

# WEST SYSTEM SPECIAL APPLICATION EPOXY HARDENERS

## FOR COATING AND HOT WEATHER USE 207/209

### Contents

ENGLISH.....	1
FRENCH .....	4
ITALIAN.....	8
NORWEGIAN.....	10
SWEDISH.....	14
GREEK .....	17
DANISH .....	20
SPANISH.....	23
POLISH.....	26
CROATIAN.....	29

### ENGLISH

#### 207 Special Clear Hardener

207 Special Clear Hardener is formulated for use with WEST SYSTEM 105 Resin for coating applications where an extremely clear finish is desired. This hardener also provides excellent adhesion for bonding applications. 207 contains an ultraviolet inhibitor to protect the 105/207 mix against sunlight. However, the cured epoxy surface still requires long-term UV protection with a quality marine paint or a UV filtered two part varnish. This system will gel in 25-30 minutes at 25°C, and will cure in 10 to 15 hours. Further hardening occurs over the next 1 to 4 days.

**NOTE: 207 MUST be mixed in the correct ratio of 3.5 parts by weight of 105 Epoxy Resin to 1 part by weight of 207 Hardener. By Volume 3 parts 105 Epoxy Resin to 1 part 207 Special Clear Hardener. The two components may also be accurately dispensed using either 301-3 Special-ratio Mini Pumps or 306-3 or 303 high-capacity pumps.**

#### 209 Extra Slow Hardener

209 Extra Slow Hardener is formulated for use with 105 Resin in extremely warm and/or humid conditions for general bonding and coating applications or when extended

working time is desired at room temperature. A 105/209 mix provides approximately twice the pot life and working time of 206 Slow Hardener and adequate pot life up to 43°C. Forms a clear amber coloured solid with good physical properties and moisture resistance for bonding and coating applications. This system may be used in temperatures of between 18°C to 21°C when additional pot life and assembly time is desirable. 209 Extra Slow Hardener will gel in 20 to 30 minutes at 35°C and 50 to 70 minutes at 25°C. 105/209 will cure to a solid state in 6 to 8 hours at 35°C and in 24 hours at 21 °C. Further curing occurs over the next 5 to 9 days.

**NOTE: 209 MUST be mixed in the correct ratio of 3.5 parts by weight of 105 Epoxy Resin to 1 part by weight of 209 Hardener. By Volume 3 parts 105 Epoxy Resin to 1 part 209 Extra Slow Hardener. The two components may also be accurately dispensed using either 301-3 Special-ratio Mini Pumps or 306-3 or 303 high-capacity pumps.**

### **BASIC APPLICATION TECHNIQUES**

**SURFACE PREPARATION:** The area to be coated or bonded must be clean, dry and well abraded, free from previous surface coatings, oil, grease etc.. Seek advice from Wessex Resins or your local distributor when bonding aluminium, stainless steel and copper alloys. **WORKING CONDITIONS:** Best results are obtained undercover where the epoxy is applied at temperatures in excess of 16°C and at low relative humidity. For application of WEST SYSTEM epoxy at low temperatures please seek advice from Wessex Resins or your local distributor.

**MIXING:** 3.5 parts by weight of 105 Resin to 1 part by weight of either 207 or 209 Hardener. By Volume 3 parts 105 Resin to 1 part 207 or 209 Hardener. Alternatively use WEST SYSTEM 301-3 Special-ratio Mini Pumps for accurate dispensing of the two components.

### **POT LIFE AND CURE TIME:**

A 100g batch of 105 Resin/207 Hardener will gel in 25 to 30 minutes at 25°C and achieve a workable cure in 10 to 15 hours. This system should not be used below 16°C. The cured system must not be subjected to high loads for 1 to 4 days.

A 100g batch of 105 Resin/209 Hardener will gel in 50 to 70 minutes at 25°C and achieve a workable cure in 20 to 24 hours at 21°C. This system should not be used below 18°C. The cured system must not be subjected to high loads for 5 to 9 days.

**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 inter coat bond strength.

NOTE: When coating at low temperatures an amine "blush" sometimes occurs. This must be removed before further applications of epoxy. Please contact your distributor for detailed advice.

