для достижения максимальной связующей силы между слоями. **ПРИМЕЧАНИЕ:** При нанесении слоя в условиях низких температур возможно появление участков помутнений с желтовато-красными оттенками. Их необходимо удалить перед дальнейшим применением эпоксидной системы. Промойте поверхность очищающим раствором WEST SYSTEM 855 Cleaning Solution, после

чего промойте чистой водой, применяя абразивную щетку. Просушите поверхность чистыми бумажными полотенцами. Отшлифуйте оставшиеся блестящие поверхности наждачной бумагой зернистости 80. Для более подробной информации смотрите Техническое руководство.

2. Склеивание: (а) Увлажнить две поверхности смесью из полимера и отвердителя.

(b) Немедленно после нанесения 'увлажняющего' слоя подготовьте эпоксидную заполняющую смесь для применения в пастообразном состоянии (прежде всего перемешайте полимер с отвердителем и затем медленно добавьте выбранный наполнитель) и нанесите на одну из сопрягаемых поверхностей – для прочного склеивания добавьте 3-5% наполнителя 406; для скрепления /заполнения полостей добавьте 7-10% наполнителя 403. Соедините два компонента, надежно скрепите в нужном положении и оставьте до отверждения. Применяемое усилие должно быть достаточным, чтобы обеспечить хороший контакт поверхностей при котором не будет выдавливания эпоксидной смеси. Перед отверждением удалить избыток эпоксидной смеси.

3. Придание обтекаемой формы: (а) Увлажнить две поверхности смесью из полимера и отвердителя.

(b) Подготовить густую эпоксидную смесь: прежде всего, смешайте полимер и отвердитель, затем медленно добавьте выбранный наполнитель для достижения тестообразной консистенции и нанесите на соединение, после чего придайте форму округлым концом мешалки или подобного инструмента. Удалить избыток эпоксидной смеси до отверждения.

4. Нанесение покрытия: Большинство из высококачественных красок для яхт надежно соединятся с покрытой эпоксидной смесью поверхностью. После нанесения последнего слоя эпоксидной смеси дайте ему отстояться 48 часов, прежде чем подвергнуть поверхность тщательной шлифовке мокрым песком (зернистости от 120 до 180). Удалить песочную пыль и осушить поверхность сухими чистыми бумажными полотенцами. Когда поверхность будет сухая, нанесите выбранное покрытие в соответствии с инструкциями производителя. **ПРИМЕЧАНИЕ:** В случае нанесения противообрастающего средства, возможно, потребуются нанести на эпоксидную поверхность грунтовку. Следуйте указаниям производителя грунтовки. В случае нанесения лакового покрытия мы рекомендуем применять двухкомпонентный полиуретан содержащий ультрафиолетовый ингибитор. Подготовьте поверхность как указано выше.

Покрытие:

Шпаклевка: 1 кг эпоксидной смеси WEST SYSTEM эпоху покрывает приблизительно от 6.5 до 8.5 м² в зависимости от типа покрываемой поверхности.

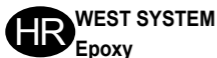
Склеивание или ламинирование древесного покрытия: 1 кг эпоксидной смеси и наполнителя покроют приблизительно от 2.0 до 4.0 м².

Для применения по стеклоткани: 1 кг эпоксидной смеси покроет от 2.0 до 5.0 м² в зависимости от типа и веса применяемой стеклоткани.

Хранить при температуре не ниже 10°C. Хранение эпоксидной смолы при температуре ниже 10°C может повлечь кристаллизацию. Для растворения кристаллов слегка подогреть полимер в контейнере, следуя инструкциям, содержащимся в руководстве по применению WEST SYSTEM.

Техническая информация: Для получения подробных инструкций смотрите технические публикации WEST SYSTEM, которые описывают все типы строительных и ремонтных работ на судах изготовленных как из древесных материалов, так и стеклоткани. Пожалуйста, свяжитесь с вашим ближайшим дистрибутором, или:

Wessex Resins & Adhesives Limited, Cupernham House, Cupernham Lane, Romsey, Hampshire, S051 7LF. Telephone 01794 521111, Fax 01794 521271



припрема podloge: Područje koje će se premazivati ili lijepiti mora biti čisto, suho i obrušeno, očišćeno od prethodnih premaza, ulja, masti i sl. Potražite savjet od svog distributera kada lijepite aluminij, nehrđajući čelik i bakrene legure.

uvjeti rada: Najbolji rezultati se postižu na temperaturi preko 15°C i niskoj vlazi. U slučaju primjene WEST SYSTEM epoksija na niskim temperaturama potražite savjet vašeg distributera.

miješanje: 5:1 (5 dijelova težinski ili volumno smole 105 smola na 1 dio težinski ili volumno kontakta 205 ili 206); ili možete koristiti WEST SYSTEM 301 Mini pumpe za točno odmjeravanje dviju komponenti.

otvoreno radno vrijeme: Količina od 100 g smjese 105 smola / 205 kontakt će želirati za 15-20 min. na temperaturi od 18°C i postići radno sušenje u 5-7 sati. Osušeni sustav ne smije biti izložen velikim opterećenjima 48 sati. Količina od 100 g smjese 105 smola / 206 kontakt će želirati za 25-30 min. na temperaturi od 18°C i ovaj se sustav ne bi smio koristiti na temperaturi nižoj od 18°C. **NAPOMENA:** Kako biste povećali radno vrijeme, nalijte smjesu smole i otapala u WEST SYSTEM 802 Roller Tray (ocjeđivač) kako biste smanjili zagrijavanje zbog reakcije.

Osnovne tehnike primjene:

1. premaz (a) unutarnje površine – nanijeti smjesu epoksija na pripremljenu površinu. Sušiti preko noći, suho brusiti (prvo brusnim papirom br. 80, zatim br. 120), nakon toga otpašiti i nanijeti drugi sloj epoksija.

(b) vanjske površine – isto kao i prethodno, samo treba nanijeti i treći sloj nakon što se prethodni sloj osuši do stupnja suho na dodir. Ako prođe više od 12 sati prije nanošenja trećeg sloja, dugi se sloj mora brusiti kako bi se postigla potpuna jačina vezanja slojeva. **NAPOMENA:** Kada radite na nižim temperaturama, može se pojaviti crvenilo. Ono se mora otkloniti prije ponovnog nanošenja epoksija. Operite površinu sredstvom WEST SYSTEM 855 Cleaning Solution te isperite čistom vodom, koristeći lopaticu za brušenje. Osušite površinu čistim papirnatim ručnicima. Pobrusite preostala sjajna područja brusnim papirom br. 80. Više informacija potražite u tehničkom priručniku.

2. ljepilo (a) prethodno navlažiti površinu smjesom smola / kontakt.

(b) Čim se nanese mokri sloj, pripremiti smjesu epoxy / punilo tako da izgleda kao pasta (prvo pomiješati smolu / kontakt i zatim lagano umiješati odabrano punilo) i zatim nanijeti na jednu od navedenih površina – za lijepljenje dodati 3-5% punila 406, za lijepljenje / popunjavanje pukotina dodati 7-10% punila 403. Pomiješati dvije komponente, nanijeti na željeno područje i čvrsto stisnuti dok se ne stvrdne. Upotrijebiti onoliki pritisak koliki je potreban da se ostvari dobar kontakt te pri tom izbjegavati pretjerano istiskivanje epoksija. Odstraniti istisnuti epoksi prije stvrdnjavanja.

3. filetiranje (a) prethodno navlažiti dvije površine smjesom smola / kontakt.

(b) pripremiti zgusnutu smjesu epoksija – prvo pomiješati smolu / kontakt, a zatim lagano dodati odabrano punilo dok ne dobijete smjesu gustu poput kita – te nanijeti na spoj i oblikovati zaobljenim krajem štapića za miješanje ili sličnim alatom. Odstraniti istisnuti epoksi prije stvrdnjavanja.

4. premazivanje Većina kvalitetnih boja za jahte će prijanjati na površinu premazanu epoksijem. Nakon nanošenja zadnjeg sloja epoksija, ostavite površinu 48 sati prije temeljitog mokrog brušenja (br. 120 ili 180). Očistite prašinu i osušite površinu čistim papirnatim ručnicima. Kada je površina suha, nanesite odabrani premaz prema uputama proizvođača. **NAPOMENA:** Ako nanosite protuobraštajni premaz, možda će prije njega biti potrebno nanijeti temelj na epoksi – slijedite upute proizvođača premaza. Ako nanosite lak, preporučujemo dvokomponentni poliuretana koji sadrži UV. Pripremite površinu kako je prethodno navedeno.

POKRIVNOST:

premazivanje: 1 kg smjese WEST SYSTEM epoxy pokriva 6,5 – 8,5 m² ovisno o vrsti površine koja se premazuje.

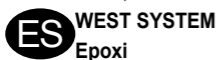
lijepljenje ili laminiranje drva: 1 kg smjese epoksija i punila pokriva 2,0 – 4,0 m²

upotreba sa staklenom tkaninom: 1 kg smjese epoksija pokriva 2,0 – 5,0 m² ovisno o vrsti i težini tkanine koja se koristi.