## 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. Filleting

(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:** 1 kg of mixed WEST SYSTEM epoxy covers between 6.5 and 8.5m<sup>2</sup> dependent upon the type of surface being coated.

**BONDING OR LAMINATING TIMBER:** 1 kg of mixed epoxy and filler will cover 2.0 to 4.0m<sup>2</sup>.

**FOR USE WITH GLASS CLOTH:** 1 kg of mixed epoxy will cover 2.0 to 5.0m<sup>2</sup> depending on the type and weight of glass cloth used.

## **STORAGE**

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

© October 2026 Wessex Resins & Adhesives Limited.

## **FRENCH**

### **DURCISSEURS ÉPOXY WEST SYSTEM POUR APPLICATIONS SPÉCIALES**

#### **POUR LE REVÊTEMENT ET LES CONDITIONS CHAUDES**

##### **207 Special Clear Hardener**

Le 207 Special Clear Hardener est formulé pour être utilisé avec la 105 Epoxy Resin pour les applications de revêtement où une finition extrêmement transparente est recherchée.

Ce durcisseur offre également une excellente adhérence pour les applications de collage.

Le 207 contient un inhibiteur d'ultraviolets destiné à protéger le mélange 105/207 contre la lumière du soleil. Cependant, la surface d'époxy polymérisé doit toujours recevoir une protection UV à long terme avec une peinture marine de qualité ou un vernis bi-composant filtrant les UV.

Ce système gélifie en 25 à 30 minutes à 25°C et polymérise en 10 à 15 heures. Un durcissement supplémentaire se produit au cours des 1 à 4 jours suivants.

**REMARQUE : le 207 doit être mélangé dans le rapport exact de 3,5 parts en poids de 105 Epoxy Resin pour 1 part en poids de 207 Hardener.**

**En volume : 3 parts de 105 Epoxy Resin pour 1 part de 207 Special Clear Hardener.**

**Les deux composants peuvent également être dosés avec précision à l'aide des**

**pompes 301-3 Special-ratio Mini Pumps, ou des pompes 306-3 ou 303 à grande capacité.**

---

### **209 Extra Slow Hardener**

Le 209 Extra Slow Hardener est formulé pour être utilisé avec la 105 Epoxy Resin dans des conditions extrêmement chaudes et/ou humides, pour des applications générales de collage et de revêtement, ou lorsqu'un temps de travail prolongé est souhaité à température ambiante.

Un mélange 105/209 offre environ deux fois plus de durée de vie en pot et de temps de travail que le 206 Slow Hardener, et reste utilisable jusqu'à 43°C.

Il forme un solide de couleur ambre clair, présentant de bonnes propriétés physiques et une résistance à l'humidité pour les applications de collage et de revêtement.

Ce système peut être utilisé à des températures comprises entre 18°C et 21°C lorsqu'un temps de travail et d'assemblage supplémentaire est souhaité.

Le 209 Extra Slow Hardener gélifie en 20 à 30 minutes à 35°C et en 50 à 70 minutes à 25°C.

Le mélange 105/209 durcit à l'état solide en 6 à 8 heures à 35°C et en 24 heures à 21°C.

Un durcissement supplémentaire se produit au cours des 5 à 9 jours suivants.

**REMARQUE : le 209 doit être mélangé dans le rapport exact de 3,5 parts en poids de 105 Epoxy Resin pour 1 part en poids de 209 Hardener.**

**En volume : 3 parts de 105 Epoxy Resin pour 1 part de 209 Extra Slow Hardener.**

**Les deux composants peuvent également être dosés avec précision à l'aide des pompes 301-3 Special-ratio Mini Pumps, ou des pompes 306-3 ou 303 à grande capacité.**

---

## **TECHNIQUES D'APPLICATION DE BASE**

### **PREPARATION DE SURFACE :**

La zone à revêtir ou à coller doit être propre, sèche et soigneusement poncée, exempte de tout revêtement antérieur, d'huile, de graisse, etc.

Demandez conseil à Wessex Resins ou à votre distributeur local pour le collage de l'aluminium, de l'acier inoxydable ou des alliages de cuivre.

### **CONDITIONS DE TRAVAIL :**

Les meilleurs résultats sont obtenus sous abri, lorsque l'époxy est appliquée à une température supérieure à 16°C et à faible humidité relative.

Pour les applications de WEST SYSTEM Epoxy à basse température, veuillez consulter Wessex Resins ou votre distributeur local.

**MELANGE :**

Mélangez 3,5 parts en poids de 105 Epoxy Resin pour 1 part en poids de 207 ou 209 Hardener.

En volume : 3 parts de 105 Epoxy Resin pour 1 part de 207 ou 209 Hardener.

Vous pouvez également utiliser les WEST SYSTEM 301-3 Special-ratio Mini Pumps pour un dosage précis des deux composants.

**DURÉE DE VIE EN POT ET TEMPS DE DURCISSEMENT**

- Un mélange de 100 g de 105 Epoxy Resin / 207 Hardener gélifie en 25 à 30 minutes à 25°C et atteint un durcissement en 10 à 15 heures.  
Ce système ne doit pas être utilisé en dessous de 16°C.  
Le système durci ne doit pas être soumis à de fortes charges avant 1 à 4 jours.
- Un mélange de 100 g de 105 Epoxy Resin / 209 Hardener gélifie en 50 à 70 minutes à 25°C et atteint un durcissement en 20 à 24 heures à 21°C.  
Ce système ne doit pas être utilisé en dessous de 18°C.  
Le système durci ne doit pas être soumis à de fortes charges avant 5 à 9 jours.

**REMARQUE :**

Pour augmenter le temps de travail disponible, versez le mélange résine/durcisseur dans un WEST SYSTEM 802 Roller Tray afin de dissiper la chaleur de réaction.

**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 paraffine 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 et 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 bâton 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 sur 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 : 1 kg de mélange résine WEST SYSTEM couvre 6,5 à 8,5 m<sup>2</sup> selon la nature du support.
- Collage et revêtements : 1 kg de mélange résine WEST SYSTEM avec une charge permet de couvrir 2 à 4 m<sup>2</sup>.
- En saturation des tissus de verre : 1 kg de mélange résine WEST SYSTEM permet de couvrir 2 à 5 m<sup>2</sup> selon le type et le grammage utilisés.

Stocker 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.

## ITALIAN

### INDURENTI EPOSSIDICI WEST SYSTEM PER APPLICAZIONI SPECIALI

#### PER IMPREGNAZIONE E PER APPLICAZIONI IN CONDIZIONI DI ALTE TEMPERATURE

##### 207 - Indurente Speciale trasparente

L'indurente 207 speciale trasparente è formulato per essere utilizzato con la resina WEST SYSTEM 105 in applicazioni di rivestimento dove si desidera una finitura estremamente trasparente. Questo indurente fornisce anche un'eccellente adesione per applicazioni di incollaggio. Il 207 contiene dei filtri anti UV per proteggere la miscela 105/207 dalla luce solare. Tuttavia, il prodotto indurito necessita comunque di una protezione UV a lungo termine tramite una vernice di ottima qualità e/o una vernice bicomponente con filtro UV. La catalisi con questo indurente inizia dopo circa 25-30 minuti a 25°C e indurisce in 10-15 ore. La completa reticolazione prosegue nei successivi 1-4 giorni.

**NOTA: Il 207 DEVE essere miscelato nel corretto rapporto di catalisi e cioè di 3,5 parti in peso di resina 105 con 1 parte in peso di indurente 207. In volume: 3 parti di resina 105 con 1 parte di indurente 207.**

**I due componenti possono anche essere dosati utilizzando le pompe dosatrici codice 301-3 Special-ratio Mini Pumps oppure le pompe ad alta capacità codice 306-3 o 303.**

##### 209 - Indurente Extra Slow (extra lento)

L'indurente 209 Extra Slow è formulato per essere utilizzato con la resina WEST SYSTEM 105 in condizioni estremamente calde e/o umide, per applicazioni generiche di incollaggio e rivestimento o quando si desidera un tempo di lavorazione molto lungo a temperatura ambiente.