čuvate na temperaturi iznad 10°C. Ukoliko je uskladišten na temperaturi ispod 10°C, u epoksiju se mogu stvoriti kristali. Kako biste ga vratili u prvobitno stanje, lagano ugrije smolu u ambalaži i postupite prema WEST SYSTEM priručniku.

Tehničke informacije: za detaljna uputstva pogledajte WEST SYSTEM tehničke publikacije koje obuhvaćaju sve vrste konstrukcija i popravaka na brodovima (drvenim i G.R.P.). Molimo vas da kontaktirate najbližeg distributera ili:

Wessex Resins & Adhesives Limited, Cupernham House, Cupernham Lane, Romsey, Hampshire, S051 7LF. T: 01794 521111, F: 01794 521271



PREPARACION DE LA SUPERFICIE: El área a recubrir o encolar debe estar seca, limpia y lijada, libre de recubrimientos anteriores, aceites o grasas. Cuando necesite encolar aluminio, acero o aleaciones de cobre, consulte con PINMAR S.A..

CONDICIONES DE TRABAJO: Los mejores resultados se obtienen trabajando a cubierto, con temperaturas por encima de los 15°C y una humedad relativa ambiente baja. Para aplicar la resina West System a bajas temperaturas, consulte con PINMAR S.A..

PROPORCION DE MEZCLA: La cantidad adecuada de los dos componentes se obtiene mezclando 5 partes (por peso) de Resina Base 105 con 1 parte (por peso) de cualquiera de los dos Catalizadores 205 ó 206 o utilizando una bomba dosificadora WEST SYSTEM 301.

VIDA UTIL DE LA MEZCLA Y TIEMPO DE CURADO: Una mezcla de aproximadamente 100 grs. de Resina 105/Catalizador 205, gelificará en 15-20 minutos a una temperatura ambiente de 18°C y adquirirá un curado "trabajable" en 5-7 horas. Una vez curado, el sistema no debe estar sometido a grandes cargas durante al menos 48 horas. Una mezcla de aproximadamente 100grs. de Resina 105/Catalizador 206, gelificará en 25-30 minutos a una temperatura ambiente de 18°C. No utilizar este sistema con temperaturas inferiores a 18°C. **NOTA:** Para prolongar la vida útil de la mezcla de resina y catalizador, vuelque dicha mezcla en una cubeta a fin de disipar el calor de la reacción.

TECNICAS BASICAS DE APLICACION

1. RECUBRIMIENTO a) Superficies interiores - Aplique la mezcla de epoxi sobre las superficies preparadas. Deje curar durante la noche, lije en seco (primero con grano 80 y luego con 120), elimine el polvo de lijado y aplique una segunda capa.

b) Superficies exteriores - proceda como en a, pero aplique una tercera capa cuando la capa anterior esté seca al tacto. Si transcurren más de 12 horas luego de la aplicación de la segunda capa, debe lijar la superficie a fin de proporcionar la máxima adherencia entre capas. **NOTA:** A bajas temperaturas, suele aparecer en la superficie una especie de velo. En caso de que esto suceda, el 'velo' debe quitarse antes de aplicar más capas de resina. Contacte a su distribuidor.

2. ENCOLADO a) Impregne las superficies a encolar, con una mezcla de Resina/Catalizador.

b) Apenas haya aplicado dicha capa de impregnado, prepare una mezcla de epoxi + aditivo, con la consistencia de una masilla pastosa (primero mezcle la base con el catalizador y luego, lentamente, agregue el aditivo seleccionado) y extiéndala sobre una de las superficies a encolar - para encolados en general añada 3-5% del aditivo 406; para rellenar juntas añada 7-10% del aditivo 403. Mantenga en posición las partes a encolar, por medio de fijaciones o anclajes provisionales, hasta el curado de las mezclas. La presión a utilizar debe ser suficiente como para mantener el contacto, sin permitir que la mezcla escurra de las juntas. Quite el exceso antes de que cure.

3. FILETEADO a) Impregne las superficies a tratar con una mezcla de resina/catalizador.

b) Prepare una mezcla de epoxi espesado - mezcle primero resina base y catalizador y luego, lentamente, agregue el aditivo seleccionado hasta adquirir la consistencia de una masilla pastosa. Aplíquelo a la junta a filetear y dele forma al filete por medio de una herramienta con punta redondeada o la punta de un bastón mezclador. Quite el epoxi sobrante antes de que cure.

4. RECUBRIMIENTOS DE ACABADO La mayoría de las pinturas para yates de buena calidad se adhieren bien sobre las superficies tratadas con epoxi. Luego de la capa final de epoxi, deje transcurrir 48 horas. Lije la superficie a fondo con lija al agua (granos 180-240). Limpie la superficie quitando los restos del lijado y secándola con trapos de algodón limpios o toallas de papel. Una vez seca la superficie, aplique la pintura escogida, siguiendo las instrucciones del fabricante. **NOTA:** En obra viva, en general, es necesario aplicar una imprimación antes del antifouling, siguiendo las instrucciones del fabricante. Si se va a barnizar la superficie, se recomienda utilizar un barniz poliuretano bicomponente. Prepare la superficie como se ha descrito más arriba.

RENDIMIENTO

RECUBRIMIENTO: 1kg de mezcla Epoxi WEST SYSTEM, cubre entre 6,5 y 8,5 m² dependiendo del tipo de superficie que se vaya a tratar.

ENCOLADO O LAMINADO DE LA MADERA: 1kg de mezcla de epoxy y aditivo cubren de 2 a 4 m².

LAMINADO CON TELA DE FIBRA DE VIDRIO: 1kg de mezcla de epoxy cubre de 2 a 5m², dependiendo del tipo y peso de la tela de fibra de vidrio utilizada.

Almacenar por encima de 10°C. El epoxy puede cristalizarse si se almacena por debajo de 10°C. Para recuperar el epoxy, caliéntelo cuidadosamente en su envase y consulte el Manual del Usuario de WEST SYSTEM.

INFORMACION TECNICA: Para obtener información más detallada, solicite las publicaciones técnicas de West System, las cuales cubren todo tipo de construcciones y reparaciones tanto en madera como en plástico reforzado.

Wessex Resins & Adhesives Limited, Cupernham House, Cupernham Lane, Romsey, Hampshire, S051 7LF. Telephone 01794 521111, Fax 01794 521271

PT Epoxy WEST SYSTEM Para Uso Marítimo

Preparação da Superfície: A área a ser coberta ou colada precisa ser limpa, seca e lixada, livre de anteriores pinturas, óleo, gordura, etc. Consulte-nos PINMARSA quando de colagens de alumínio, aço inoxidável e ligas de cobre.

Condições de trabalho: são obtidos melhores resultados a coberto com temperaturas para cima de 15°C e com relativamente pouca humidade. Paea aplicação de WEST SYSTEM epoxy a baixas temperaturas favor consultar-nos PINMARSA.

Mistura: 5 partes por peso de resina 105 para 1 parte por peso de endurecedor 205 ou 206, ou use as mini bombas 301 WEST SYSTEM para uma correcta medida dos dois componentes.

Tempo de duração no pote e tempo de secagem(curar): uma malga com 100 gramas de resina 105/ endurecedor 205 ivá durar 25 a 30 minutos a 18°C e este sistema não se deve usar abaixo desta temperatura. **NOTA:** Para aumentar o tempo disponível de trabalho, verta a mistura de resina e endurecedor num tanque de rolo 802 WEST SYSTEM para dissipar a dacola reacção.

TECNICAS DE APLICACÃO BASICA

1. Cobertura (a) superficies interiores - aplique a mistura epoxy às superficies preparadas. Deixe curar durante a noite, lixe a seco (primeiro de grão 80 e depois grão 120), remova o pó deixado pela lixa e aplique segunda camada de epoxy.

(b) superficies exteriores - como para as superficies interiores, mas aplique uma terceira camada quando a anterior estiver seca ao toque. Se se passarem mais de 12 horas antes de ser aplicada a terceira camada, a segunda camada precisa de ser lixada para uma colagem entre camadas perfeita. **NOTA:** quando se cobre a baixas temperaturas uma leve coloração amarelada pode acontecer. Esta coloração tem que ser removida antes de se aplicar mais epoxy. Favor contactar o seu distribuidor para concelhos detalhados.

2. Colagem (a) humedeça as superficies com a mistura resina e o endurecedor.

(b) assim que a camada "humidificante" for aplicada, prepare uma mistura epoxy/endurecedor de consistência pastosa (primeiro misture resina/endurecedor e depois lentamente junte o enchedor seleccionado) e aplique a uma das superficies a juntar - para as colagens em geral, junte 3-5% de enchedor 406; para colagens/enchimento de fendas, junte 7-10% de enchedor 403. Junte os dois componentes, fixe na posição temporariamente e segure até curar. Use apenas pressão suficiente para manter bom contacto, evitando assim excessivo espremimento para fora da epoxy. Remova epoxy em excesso depois de curado.

3. Enchimento (a) humedeça as duas superficies com a mistura resina/endurecedor.

(b) prepare uma mistura epoxy densa - primeiro misture resina/endurecedor e depois junte lentamente o enchedor seleccionado para alcançar uma consistência como cimento - e aplique à junta e à forma com a ponta arredondada de um pau de mistura ou um utensilio semel hante. Remova o excesso de epoxy depois de curado.