La miscela 105/209 offre circa il doppio del tempo di lavorazione rispetto all'indurente lento 206 e può essere utilizzato con temperature fino a 43°C.

Una volta indurito, si otterrà un rivestimento solido ambrato trasparente con buone proprietà fisiche e resistenza all'umidità, adatto per incollaggi e rivestimenti.

Questo sistema può essere usato anche a temperature comprese tra 18°C e 21°C quando si desidera un tempo di lavorazione più lungo.

Il 209 gelifica in 20-30 minuti a 35°C e in 50-70 minuti a 25°C.

La miscela di Resina 105 con indurente 209 indurisce in 6-8 ore a 35°C e in 24 ore a 21°C. La completa reticolazione prosegue nei successivi 5-9 giorni.

**NOTA: Il 209 DEVE essere miscelato nel corretto rapporto di catalisi e cioè di 3,5 parti in peso di resina 105 con 1 parte in peso di indurente 209. In volume: 3 parti di resina 105 con 1 parte di indurente 209.**

**I due componenti possono anche essere dosati accuratamente utilizzando le pompe dosatrici 301-3 Special-ratio Mini Pumps oppure le pompe ad alta capacità codice 306-3 o 303.**

## **TECNICHE DI APPLICAZIONE DI BASE**

### **PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE**

L'area da rivestire o incollare deve essere pulita, asciutta, ben carteggiata e priva di vecchi rivestimenti, olio, grasso ecc. Consultare Wessex Resins o il distributore locale quando si lavora su alluminio, acciaio inox o leghe di rame.

**CONDIZIONI DI LAVORO** Si ottengono i migliori risultati al coperto, soprattutto se il prodotto viene applicato a temperature superiori a 16°C e bassa umidità. Per applicazioni a basse temperature, rivolgersi a Wessex Resins o al distributore locale.

### **MISCELAZIONE**

Rapporto di miscelazione:

3,5 parti in peso di resina 105 con 1 parte in peso di indurente 207 o 209

Oppure: 3 parti in volume di resina 105 con 1 parte in volume di indurente 207 o 209

Per un dosaggio accurato, utilizzare le pompe 301-3 Special-ratio Mini Pumps.

### **POT LIFE E TEMPI DI CATALISI**

Un lotto da 100g di miscela 105/207: catalizza in 25-30 minuti a 25°C, indurisce in 10-15 ore

Non utilizzare sotto i 16°C Non sottoporre a carichi elevati per 1-4 giorni

Un lotto da 100g di miscela 105/209: catalizza in 50-70 minuti a 25°C; indurisce in 20-24 ore a 21°C

Non utilizzare sotto i 18°C Non sottoporre a carichi elevati per 5-9 giorni

**NOTA:** Per aumentare il tempo di lavorazione, si consiglia di versare la miscela di resina e indurente in una vaschetta WEST SYSTEM 802, così da 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 miscela 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 miscela. 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 essiccare 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: 1 kg di epossidica WEST SYSTEM miscelata copre da 6,5 a 8,5 mq., a seconda del tipo di superficie da rivestire.
- Incollaggi o Laminazioni: 1 kg di resina WEST SYSTEM miscelata copre da 2 a 4 mq.
- Per stratificazioni con tessuto di vetro: 1 kg 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.

## **NORWEGIAN**

WEST SYSTEM - SPESIALHERDERE FOR OVERFLATEBEHANDLING OG HØYE TEMPERATURER.

### **207 Spesialherder**

207 Spesialherder er laget for bruk sammen med WEST SYSTEM 105 Resin til overflatebehandling av flater der man ønsker en svært blank og klar finish. Denne herderen egner seg også godt til liming og laminering. Herder 207 inneholder et UV-filter som beskytter 105/207-blandingen mot sollys, men den herdete overflaten må likevel ha en langsiktig UV-beskyttelse med en to-komponent- lakk eller maling med UV-filter. Ta kontakt med West System Norge AS for mer informasjon.

Ved 25 °C vil 105/207-blandingen begynne å herde til en slags «gele»-konsistens etter ca. 25–30 minutter, og bli gjennomherdet etter ca. 10–15 timer. Epoxyen vil bli fullherdet i løpet av de neste 1–4 dagene, avhengig av temperatur.

**VIKTIG:**

**207 Herder MÅ doseres korrekt i forhold til mengde med 105 Resin:**

**Blanding i forhold til vekt: 3,5 deler 105 Resin til 1 del 207 Herder**  
**Blanding i forhold til volum: 3,0 deler 105 Resin til 1 del 207 Herder**

**De to komponentene kan også doseres nøyaktig med 301-3 Spesialpumper, 306-3 eller 303 doseringspumper.**

**209 Ekstra langsom herder**

209 Ekstra langsom herder er laget for bruk sammen med 105 Resin i svært varme og/eller fuktige forhold til generell liming og overflatebehandling, eller når man ønsker forlenget arbeidstid ved romtemperatur. En 105/209-blanding gir omtrent dobbelt så lang «potlife» og arbeidstid sammenlignet med en vanlig 206 langsom herder, og vil gi tilstrekkelig lang «potlife» ved temperaturer helt opp til 43 °C.

Når 105/209-blandingen har herdet, danner den en klar, ravfarget fast masse med gode mekaniske egenskaper og høy motstandsevne mot fuktighet. 209 herder sammen med 105 Resin egner seg for både generell liming og laminering og til overflatebehandling av ulike typer flater. Denne blandingen kan gjerne brukes i så lave temperaturer som 18–21 °C når man ønsker seg ekstra lang «potlife» og god tid på selve limearbeidet.

Det tar ca. 20-30 minutter før limblanding 105/209 begynner å herde til «gele»-konsistens ved 35 °C og tilsvarende ca. 50–70 minutter ved 25 °C. Blandingen herder til en fast tilstand i løpet av ca. 6–8 timer ved 35 °C og ca. 24 timer ved 21 °C. Epoxyen vil bli fullherdet i løpet av de neste 5-9 dagene, avhengig av temperatur.

**VIKTIG:**

**209 Herder MÅ doseres korrekt i forhold til mengde med 105 Resin:**

**Blanding i forhold til vekt: 3,5 deler 105 Resin til 1 del 209 Herder**  
**Blanding i forhold til volum: 3,0 deler 105 Resin til 1 del 209 Herder**

**De to komponentene kan også doseres nøyaktig med 301-3 Spesialpumper, 306-3 eller 303 doseringspumper.**

**GRUNNLEGGENDE PÅFØRINGSTEKNIKKER**

**FORBEREDELSE AV OVERFLATEN:** Området som skal overflatebehandles eller limes må være rent, tørt, avfettet og godt mattet/slipt, og ikke ha noe belegg med olje, fett, silikoner etc. Hvis du skal lime/påføre West System epoxy på aluminium, rustfritt stål og kobberlegeringer, ta kontakt med West System Norge AS.

**ARBEIDSFORHOLD:** Best resultat oppnås under tak/innendørs, der epoxyen påføres ved temperaturer over 16 °C og lav relativ luftfuktighet. For påføring av WEST SYSTEM Epoxy ved lave temperaturer, ta kontakt med West System Norge AS og/eller se [www.westsystem.no](http://www.westsystem.no)

#### **DOSERING AV RESIN OG HERDER:**

Blanding i forhold til vekt: 3,5 deler 105 Resin til 1 del 207/209 Herder

Blanding i forhold til volum: 3,0 deler 105 Resin til 1 del 207/209 Herder

De to komponentene, Resin og Herder kan også doseres nøyaktig med 301-3 Spesialpumper.

#### **ARBEIDSTID I BLANDEBEGER (POTLIFE) OG HERDETID:**

100 gr. 105/207: Herder til «gele» etter ca. 25–30 min. ved 25 °C, og vil bli gjennomherdet etter ca. 10–15 timer. **NB!** Resin 105/207 må ikke brukes i lavere temperatur enn 16 °C. fordi den i så lav temperatur ikke vil herde. Den herdete epoxyen skal ikke belastes før det har gått 1–4 dager, avhengig av temperatur.