4. Pintura exterior A maior parte das tintas de boa qualidade para yates irão aderir à superficie coberta de epoxy. Conceda 48 horas depois da ultima aplicação de epoxy antes de lixar rigorosamente, com lixa de água, (grão 120 a 180) a superficie. Limpe os residuos da lixa e seque a superficie com toalhas de paper limpas. Quando a superficie estiver seca aplique a cobertura escolhida seguindo as instruções do fabricante. **NOTA:** se for aplicar anti-vegetativo, pode ser necess*rio aplicar um prim*rio à superficie epoxy - siga as instruções de cobertura do fabricante. Se aplicar verniz, nós recomendamos que use um da poliurethano de duas partes contendo um inibidor de UV. Prepare a superficie como indicado em cima.

CAPACIDADES

Cobertura: 1kg de mistura epoxy WEST SYSTEM cobre entre 6.5 a 8.5m² dependendo do tipo de superficie a ser coberta.

Colagem ou acabamento de madeira: 1kg de mistura epoxy irá cobrir entre 2.0 a 5.0m² dependendo do tipo do peso da fibra de vidro usada.

Armazenar acima 10°C. Podem-se formar cristais em epoxy se armazenados abaixo de 10°C ao contrario, aqueça delicadamente a resina num recipiente e consulte o manual de usuario da WEST SYSTEM.

INFORMAÇÕES TECNIAS: Para informações mais detalhadas consulte as publicações tecnicas WEST SYSTEM que cobrem todos os tipos deconstruções e reparações tanto em barcos de madeira como em barcos de polyester.

Wessex Resins & Adhesives Limited, Cupernham House, Cupernham Lane, Romsey, Hampshire, S051 7LF. Telephone 01794 521111, Fax 01794 521271

GR WEST SYSTEM EPOXY για ναυτιλιακή χρήση.

ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΕΠΙΦΑΝΕΙΣ: Η επιφάνεια που πρόκειται να βαφτεί ή να συγκολληθεί, πρέπει να είναι καθαρή, στεγνή, λεία και να έχουν αφαιρεθεί παλαιά χρώματα, λάδια, γράσσα κλπ. Ζητήστε οδηγίες από τον αντιπρόσωπο ΔΗΛΟΣ ΕΠΕ ή την WESSEX RESINS, για την κόλληση αλουμινίου, ανοξείδωτου χάλυβα και κράμματος χαλκού.

ΣΥΝΘΗΚΕΣ ΕΡΓΑΣΙΑΣ: Καλλίτερα αποτελέσματα επιτυγχάνονται σε στεγασμένο χώρο με θερμοκρασία άνω των 15°C. και με χαμηλή σχετική υγρασία. Για εφαρμογή του WEST SYSTEM EPOXY με χαμηλή θερμοκρασία,

Ζητήστε οδηγίες από τον αντιπρόσωπο ΔΗΛΟΣ ΕΠΕ ή την WESSEX RESINS.

ΑΝΑΜΕΙΞΗ: 5 μέρη κατά βάρος της Βάσης 105 σε 1 μέρος κατά βάρος του Καταλύτη 205 ή 206 ή χρησιμοποιείστε τις μικρές αντλίες WEST SYSTEM 301 Νιζί Πιφνπ για να επιτύχετε την ακριβή ποσότητα των δύο συστατικών.

ΔΙΑΡΚΕΙΑ ΖΩΗΣ ΧΡΟΝΟΣ ΣΤΕΓΝΩΜΑΤΟΣ: Μία ποσότητα 100 γραμ. μείγματος Βάσης 105/Καταλύτη 205 θα στερεοποιηθεί σε 15-20 λεπτά στους 18°C. και θα είναι έτοιμο να δουλευτεί σε 5-7 ώρες. Το στερεοποιημένο σύστημα δεν πρέπει να δεχθεί μεγάλες πιέσεις για 48 ώρες. Μία ποσότητα 100 γραμ. μείγματος Βάσης 105/Καταλύτη 206 θα στερεοποιηθεί σε 25 με 30 λεπτά στους 18°C. Αυτό το σύστημα δεν πρέπει να χρησιμοποιηθεί κάτω από αυτή τη θερμοκρασία. **ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Για να αυξήσετε τον διαθέσιμο χρόνο εργασίας, αδειάστε το μείγμα Βάσης/Καταλύτη σε ένα δίσκο WEST SYSTEM Σομμεσ Υαας 802 για να εξουδετερώσετε τη θερμοκρασία της αντίδρασης.

ΒΑΣΙΚΕΣ ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΕΦΑΡΜΟΓΕΣ

1. Βάψιμο. (α) Εσωτερικές επιφάνειες - εφαρμόστε το αναμειγμένο εποξικό στις προετοιμασμένες επιφάνειες. Αφήστε να σκληρύνει όλη τη νύχτα, γυαλοχαρτάρετε (πρώτα με γυαλόχαρτο No. 80 μετά με No. 180), καθαρίστε τη σκόνη και περάστε το δεύτερο χέρι του εποξικού.

(β) Εξωτερικές επιφάνειες - περάστε τα δύο χέρια ως ανωτέρω και ακόμη ένα χέρι αφού έχει στεγνώσει το προηγούμενο. Εάν περάσουν πάνω από 12 ώρες, τότε για να περάσετε το τρίτο χέρι θα πρέπει να τρίψετε την επιφάνεια για να πετύχετε μέγιστη πρόσφυση του τελευταίου στρώματος. **ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Όταν βάφετε σε χαμηλές θερμοκρασίες καμιά φορά εμφανίζεται μία αμίνη κοκκινωπή. Αυτή θα πρέπει να αφαιρεθεί πριν συνεχίσετε την εφαρμογή του εποξικού. Παρακαλούμε επικοινωνήστε με τον αντιπρόσωπο για λεπτομερείς συμβουλές.

2. Κόλληση. (α) Υγράνετε την επιφάνεια με το μείγμ Βάσης/Καταλύτη.

(β) Μετά την ύγρανση της επιφάνειας ετοιμάστε ένα μείγμα εποξικού που η πυκνότητά του χά μοιάζει με κρέμα (πρώτα αναμείξατε τη βάση με τον καταλύτη και κατόπιν σιγά-σιγά προσθέστε τον στόκο της επιλογής σας) και περάστε την προετοιμασμένη επιφάνεια - για γενικό στοκάρισμα προσθέστε 3-5% του στόκου 406, για στοκάρισμα ρωγμών, προσθέστε 7-10% του στόκου 403. Φέρτε τις δύο επιφάνειες σε επαφή και εφαρμόστε τις στη σωστή θέση στην οποία πρέπει να παραμείνουν σθερά μέχρι να στερεοποιηθεί το υλικό. Χρησιμοποιείστε τόση πίεση όση χρειάζεται για να μείνουν τα δύο μέρη σταθερά χωρίς να συμπιέζεται και να ξεχυλίζει το εποξικό. Αφαιρέστε το επιπλέον εποξικό πριν στερεοποιηθεί.

3. Αρμολί. (α) Υγράνετε τις δύο επιφάνειες με το μείγμα Βάσης/Καταλύτη.

(β) Ετοιμάστε ένα παχύρρευστο μείγμα εποξικού - πρώτα αναμείξατε τη Βάση με τον Καταλύτη και μετά σιγά-σιγά προσθέστε το στόκο της επιλογής σας - εφαρμόστε το μείγμα στους αρμούς και δόστε του το επιθυμητό σχήμα με το στρογγυλό άκρο του αναδευτήρα ή ενός ανάλογου εργαλείου. Αφαιρέστε το επιπλέον εποξικό πριν στερεοποιηθεί.

4. Βάψιμο πάνω από το εποξικό. Πολύ καλής ποιότητας χρώματα γιούτ θα έχουν άριστη πρόσφυση στην περασμένη επιφάνεια με το εποξικό. Αφήστε να περάσουν 48 ώρες μετά το τελευταίο χέρι του εποξικού και μετά υγρο-γυαλοχαρτάρετε την επιφάνεια προσεκτικά με γυαλόχαρτο No. 120-180. Απομακρύνετε τη σκόνη από το τρίψιμο και στεγνώστε την επιφάνεια με καθαρές χαρτοπετσέτες. Αφού στεγνώσει η επιφάνεια περάστε το χρώμα της επιλογής σας ακολουθώντας τις οδηγίες του κατασκευαστή. **ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Εάν εφαρμόσετε υφαλόχρωμα μπορεί να είναι απαραίτητο να περάσετε κάποιο αστάρι στις επιφάνειες που έχουν περαστεί με το εποξικό. Ακολουθείστε τις οδηγίες βαθφής του κατασκευαστή. Εάν περάστε βερνίκι συνιστούμε να χρησιμοποιήσετε βερνίκι πολυουρεθάνης 2-συστατικών με ηλιακό φίλτρο, όπως. Προετοιμάστε την επιφάνια, όπως περιγράφεται πίο πάνω.