100 gr. 105/209: Herder til «gele» etter ca. 50–70 min. ved 25 °C, og vil bli gjennomherdet etter ca. 20–24 timer ved 21 °C. **NB!** Resin 105/209 må ikke brukes i lavere temperatur enn 18 °C. fordi den i så lav temperatur ikke vil herde. Den herdete epoxyen skal ikke belastes før det har gått 5–9 dager, avhengig av temperatur.

**MERK:** For å øke arbeidstiden etter at du har blandet Resin og Herder, hell den blandede resinen og herderen over i et blandebeholder/blandekar med en større overflate, for eksempel WEST SYSTEM 802 Rullekar for å redusere reaksjonsvarmen.

#### **BASIS TOEPASSINGSTECHNIEKEN**

##### **1. Aanbrengen deklaag (coating)**

###### **(a) Binnenzijde:**

Breng de gemengde epoxy aan op het voorbereikte 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 voordat de derde laag wordt aangebracht, moet de tweede laag geschuurd worden om een maximale hechting van de tussenlaag te verkrijgen.

N.B. Bij gebruik bij lagere temperaturen kan er een amine-waas ontstaan. Deze moet verwijderd worden voordat u verdergaat 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/vulstofmengsel van pasta-achtige dikte (meng eerst de hars/harder en voeg dan langzaam de gekozen vulstof toe) en breng dit aan op een van de lijmvlakken.
  - Voor algemene toepassing: voeg 3–5% 406-vulstof toe.
  - Voor lijmen (spleetvullend): voeg 7–10% 403-vulstof toe.
- Breng 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 uitpersen van epoxy vermeden moet worden.
- Verwijder zoveel mogelijk de overtollige epoxy voor uitharding.

## 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 afgeronde menghoutje of iets dergelijks.
- Verwijder overtollige epoxy voor uitharding.

## 4. Overschilderen

- De meeste kwaliteitsjachtlakken zullen goed hechten op het epoxybehandelde oppervlak.
- Wacht 48 uur voordat de laatste epoxylaag 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 te gebruiken. Voorbehandeling van het oppervlak zoals hierboven beschreven.

## SWEDISH

### WEST SYSTEM EPOXY härdare för speciella applikationer

#### För ytbehandling och användning i varma temperaturer

##### **207 Special Clear Hardener**

207 Special Clear Hardener är formulerad att användas med WEST SYSTEM 105 Resin för ytbehandlings applikationer när en extremt transparent yta önskas. Denna härdare har också utmärkta vidhäftnings egenskaper. 207 innehåller en ultravioletts tillsats som tillsammans med 105 Resin ger ett begränsat UV-skydd. För ett långvarigt UV-skydd bör ytan skyddas med en marin högkvalitativ två-komponents PU-lack. Blandningen 105/207 kommer att gela inom 25-30 minuter vid 25°C och härda efter 10-15 timmar. Fortsatt härdning pågår ytterligare en till fyra dagar.

**Notera: 207 MÅSTE blandas med förhållandet 3,5 viktdelar av 105 Epoxy Resin till 1 viktdel av 207 härdare. Vid blandning efter volym gäller 3 delar av 105 Epoxy Resin till 1 del av 207 härdare.**

**De två komponenterna kan också bli exakt uppmätta med Mini-pumpsats 301-3. Högkapacitetspumparna 306-23 eller 303 kan också användas.**

##### **209 Extra Slow Hardener**

209 Extra Slow Hardener är framtagen för att användas med WEST SYSTEM 105 Resin i extremt varmt och fuktigt klimat eller när en längre härdningstid önskas i rumstemperatur. En blandning med 105/209 ger ungefär den dubbla längden på potlife och arbetstid jämfört med härdare 206 Slow. Härdare 209 ger en klar bärnstensfärgad blandning med goda fysikaliska och fuktbeständiga egenskaper vid limning och ytbehandlings applikationer. Lägsta användningstemperatur för härdare 209 är 18°C, då uppnås även längsta potlife och användningstid. 209 Extra Slow Hardener kommer att gela inom 20-30 minuter vid 35°C och 50-70 minuter vid 25°C. Blandningen 105/209 kommer att härda inom 6-8 timmar vid 35°C och efter 24 timmar vid 21°C. Fortsatt härdning pågår ytterligare fem till nio dagar.