ΚΑΛΥΠΤΙΚΟΤΗΤΑ

ΒΑΨΙΜΟ: 1 κιλό μείγματος WEST SYSTEM EPOXY καλύπτει 6,5 – 8,5 μ². ανάλογα με τον τύπο της επιφάνειας που πρόκειται να το εφαρμόσετε.

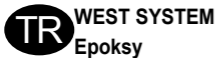
ΠΡΟΣΦΥΣΗ ή ΚΟΛΛΗΣΗ ΞΥΛΟΥ: 1 κιλό αναμειγμένου εποξικού και στόκου θα καλύψει 2-4 μ².

ΓΙΑ ΧΡΗΣΗ ΜΕ ΥΑΛΟΪΦΑΣΜΑ: 1 κιλό αναμειγμένου εποξικού θα καλύψει 2-5 μ². ανάλογα με τον τύπο και το βάρος του υαλοϪφάσματος που θα χρησιμοποιήσετε.

Αποθηκεύστε το σε θερμοκρασία πάνω από 10°C. Κρύσταλλοι μπορεί να σχηματιστούν στο εποξικό σε θερμοκρασία κάτω από 10°C. Για να μη γίνει αυτό, θερμάνετε ελαφρά τη ρητίνη στο δοχείο και αναφερθείτε στο Εγχειρίδιο Χρήσης της WEST SYSTEM.

ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΠΛΗΡΟΦΟΡΙΕΣ: Για λεπτομερείς οδηγίες συμβουλευτείτε το βιβλίο με τις τεχνικές οδηγίες της WEST SYSTEM το οποίο καλύπτει όλους τους τύπους εργασιών κατασκευής και επισκευής τόσο σε ξύλινα όσο και σε πολυεστερικά σκάφη.

Wessex Resins & Adhesives Limited, Cupernham House, Cupernham Lane, Romsey, Hampshire, S051 7LF. Telephone 01794 521111, Fax 01794 521271



ΥΪΖΕΥΙΝ ΗΖΙΡΛΑΝΜΑΣΙ: Uygulama yapılacak olan yüzey; temiz, kuru ve zımparalanmış, daha önceki yüzey kaplamaları, yağve gresden arındırılmış olmalıdır. Alüminyum, paslanmaz çelik ve bakır alaşimlı yüzeylerde yapılacak uygulamalar için Wessex Resins'e başvurun.

ÇALIŞMA ÖRTAMI: En mükemmel sonuç kapalı ortamlarda 15°C ortam sıcaklığında ve düşük nem oranında elde edilmektedir. Düşük ortam sıcaklığında yapılacak epoksi uygulamaları için WEST SYSTEM'e danışılması tavsiye edilir.

KARIŞIM: 5 ölçü (ağırlık) 105 Reçine ile 1 ölçü (ağırlık) 205 veya 206 dondurucu karıştırılmaktadır. En doğru karışımı elde etmek için WEST SYSTEM 301 Mini Pompalar kullanılabilir.

POT LIFE ve DONMA ZAMANI: 100gr'lık 105 Reçine / 205 Dondurucu karışımı 18°C ortam sıcaklığında 15-20 dakika içinde donmaya başlar. 5-7 saat sonra üzerinde çalışılabilir sertliğe ulaşır. Uygulama yapılan alana 48 saatten önce yüksek ağırlık uygulanmamalıdır. 100gr'lık 105 Reçine / 206 Dondurucu karışımı 18°C ortam sıcaklığında 25-30 dakika içinde donmaya başlar. Bu sistem 18°C nin altında uygulanamaz. **NOT:** WEST SYSTEM 802 Rulo Tavası kullanılması reaksiyonun ısısını dağıtarak çalışma süresinin uzamasını sağlar.

TEMEL UYGULAMA TEKNİKLERİ:

1- Kaplama. a) iç yüzeyler: Hazırlanmış olduğunuz karışımı yüzeye uygulayın. Gece boyunca donmasını

bekleyin, kuru zımpara ile (før 80lik, sonra 120 lik zımpara ile) zımparalayin ve ikinci bir kat applicer.

b) Dış yüzeyler: iç yüzeylerde olduğu gibi fakat bir üçüncü kat daha applicer. Üçüncü kat applicerine 12 saatten daha sonra ba'lanırsa ikinci kat çok iyi zımparalanmalıdır. **NOT:** Düşük ısılarda yapılan applicerlerde hafif bir pembeleşme görülebilmektedir. Yeni epoksi applicer yapılmadan önce böyle bölgelerin temizlenmesi gerekir. Bu konuda daha detaylı bilgi için bölge temsilcinize danışmanızı tavsiye edilir.

2- Yapıştırma. a) İki yüzeyi de reçine/dondurucu karışımı ile ıslatın

b) "Islak" katlar hazırlanır hazırlanmaz , yoğurt kıvamında (önce reçine ve dondurucuyu iyice karıştırın sonra azar azar dolgu malzemesini ilave ederek karıştırın) epoksi/dolgu macununu hazırlayın ve katlardan bir tanesine sürün. Genel yapıştırma için %3-5 oranında 406 dolgudan ; yapıştırma / çukur doldurma için %7-10 oranında 403 dolgudan ilave edin. İki yüzeyi biraraya getirin, geçici olarak sabitleyin ve donana kadar bekleyin. Doğru birleşimin olması için yeteri kadar basınç applicer, epoksinin fazla basınçtan sıkışıp taşmasını engelleyin. Fazla epoksiyi donmadan evvel temizleyin.

3- Dolgu. a) İki yüzeyi de reçine/dondurucu karışımı ile ıslatın

b) Önce reçine ile dondurucuyu karıştırın sonra azar azar dolgu malzemesini ilave ederek kalın bir macun elde edin. Çukuru macunla doldurduktan sonra ucu istenilen şekildeki bir spatula veya benzeri alet ile şekil verin. Fazla epoksiyi donmadan önce temizleyin.

4- Sonkat. Hemen hemen bütün iyi kaliteli yat boyaları epoksi kaplı yüzeylere applicerabilmektedir. Son katın atılmasından sonra ıslak zımpara (120 - 180 lik zımpara) yapmadan önce 48 saat bekleyin. Yüzeyi zımpara tozundan arındırın ve temiz kağıt havlularla kurutun. Yüzey kurduğunda seçilen boyayı üreticisinin kullanma talimatlarına uyarak applicer. **NOT:** Zehirli atılmadan evvel primer atılması gerekebilir. Bu konuda üreticinin talimatlarına uyun. Vernik atılacaksa, iki bileşimli ve UV korumalı poliüretan vernik kullanmanızı tavsiye ederiz. Yüzeyi yukarıda bahsedildiği gibi hazırlamayın ihmal etmeyin.

KAPLAMA: 1 kg lik WEST SYSTEM epoksi karışım yaklaşık yüzeye bağlı olmak kaydıyla 6.5 ile 8.5m² arasında bir alanı kaplamaktadır.

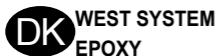
AĞAÇ BİRLEŞTİRME VEYA LAMİNE ETME: 1 kglik epoksi macun 2.0 ile 4.0m² lik bir alanı kaplamaktadır.

CAM ELYAFI UYGULAMASI: 1 kglik epoksi cam elyafının tipine ve gramajına bağlı olmak kaydıyla 2.0 ile 5.0m² lik bir alanı kaplamaktadır.

10°C üstünde depolayınız. 10°C' nin altında depolanırsa epoksi içinde kristalleşme olabilir. West Systemin kılavuzunda gösterdiği gibi kristalleri çözmek için konteineri dikkatli ısıtınız.

TEKNİK BİLGİ: WEST SYSTEM'in teknik yayınlarda her tip ahşap ve G.R.P teknelerin kaplama ve onarım teknikleriyle ilgili daha detaylı bilgiyi bulabilirsiniz.

Wessex Resins & Adhesives Limited, Cupernham House, Cupernham Lane, Romsey, Hampshire, S051 7LF. Telephone 01794 521111, Fax 01794 521271



Forbehandling af Overflader: Området som skal overfladebehandles eller limes, må være rent, tørt og matsleb, og det skal være fri for tidligere overfladebehandling, olie, fedt, O. lig. Kontakt H F Industri & Marine for råd ved limning af aluminium, rustfri stål og kobberlegering.

Arbejdsforhold: Bedste resultat opnås under tag, ved temperature over 15°C og ved lav relativ fugtighed. For brug af WEST SYSTEM ved lave temperature, kontakt H.F. Marine.

Blandings forhold: 5 dele 105 resin efter vægt eller volume til 1 del enten 205 eller 206 hærdere efter vægt eller volume. Eller brug WEST SYSTEM 301 pumpeæt for nøjagtig og nem dosering af de to komponenter.

Arbejdstid og Hærdetid: En 100 gr. blanding af 105 resin/205 Hærdere vil gelere i løbet af 15 til 20 minutter ved 18°C, den vil være hærdet efter 5 til 7 timer. Det hærdede system må ikke udsættes for store belastninger i de første 48 timer efter hærdning. En 100 gr. blanding af 105 resin/206 Hærdere vil gelere i løbet af 25-30 minutter ved 18°, 206 hærdere må ikke anvendes under en arbejdstemperatur på 16°. **BEMÆRK:** For at øge arbejdstiden, hældes den blandede resin og hærdere i en WEST SYSTEM 802 rullebakke for at sprede reaktionsvarmen.