**Notera: 209 MÅSTE blandas med förhållandet 3,5 viktdelar av 105 Epoxy Resin till 1 viktdel av 209 härdare. Vid blandning efter volym gäller 3 delar av 105 Epoxy Resin till 1 del av 209 härdare.**

**De två komponenterna kan också bli exakt uppmätta med Mini-pumpsats 301-3. Högkapacitetspumparna 306-23 eller 303 kan också användas.**

## Grundläggande applicerings tekniker

**Ytförberedelser:** Ytan som ska beläggas eller limmas måste vara ren, torr och väl slipad. Ytan skall vara fri från tidigare ytbehandlingar, olja, fett etc. Rådfråga Wessex Resins eller din lokala distributör vid limning av aluminium, rostfritt stål och kopparlegeringar. **Arbetsförhållanden:** Bäst resultat uppnås under tak där epoxin appliceras vid temperaturer över 16°C och låg relativ luftfuktighet. För applicering av WEST SYSTEM epoxi vid låga temperaturer, vänligen rådfråga Wessex Resins eller din lokala distributör.

**Blandning:** 3,5 viktdelar 105 Resin till 1 viktdel av antingen 207 eller 209 härdare. Volymmässigt 3 delar 105 Resin till 1 del 207 eller 209 härdare. De två komponenterna kan också bli exakt uppmätta med Mini-pumpsats 301-3. Högkapacitetspumparna 306-23 eller 303 kan också användas.

### Potlife och härdningstid:

En blandning på 100 gram med 105/207 kommer att gela inom 25-30 minuter vid 25°C och har härdat efter 10-15 timmar. Blandningen 105/207 skall inte användas i temperaturer under 16°C. Låt härdningen fortgå en till fyra dagar innan den utsätts för höga belastningar.

En blandning på 100 gram med 105/209 kommer att gela inom 50-70 minuter vid 25°C och har härdat efter 20-24 timmar vid 21°C. Blandningen 105/209 skall inte användas i temperaturer under 18°C. Låt härdningen fortgå fem till nio dagar innan den utsätts för höga belastningar.

**Tips:** Man kan förlänga potliferiden genom att slå över blandningen i WEST SYSTEM 802 rollertråg. Blandningen blir då fördelad över en större yta och värmeutvecklingen blir mindre.

### 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 H F Marin Sweden AB.

### 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 301-5 mini pumpset** för noggrann dosering.

## BRUKSTID OCH HÄRDNINGSTID

- En blandning av 100 gram 105 bas och 205 härdare stelnar på 15–20 minuter vid 18°C och kan bearbetas efter 5–7 timmar. Den härdade epoxin skall inte belastas före 48 timmar.
- En blandning av 105 bas och 206 härdare stelnar på 25–30 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. med 802 roller och tråg.

---

## GRUNDTEKNIK

### 1. YTBEHANDLING

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

b) Utomhusytor: Som ovan, men applicera ett tredje skikt epoxi när det andra är klibbigt. Om det går 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 Handbok*. ("Amine Blush" på engelska).

### 2. LIMNING

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

b) Så snart grundningslagret har applicerats, blanda bas/härdare med 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 epoxin på en av de grundade ytorna och tryck ihop dem. Använd inte för mycket tryck, det kan pressa ut epoxin och lämna fogen torr. Avlägsna överbliven epoxi innan den härdar.

### 3. HÅLKÄLSFOGAR

a) Grunda båda ytorna med bas/härdare.

b) Blanda sedan en bas/härdare/fyllnadsmedelblandning till en kitliknande konsistens. Applicera i fogen och forma med rundade ändan av en rörpinne eller liknande verktyg. Avlägsna överbliven epoxi innan den härdar.