Basis påføringsteknikker

1. Overfladebehandling. (a) Indvendige overflade - påfør epoxy blandingen på den præparerede overflade. Lad det hærdere ca. 8 timer. Slib først med nr. 80, derefter med nr. 120 sandpapir, fjern slibestøv og påfør det andet lag epoxy.

(b) Udvendig overflade - som beskrevet ovenfor, men når overfladen er støv tør, påføres et tredje lag. Dersom der går mere end 12 timer, før det tredje lag er påført, skal der mellem slibes, for optimal vedhæftning. **NB.** Ved lave temperature kan der opstå amin misfarvning (voks) som bør fjernes før næste lag bilver påført. Tag kontakt til din forhandler for yderlig oplysninger.

2. Liming. (a) Påfør overfladen med resin/hærdere blanding.

(b) Så snart resin/hærdere blandingen er påført, lav en epoxy/fylder blanding med "majonæse" konsistens, bland først resin/hærdere og tilsæt så den valgte fylder, og påfør den på den ene limflade. For limning og sprække fyldning, tilsæt 403 fylder, 7-10% efter vægt. Sæt delene sammen og hold dem i position, til limen er hærdet. Brug kun pre til at opnå kontakt, og undgå at presse epoxyen ud af fugen. Fjern overflødig epoxy før den hærdere.

3. Hulkil. (a) Bland først resin/hærdere, evt. for prime emnet, tilsæt derefter den valgte fylder, konsistensen skal være ca. som "smøreost", påfør blandingen, og form hulkelen med en limpind eller spartel. Fjern overflødig epoxy før det hærdere.

4. Overmaling. De fleste kvalitets malinger beregnet til maritim brug, vil hæfte på epoxyen. Efter sidste lag epoxy er lagt på, vent 48 timer med at gå videre. Slib med nr. 120 til nr. 180 sandpapir, rengør overfladen. Når overfladen er tør, kan den valgte overflade behandling påføres, i henhold til fabrikantens anvisninger. **NB.** Før påføring af bundmaling skal der primes. Hvis der skal bruges klarak, anbefales en 2 komponent polyurethanlak med UV filter.

Dækkevne/forbruge.

Overfladebehandling: 1 kg færdigblandet WEST SYSTEM epoxy dækker mellem 6,5 og 8.5 kvm. Alt efter overfladen.

Liming: 1 kg færdigblandet epoxy med fyldstof, rækker fra 2 til 4 kvm., ved limning af træ.

Ved limning af glasdug: 1 kg færdigblandet epoxy rækker fra 2 til 5 kvm. Forbruget er afhængt af hvilken type måtte der bruges. En 200 gr. Måtte optager ca. 200 gr epoxy pr. kvm. Og en 300 gr måtte optager ca. 300 gr epoxy pr. kvm.

Opbevares over 10°C. Krystallisering kan forekomme hvis epoxen opbevares under 10°C. Epoxen kan genanvendes ved at varme produktet langsomt op, se I WEST SYSTEM brugsvejledning.

Tekniks information: For yder information omkring WESTSYSTEM epoxy, kontakt: H F Industri & Marine.

Wessex Resins & Adhesives Limited, Cupernham House, Cupernham Lane, Romsey, Hampshire, S051 7LF. Telephone 01794 521111, Fax 01794 521271

WEST SYSTEM Epoksi

PINTOJEN PUHDISTUS: päällystettävän pinnan tulee olla puhdas, kuiva ja hiottu. Aikaisemmat pinnoitteet, öljy, rasva jne. on poistettava huolellisesti. Alumiinia, terästä ja kupariyhdisteitä liimattaessa neuvoja saa Bang & Bonsomer Oy:sta.

TYÖSKENTELYLOSUHTEET: paras tulos saavutetaan vähintään +15°C:ssa, ilmankosteuden ollessa suhteellisen alhainen. Jos on tarkoitus käyttää WEST SYSTEM epoksihartsia alemmissa lämpötiloissa neuvoja saa Bang & Bonsomer Oy:sta.

SEKOITUS: sekoita 5 osaa epoksihartsia 105 ja 1 osa kovetinta 205 tai 206. Voit käyttää WEST SYSTEM 301 minipumpua, jotta annostelu olisi mahdollisimman tarkka.

HYTYMISAIKA JA KOVETTUMISAIKA: 100 g:n erä epoksihartsia 105 ja kovetinta 205 hyytyy 15-20 minuutissa +18°C:n lämpötilassa ja kovettuu 5-7 tunnissa niin, että sitä voidaan työstää. Epoksihartsia saa kuormittaa vasta 48 tunnin kuluttua. 100 g:n erä epoksihartsia 105 ja kovetinta 206 hyytyy 18°C:n lämpötilassa 25-30 minuutissa. **HUOM.:** työskentelyaika pitenee, jos kaataa hartsi/kovetinseoksen WEST SYSTEM 802 telalaatikoon, jolloin lämpö pääsee haihtumaan.

KÄYTTÖOHJEET

1. Päällystys/Kyllästäminen. (a) Sisäpinnat - sivele epoksiseos puhtaalle, kuivalle pinnalle. Anna kovettua yön yli, hio (ensin hiekkapaperilla nro 80, sitten nro 120) poista hiomapöly ja sivele toinen kerros epoksia.

(b) Ulkopinnat - kuten yllä, mutta sivele kolmas kerros, kun edellinen kerros on kosketuskuiva. Jos aikaa kuluu yli 12 tuntia, ennen kuin kolmas kerros on sivelty, täytyy toista kerrosta hioa mahdollisimman suuren kestävyuden aikaansaamiseksi. **HUOM.:** Jos laminoidaan alhaisissa lämpötiloissa, voi tapahtua amiineista johtuvaa himmenemistä, joka täytyy poistaa, ennen kuin työtä jatketaan. Voit kysyä ohjeita maahantuojalta.

2. Liimaus. (a) Kostuta pinnat hartsi/kovetinseoksella.

(b) Heti kun "kostutuskerros" on sivelty, valmista tahnamainen epoksi/täyteaineseos (sekoita ensin hartsi ja kovetin ja lisää sitten hitaasti täyteainetta) ja sivele se toiselle liimapinnalle - käytä yleisliimaukseen 3 - 5% täyteainetta 406 piituhka ; liimaukseen ja kuoppien täyttämiseen 7 - 10% täyteainetta 403 puuvillaseos. Osat asetetaan paikoilleen ja puristetaan kevyesti yhteen. Puristusta tulee käyttää vain sen verran, että pieni määrä epoksihartsia puristuu ulos liitoksesta. Ylimäärä poistetaan ennen kovettumista.

3. Liitokset. (a) Kostuta molemmat pinnat hartsi/kovetinseoksella.

(b) Valmista paksu epoksiseos - sekoita ensin hartsi ja kovetin ja lisää sitten hitaasti joukkoon täyteainetta niin, että seoksesta tulee kittimäistä - sivele liitoskohtaan ja muotoile esim. pyöreäpäisellä sekoitustikulla. Poista ylimäärä ennen kovettumista.

4. Pintakäsittely. Useimmat korkealaatuiset venemaalit tarttuvat epoksilla käsiteltyyn pintaan. Kun viimeinen epoksikerros on kuivunut 2 vuorokautta, voidaan pinta hioa huolellisesti vesihiontapaperilla (nro 120-180). Hiomapöly poistetaan ja pinta kuivataan puhtaalla paperipyyhkeellä. Kun pinta on kuiva, voidaan haluttu päällyste siveillä valmistajan ohjeita noudattaen. **HUOM.:** Jos käytetään myrkyämaalia, voi olla tarpeen siveillä ensin kerros pohjamaalia epoksinpinnalle - noudata valmistajan ohjeita. Jos halutaan käyttää lakkaa suosittelemme 2-komponenttista, UV-stabiloitua polyuretaanilakkaa. Pinnan kunnostus kuten yllä.

RIITTOISUUS

Päällystys: 1kg sekoitettua WEST SYSTEM -epoksia riittää 6,5 - 8,5 m²:n alalle pinnan laadusta riippuen.

Puun liimaus ja laminointi: 1kg epoksiseosta riittää 2,0 - 5,0 m²:n alalle käytettävän lasikuidun laadusta ja painosta riippuen.

Säilytys yli 10°C. Epoksi voi kiteytyä alle 10°C:n lämpötilassa. Kiteiden liuottamiseksi lämmitä hartsiastian varovasti ks. WEST SYSTEM Käyttöohje.

TEKNINEN INFORMAATIO WEST SYSTEM teknisistä julkaisuista saa tietoja sekä puu- että lasikuituvien rakentamisesta ja korjaamisesta.

Wessex Resins & Adhesives Limited, Cupernham House, Cupernham Lane, Romsey, Hampshire, S051 7LF. Telephone 01794 521111, Fax 01794 521271

WEST SYSTEM EPOXY

FÖRBEREDANDE AV YTAN: Ytan skall vara ren torr och slipad, alla tidigare beläggningar som färg, olja och fett skall avlägsnas. Vid limning av lättmetall eller rostfritt se WEST SYSTEM TEKNISK HANDBOK eller kontakta ARMATECH.

ARBETSFÖRHÅLLANDEN: Bästa resultat nås vid en temperatur över 15°C och relativt låg luftfuktighet. Vid limning i kalla temperaturer se informationsblad: Användning av WEST SYSTEM epoxy vid låga temperaturer.

BLANDNING: Blanda 5 delar (vikt) bas med 1 del (vikt) 205 eller 206 Härdare. Använd WEST SYSTEM 301 mini pumpset för noggrann dosering.

BRUKSTID OCH HÄRDNINGSTID: En blandning av 100 gram av 105 bas och 205 härdare stelnar på 15 till 20 minuter vid 18 °C och kan bearbetas efter 5 till 7 timmar. Den härdade epoxin skall inte belastas före 48 timmar. En blandning av 105 bas och 206 härdare stelnar på 25 till 30 minuter vid 18 °C. (206 härdare bör inte användas under 18°C). **OBS.** För att förlänga brukstiden sprid ut epoxin på större yta t.ex 802 roller tråg.

GRUND TEKNIK

1. YTBEHANDLING. (a) Inomhusytor; applicera den blandade epoxin på de förberedda ytorna, låt den härda över natten, seden slipa med 80 och sedan 120 slippapper. Avlägsna slipdammet applicera sedan ett nytt skikt med epoxi.

(b) Utomhus ytor; som ovan men applicera ett tredje skikt epoxi när det andra är klubbigt. Om det skulle gå över 12 timmar mellan skikten skall ytan slipas först. **OBS:** Epoxi som appliceras i kalla eller fuktiga förhållanden kan utveckla "en vaxliknande hinna" *på ytan när den härdats, den måste avlägsnas innan vidare arbete. Se Teknisk Handboken.* ("Amine Blush" på engleska).

2. LIMNING. (a) Grunda alla ytor som skall limmas med en blandning av bas/härdare.

(b) Så snart att grundnings lagret har applicerats, blanda en blandning med bas/härdare och fyllnadsmedel till lagom konsistens (blanda först bas och härdare rör sedan stegvis in fyllnadsmedlet). Till vanlig limning tillsätt 3-5% 406 fyllnadsmedel eller där passformen är sämre använd 7-10% 403 Microfiber. Applicera sedan den tillsatta epoxin till en av de grundade ytorna och tryck ihop dem. Använd inte för mycket tryck, det kan trycka ut för mycket epoxi och lämnar fogen torr. Avlägsna all överbliven epoxi innan den härdar.

3. HÅLKÅLSFOGAR. (a) Grunda båda ytorna med bas/härdare blandning

(b) Blanda sedan en bas/härdare fyllnadsmedel blandning till en kit liknande konsistens. Applicera den tillsatta epoxin i fogen och forma den med den rundade ändan av en rörpinne eller liknande verktyg. Avlägsna överbliven epoxi innan den härdar.

4. ÖVERMÅLNING. De flesta båt färger av bra kvalitet vidhäftar på en epoxi behandlad yta. Låt sista epoxi skiktet härda 48 timmar, OBS det slipa sedan ytan noga med våtslip (180-240 papper). Torka rent ytan från slipdam och eventuell fukt med pappers duk. När ytan är torr applicera färgen enligt tillverkarens anvisningar. **OBS:** När epoxi ytan skall övermålas med bottenfärg kan en grundfärg vara nödvändig, konsultera färgtillverkaren. Önskas en klarlackad yta rekommenderar som innehåller UV skydd. Förbered ytan som ovan.

TÄCKFÖRMÅGA

Ytbehandling: 1kg av blanded WEST SYSTEM epoxi täcker mellan 6,5 - 8,5m² beroende på underlaget.

limning Eller laminering Av Trä: 1kg tillsatt epoxi täcker 2 - 4m².

laminering av glasfiber väv: 1kg blandad epoxi täcker 2 - 5m² beroende på typ och vikt av väv som används.

FÖRVARAS +10°C. KRISTALLER KAN UTVECKLAS OM EPOXIN FÖRVARAS I TEMPERATURER UNDER +10°C.FÖR ATT LÖSA UPP, VÄRM BASEN FÖRSIKTIGT I SIN BEHÅLLARE OCH LÄS MER I WEST SYSTEMS TEKNISK HANDBOK.

TEKNISK INFORMATION: Se WEST SYSTEM Teknisk Handbok och andra WEST SYSTEM publikationer.

Wessex Resins & Adhesives Limited, Cupernham House, Cupernham Lane, Romsey, Hampshire, S051 7LF. Telephone 01794 521111, Fax 01794 521271



FORBEHANDLING AV OVERFLATEN: Området som skal overflatebehandles eller limes må være rent, tørt og mattslippt, og det må være fritt for tidligere overflatebehandlinger, olje, fett o.l.Kontakt West System Norge for råd ved liming av aluminium, rustfritt stål og kobberlegeringer.

ARBEIDSFORHOLD: Best resultat oppnås under tak ved temperaturer over 15°C og ved lav relativ fuktighet. For bruk av WEST SYSTEM Epoxy ved lave temperaturer, kontakt West System Norge.

BLANDING: 5 vektdele 105 Resin til 1 vektdele av enten 205 eller 206 Herder, eller bruk WEST SYSTEM 301 Minipumper for nøyaktig dosering av de to komponentene.

BRUKSTID OG HERDETID: I en 100 g blanding av 105 Resin/205 Herder vil brukstiden (åpen tid) være 15 til 20 minutter ved 21°C og blandingen vil kunne bearbeides etter 5 - 7 timer, men bør ikke belastes før etter 2 - 3 dager. I en 100 g blanding av 105 Resin/206 Herder vil brukstiden være 25 til 30 minutter ved 21°C, og denne blandingen burde ikke brukes ved lavere temperatur enn 18°C. Blandingene vil kunne bearbeides etter 9 timer, men bør ikke belastes før etter 2 - 3 dager. For å forlenge brukstiden, kan blandingen helles over i et WEST SYSTEM 802 blandefat, slik at reaksjonsvarmen lettere avgis.

GRUNNLEGGENDE TEKNIKKER

1. Overflatebehandling. (a) Innvendige overflater - påfør epoxyblandingen på den preparerte overflaten. La det herde ca. 8 timer, slip (først med nr. 80, så med nr. 120 sandpapir), fjern slipestøv og påfør det andre strøket med epoxy.

(b) Utvendige overflater - som beskrevet ovenfor, men når overflaten er støvtørr, påføres et tredje strøk. Dersom det går mer en 12 timer før det tredje strøket påføres, må det slipes før påføring for å oppnå optimal binding mellom strøkene. **NB.** Ved lave temperaturer kan det oppstå en amino misfarging som må fjernes før videre påføring av epoxy. Ta kontakt med din forhandler for nærmere opplysninger.

2. Liming. (a) Væt ut overflaten med resin/herderblanding.

(b) Så snart utvætningsstrøket er påført, lag en epoxy/filler blanding med majoneskonsistens (bland først resin/herder og tilsett så det valgte fyllstoffet) og påfør den ene limflaten. For liming og gapfylling, tilsett 7 - 10 vektprosent (50 - 70 volumprosent) 403 microfiber. Sett delene sammen og hold dem i posisjon til limet har herdet. Bruk kun nok press til å oppnå god kontakt, og unngå derved å presse epoxyen ut av fugen. Fjern overflødig epoxy før den herder.

3. Hulkil. (a) Væt ut overflaten med resin/herderblanding.

(b) Lag en tykk epoxyblanding (bland først resin/herder og tilsett så det valgte fyllstoffet til blandingen har en konsistens som ikke siger (som kitt), påfør sammenføyningen og form hulkilen med enden av en blandedpinne eller et liknende redskap. Fjern overflødig epoxy før den herder.

4. Overmaling. De fleste kvalitetsmalinger beregnet på maritimt bruk vil ha god heft til en overflate behandlet med WEST SYSTEM epoxy. Vent 48 timer etter siste epoxystrøk før overflaten våtslipes med nr. 120 til nr. 180 slipepapir. Rengjør overflaten. Når overflaten er tørr, kan den valgte overflatebehandling påføres i henhold til fabrikantens anvisninger. **NB.** Før påføring av bunnstoff kan det være nødvendig med en primer som understrøk. Følg fabrikantens anvisning. Dersom klarlakk skal brukes, anbefales en 2 komponent polyuretanolakk med UV-filer. Klargjør overflaten som beskrevet over.

DEKKEVNE/FORBRUK

Overflatebehandling: 1 kg ferdigblandet WEST SYSTEM epoxy dekker mellom 6,5 og 8,5 m² avhengig av

overflatens beskaffenhet.

Liming: 1 kg ferdigblandet epoxy med fyllstoff dekker 2,0 til 4,0 m² ved liming av treverk.

Forbruk ved glassduk: 1 kg ferdigblandet epoxy dekker 2,0 til 5,0 m² avhengig av type og vekt av glassduken som brukes.

Skal oppbevares og lagres over 10°C. Epoksyen kan krystallisere seg hvis den lagres under 10°C. Hvis dette skulle skje, varm resinen forsiktig opp i et varmebad (eks. bøtte med varmt vann). Se også brukermanualen for WEST SYSTEM epoksy.

TEKNISK INFOMASJON: For detaljerte beskrivelser se WEST SYSTEM publikasjonene som dekker alle typer konstruksjons- og reparasjonsarbeider både for tre og glassfiberarmerte plastbåter.

Wessex Resins & Adhesives Limited, Cupernham House, Cupernham Lane, Romsey, Hampshire, S051 7LF. Telephone 01794 521111, Fax 01794 521271

WEST SYSTEM **Żywica epoksydowa**

Przygotowanie powierzchni (Surface preparation). Powierzchnia która ma być klejona, albo powlekana żywicą epoksydową musi być matowa, czysta, sucha, odtluszczona, wolna od zabrudzeń, kurzu i wcześniejszych powłok. Żywice epoksydową można stosować na każdy rodzaj powierzchni, a szczególnie na laminat poliestrowy, drewno i stal.

Warunki pracy (Working conditions). Najlepsze warunki uzyskuje się pracując w pomieszczeniu o temperaturze powyżej 15°C i niskiej wilgotności.

Mieszanie (Mixing). Pięć części wagowo lub objętościowo żywicy 105 do jednej części wagowo lub objętościowo utwardzacza 205 albo 206. Najlepiej użyć pompek 301 Mini Pumps by dokładnie odmierzając potrzebne ilości żywicy i utwardzacza.

Czas żelowania (Pot Life). Porcja mieszaniny żywicy epoksydowej 105 z utwardzaczem 205 o masie 100g. żeluje w kubku w czasie 15 – 20 minut przy temperaturze 18°C. Twardość pozwalającą na obróbkę osiągną po 5 do 7 godz. Wyschnięta żywica nie powinna być znacznie obciążana przez okres kolejnych 48 godzin. Porcja mieszaniny żywicy epoksydowej 105 z utwardzaczem 206 o masie 100g. żeluje w kubku w czasie 25 – 30 minut przy temperaturze 18°C, która jest minimalną temperaturą dla tego utwardzacza. Aby wydłużyć czas żelowania należy przelać wymieszaną żywicę do płaskiej kuwety.

Podstawowe zastosowania.

1. Powlekanie (Coating). Powierzchnie wewnętrzne – nałożyć mieszaninę epoksydową wałkiem lub pędzlem na przygotowaną powierzchnię. Pozostawić na noc do wyschnięcia. Przeszlifować na sucho papierem 80, a następnie 120. Usunąć pył i nałożyć kolejną warstwę. Powierzchnie zewnętrzne – postępować jak wyżej, z tym że zaraz po przyschnięciu drugiej warstwy nałożyć dodatkowo trzecią. Gdyby od nałożenia drugiej warstwy upłynęło więcej niż 12 godz. należy ją uprzednio zmatować. **Uwaga:** kiedy pracuje się w niższej temperaturze może pojawić się nalot aminowy o białawym zabarwieniu. Należy go usunąć przed nałożeniem kolejnej warstwy używając 855 Cleaning Solution i szczotki. Następnie wysuszyć powierzchnię papierowymi ręcznikami i zmatować papierem gradacji 80.

2. Klejenie (Bonding). Zagruntować klejone powierzchnie mieszaniną epoksydową. Zaraz po zagruntowaniu wymieszać kolejną porcję żywicy z utwardzaczem i dodając do niej 3-5% wypełniacza 406. Jeżeli konieczne jest wypełnienie większych ubytków w spoinie należy użyć wypełniacza 403 w ilości 7-10%. Nałożyć masę, która powinna mieć gęstość pasty na jedna z klejonych powierzchni, docisnąć drugą powierzchnię i unieruchomić na czas schnięcia. Nie dociskać zbyt mocno, aby uniknąć wycinięcia epoksydu ze spoiny. Nadmiar spoiwa usunąć przed wyschnięciem.

3. Spoinowanie (Filleting). Zagruntować łączone powierzchnie mieszaniną epoksydową. Wymieszać żywicę z utwardzaczem następnie dodawać małymi porcjami wybrany wypełniacz do uzyskania konsystencji kitu. Nałożyć masę na łączenie i zaokrąglić spoinę za pomocą np. szpatułki do mieszania. Nadmiar spoiwa usunąć przed wyschnięciem.

4. Malowanie żywicy (Overcoating). Większość dobrej jakości farb i lakierów jachtowych nadaje się do pokrywania żywicy epoksydowej. Należy pozostawić żywicę na 48 godzin, a następnie dokładnie zmatować jej powierzchnię na mokro papierem gradacji 120 do 180. Usunąć powstały pył i wysuszyć powierzchnię za pomocą ręczników papierowych. Kiedy powierzchnia jest sucha nałożyć wybraną farbą lub lakier zgodnie z instrukcją jego producenta. Jeżeli żywica ma być pokryta antifoulingiem należy użyć zalecanego przez jego producenta podkładu. Jeżeli żywica ma być lakierowana zaleca się użycie dwuskładnikowego lakieru poliuretanowego z filtrem UV.

Wydajność:

Powlekanie – 1 kg mieszaniny WEST SYSTEM pokrywa 6,5 do 8,5 m² powierzchni zależnie od podłoża.

Klejenie albo laminowanie drewna – 1 kg mieszaniny żywicy epoksydowej z wypełniaczem pokrywa 2 – 4 m².

Użycie ze zbrojeniem szklanym – 1 kg mieszaniny wystarcza na pokrycie od 2 do 5 m² w zależności od typu i gramatury użytego zbrojenia.

Przechowywać w temperaturze powyżej 10°C. W niższej temperaturze w żywicy mogą uformować się kryształy, które można usunąć delikatnie ją podgrzewając.

Informacja techniczna – dokładne instrukcje można znaleźć w publikacjach technicznych WEST SYSTEM, które dokładnie omawiają sposoby naprawy laminatu poliestrowego albo pracę z drewnem przy użyciu epoksydów lub prosimy skontaktować się z najbliższym dystrybutorem.

Wessex Resins & Adhesives Limited, Cupernham House, Cupernham Lane, Romsey, Hampshire, S051 7LF. Telephone 01794 521111, Fax 01794 521271

Pinna ettevalmistamine: Kaetav või liimitav ala peab olema puhas, kuiv ja karestatud, vaba eelnevatest pinnakatetest, õlist, rasvast jms. Alumiiniumi, roostevaba terase ja vasesulamite liimimisel palun pöörduge oma edasimüüja poole.

Töötingimused: Parimad tulemused saavutatakse siseruumides temperatuuril üle +15 ° C ja madala suhtelise õhuniiskuse korral. WEST SYSTEM epoksiidi kasutamisel madalatel temperatuuridel palun pöörduge oma edasimüüja poole.

Segamine: 5 massiosa või mahuosa 105 vaiku segada 1 massi- või mahuosa 205 või 206 kõvendiga. Doseerimiseks on soovitatud kasutada WEST SYSTEM 301 minipumpsid.

Kasutusaeg ja kõvenemisaeg: 100g 105 vaigu / 205 kõvendi segu geelistub +18 ° C juures 15–20 minutiga ja saavutab toimiva kõvenemise 5–7 tunniga. Kõvenenud segu ei tohi esimese 48 tunni jooksul tugevasti koormata. 100 g 105 vaigu / 206 kõvendi segu tardub 25–30 minutiga temperatuuril +18 ° C ja seda 206 kõvendit ei tohiks kasutada madalatel temperatuuridel. **MÄRKUS.** Tööaja pikendamiseks valage segatud vaigu ja kõvendi segu reaktsioonisoojuse hajutamiseks WEST SYSTEM 802 rullialusesse.

Põhilised rakendustehnikad:

1. Pinna katmine: a) sisepinnad - kandke segatud epoksü ettevalmistatud pindadele. Laske kõveneda üleöö, lihvide liivapaberiga (kõigepealt 80 ja seejärel 120), eemaldage lihvimistolm ja kandke teine kiht epoksiidi.

b) Välispinnad - nagu ülalpool, kuid kui eelmine kate on puudutskuiv, kandke kolmas kiht. Kui kolmanda kihi pealekandmise alustamiseks kulub rohkem kui 12 tundi, tuleb teine kiht uuesti lihvida, et saavutada lõplik kihtidevahelise sideme tugevus. **MÄRKUS.** Madalatel temperatuuridel katmisel tekib mõnikord amiini eraldumine epo pinnale. See tuleb eemaldada enne epoksiidi järgnevat pealekandmist. Peske pinda WEST SYSTEM 855 puhastuslahusega, seejärel puhta veega, kasutades abrasiivset padja. Kuivatage pind puhaste paberrätikutega. Lihvide ülejäänud laikivad kohad 80-se liivapaberiga. Lisateavet leiate tehnilisest juhendist.

2. Liimimine: a) Niisutage pinnad eelnevalt vaigu / kõvendi seguga.

b) Niipea kui niisutav kiht on pinnale kantud, valmistage epoksiidi / täiteaine segu pastalaadse konsistentsini (kõigepealt segage vaik / kõvendi ja lisage seejärel aeglaselt valitud täiteaine) ja kandke ühele liimpinnale - üldine liimimine lisage 3-5% 406 täiteainet; liimimiseks / tühimike täitmiseks lisage 7-10% 403 täiteainet. Suruge liimitavad pinda kokku, fikseerige ajutiselt asendisse ja hoidke kuni liimi kõvenemiseni. Hea liimühenduse saavutamiseks kasutage ainult madalat survet, vältides seeläbi liigset epoksiidi väljapressimist ühenduse vahelt. Enne kõvenemist eemaldage liigne epoksiid.

3. Nurgavuugid: a) Niisutage mõlemad pinnad vaigu / kõvendi seguga.

(b) Valmistage paksendatud epoksiidi segu - kõigepealt segage vaik / kõvendi ja lisage seejärel valitud täiteaine aeglaselt, et saavutada pahtli-sarnane konsistents, ja kandke vuugile ning siluge nõgusaks segamispulga või sarnase tööriista ümardatud otsaga. Enne kõvenemist, eemaldage liigne epoksiid.

4. Ülevärvimine: Enamik hea kvaliteediga jahivärve nakkuvad kergesti epoksiidi pinnaga. 48 tundi pärast epoksiidikihi pealekandmist, teostage pinna põhjalik märglihvimine (120–180 karedusega). Puhastage lihvimistolm ja kuivatage pind paberrätikutega. Kui pind on kuiv, kandke pinnale valitud värv vastavalt tootja juhistele. **MÄRKUS.** Antifouling värviga katmisel võib osutuda vajalikuks epoksiidpinna kruntimine - järgige värvi tootja nõuandeid. Lakkimisel soovime kasutada kahekomponentset polüuretaani, mis sisaldab UV-inhibiitorit. Valmistage pind ette nagu eespool kirjeldatud.

Katvus:

Pinnakate: 1 kg segatud WEST SYSTEM epoksiidi katab vahemikus 6,5 kuni 8,5 m², sõltuvalt aluspinna tüübist.

Puidu liimimine või lamineerimine: 1 kg segatud epoksiidi ja täiteaine segu katab 2,0 kuni 4,0 m².

Klaasriidega lamineerimine: 1 kg segatud epoksiidi katab 2,0 kuni 5,0 m², sõltuvalt kasutatava klaasriide tüübist ja riide kaalust.

Hoida temperatuuril üle +10 ° C. Kui hoiutemperatuur langeb alla +10 °C, võivad epoksiidis tekkida kristallid. Kristallida kaovad vaiguanuma ettevaatlikul soojendamisel. Järgida WEST SYSTEMi kasutusjuhendit.

Tehniline teave: üksikasjalike juhiste saamiseks lugege WEST SYSTEMi tehnilisi väljaandeid, mis hõlmavad igat liiki puit- ja klaasplastpaatide ehitus- ja remontid. Võtke ühendust oma lähima edasimüüjaga või:

Wessex Resins & Adhesives Limited, Cupernham House, Cupernham Lane, Romsey, Hampshire, S051 7LF. Telefon 01794 521111, faks 01794 521271.

CROATIA, SERBIA & SLOVENIA

Yacht Center Adriatic d.o.o.
Hrgovići 28, 10 000 Zagreb,
Croatia.
Tel: + 385 1/56 16 306

CYPRUS

Ocean Marine Equipment Ltd
245 A&B Saint Andrews Street,
(3035), P.O.Box 51370, (3504),
Limassol – CYPRUS.
Tel: +357 25369731,
Fax: +357 25352976

DENMARK

H F Industri & Marine
Gotlandsvej 6, 5700 Svendborg.
Tel: + 45 62 201312,
Fax: + 45 62 201477

EGYPT

MAPSO
44 Industrial Zone, Cairo -
Ismailia Desert Road, Cairo
11769, Egypt, P.O. Box: 2643
Cairo.
Tel: + 202 6984 777,
Fax: + 202 6990 780

ESTONIA

Bang & Bonsomer Estonia
Järvevana Road 9F, 11314
Tallinn, ESTONIA.
Tel: +372 6580000,
Fax: +372 6580001

FINLAND

Bang & Bonsomer Group Oy
Italahdenkatu 18A, SF-00210
Helsinki, FINLAND.
Tel: + 358 9681081,
Fax: + 358 96924174

FRANCE

Soromarp
Z.A. de Beligon
17300 Rochefort/Mer
France
Tel: +33 (0) 546883610

FRANCE

Directeck
56, rue des foisses, 63170
Aubiere, France
Tel: +33 473 912 497

GERMANY, AUSTRIA & SWITZERLAND

M.u.H. von der Linden GmbH
PO Box 100543, D46465
WESEL.
Tel: + 49 (0)281-33830-0,
Fax: + 49 (0)281-33830-30

GREECE

Delos S.A
Gonetsa area, P.O.Box 293,
190 03 Markopoulo, Mesogaias,
Athens, Greece.
Tel: +30 - 22990- 41056,
Fax: +30 -22990- 41059

HOLLAND, BELGIUM & LUXEMBOURG

Epifanes/W. Heeren & Zoon BV
Postbus 166, 1430 AD
Aalsmeer.
Tel: + 31 297 360366,
Fax: + 31 297 342078

ICELAND

rustica ehf
Smiðjuvegur 9 200
Kópavogur-IS
Sími/Tel. 555-1913

ISRAEL

Atlantis Marine Ltd
169 Hayarkon St
6345325 Tel Aviv
Israel
Tel + 972-3 -5427500
Fax + 972-3-5235150

ITALY

WS Marine S.r.L.
Via XX Settembre,
18/5 – 16121 Genova – Italy;
Mob: +393452344606

LATVIA

Bang & Bonsomer UAB
Perkunkiemio 5, floor, 12129
Vilnius
Lithuania
Tel: +370 5 2622887,
Fax: +370 5 2617251

LEBANON

Bardawil & Co.
Bardawil Building, Dora
Boulevard, BEIRUT, PO Box
113377.
Tel: +96 11 879900,
Fax: +96 11 879911

LITHUANIA

Bang & Bonsomer UAB
Perkunkiemio 5, floor, 12129
Vilnius
Lithuania
Tel: + 370 5 2622887,
Fax: + 370 5 2617251

MALTA

Dockshop Ltd
7 Msida Valley Road, Birkirkara,
BKR 9022, Malta.
Tel: (+356) 21340566,
Fax: (+356) 21340188

NORWAY

WEST SYSTEM Norge A/S
Strømsveien 230, 0668 Oslo
Norway
Tel: + 47 22233500,
Fax: + 47 22180604

POLAND

CMS Co. Ltd.
3 Przestrzenna Str.,
70-800 Szczecin, Poland
Tel: +48 91 431 43 00,
Fax: +48 91 431 43 00

PORTUGAL

INMARTEC, LDA.
Rua dos Pereiros, 20, P.O. Box
64, 3885-209 Cortegaça Ovr,
Portugal
Tel: +351 256 758 491,
Fax: +351 256 751 350

REPUBLIC OF IRELAND

Waller & Wickham
Unit 96, Baldoyle Industrial
Estate, DUBLIN 13.
Tel: + 353 1 8392330,
Fax: + 353 1 8392362

ROMANIA

Nature Colours S.R.L
BD. Decebal No 1, B1.H2,
SC.4, AP 86-90, Bucharest-3,
Romania
Tel: +4 021 320 44 70,
Fax: +4 021 320 17 75

RUSSIA

OOO Bang & Bonsomer
Pravdy str. 26, 125040 Moscow,
Russia
Tel: +7 903 154 73 10

SOUTH AFRICA

BT CAP (PTY) LTD
698 Wiedrigh Street, Moreleta
park, Pretoria, South Africa
Tel: (+27) 12 997 2148,
Fax: (+27) 86 211 8558

SPAIN

Anicla Distribuciones SL
Carrer del Gremi de Sucrens
i Candelers, 20, 07009 Son
Castelló,
Islas Baleares
Spain
Tel: + 34 971 720 113,
Fax: + 34 971 720 113

SPAIN

Pinmar Yacht Supply SL
Camí Escollera n°5, 07012
PALMA DE MALLORCA.
Tel: + 34 971 713744,
Fax: + 34 971 718143
Barcelona Office:
Paseo Juan de Borbón 90,
08039 Barcelona.
Tel: + 34 932 214454,
Fax: + 34 932 214160

SWEDEN

HF Marin Sweden AB
Båttbyggarvägen 3, 681 95
Kristinehamn, Sverige
Tel: +46 (550) 77 11 11

TURKEY

Etap Marine Denizcilik San. ve Tic. Ltd. Şti.
Aydıntepe Mah.Sahilyolu
Bulvarı, Özek İş Merkezi B Blok
No:8, 34940 İstanbul-Türkiye
Tel:+90 216 392 51 42,
Fax:+90 216 392 51 43

UKRAINE

UA-Marine Ltd
4-a Novokostyantynivska Str.,
Kyiv, Ukraine, 04080
Tel. : +38 (067) 510 23 41

UNITED ARAB EMIRATES

Marine & Elect. Supplies Co. LLC
Shop No: D4-D5 Mina Zayed
Area, New Free Port, PO Box
43984, Abu Dhabi.
Tel: + 971 (2) 6734 900,
Fax: + 971 (2) 6730 070
E: mescouae@eim.ae
W: www.mescoauh.com