### 4. ÖVERMÅLNING

- De flesta båtfärger av bra kvalitet fäster på en epoxibehandlad yta.

- Låt sista epoxiskiktet härda 48 timmar, slipa sedan ytan noga med våtslip (180–240 papper).
- Torka ytan från slipdamm och eventuell fukt med pappersduk. När ytan är torr, applicera färgen enligt tillverkarens anvisningar.
- **OBS:** När epoxiytan skall övermålas med bottenfärg kan grundfärg vara nödvändig – konsultera färgtillverkaren. För klarlackad yta rekommenderas lack med UV-skydd. Förbered ytan som ovan.

---

## TÄCKFÖRMÅGA

- Ytbehandling: 1 kg blandad WEST SYSTEM epoxi täcker 6,5–8,5 m<sup>2</sup> beroende på underlaget.
- Limning eller laminering av trä: 1 kg tillsatt epoxi täcker 2–4 m<sup>2</sup>.
- Laminering av glasfiberväv: 1 kg blandad epoxi täcker 2–5 m<sup>2</sup> beroende på typ och vikt av väv.

## FÖRVARING

Förvaras >+10°C. Kristaller kan utvecklas om epoxin förvaras under +10°C. För att lösa upp, värm basen försiktigt i sin behållare och läs mer i **WEST SYSTEM TEKNISK HANDBOK**.

## TEKNISK INFORMATION

Se **WEST SYSTEM Teknisk Handbok** och andra WEST SYSTEM-publikationer.

## GREEK

### WEST SYSTEM ΕΙΔΙΚΗΣ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ ΕΠΟΞΕΙΔΙΚΑ ΣΚΛΗΡΥΝΤΙΚΑ

#### ΓΙΑ ΕΠΙΚΑΛΥΨΗ ΚΑΙ ΧΡΗΣΗ ΣΕ ΘΕΡΜΟ ΚΑΙΡΟ

##### **207 Ειδικό Διαυγές Σκληρυντικό**

Το 207 Special Clear Hardener έχει σχεδιαστεί για χρήση με τη ρητίνη WEST SYSTEM 105 για εφαρμογές επίστρωσης όπου επιθυμείτε ένα εξαιρετικά καθαρό φινίρισμα.

Αυτός ο σκληρυντής παρέχει επίσης εξαιρετική πρόσφυση για εφαρμογές συγκόλλησης.

Το 207 περιέχει έναν αναστολέα υπεριώδους ακτινοβολίας για την προστασία του μείγματος 105/207 από την ηλιακή ακτινοβολία. Ωστόσο, η εποξειδική επιφάνεια εξακολουθεί να απαιτεί μακροχρόνια προστασία από την υπεριώδη ακτινοβολία με ποιοτικό χρώμα θαλάσσης ή βερνίκι δύο συστατικών με φίλτρο για την υπεριώδη ακτινοβολία.

Αυτό το σύστημα θα στεγνώσει σε 25-30 λεπτά στους 25°C και θα σκληρύνει σε 10 έως 15 ώρες.

Περαιτέρω σκλήρυνση εμφανίζεται τις επόμενες 1 έως 4 ημέρες.

**ΣΗΜΕΙΩΣΗ: 207 ΠΡΕΠΕΙ να αναμειχθούν στη σωστή αναλογία, 3.5 μέρη κατά βάρος 105 εποξειδικής ρητίνης, προς 1 μέρος κατά βάρος 207 σκληρυντή.**

**Κατά όγκο, 3 μέρη 105 Εποξειδική ρητίνη, πρὸς 1 μέρος 207 Ειδικό Διαφανές**

**Σκληρυντής. Τα δύο συστατικά μπορούν επίσης να αναμιχθούν με ακρίβεια χρησιμοποιώντας είτε μίνι αντλίες ειδικής αναλογίας 301-3 είτε αντλίες υψηλής χωρητικότητας 306-3 ή 303.**

### **209 Εξαιρετικά αργός σκληρυντής**

Το 209 Extra Slow Hardener έχει σχεδιαστεί για χρήση με 105 Resin για εξαιρετικά ζεστές ή/και υγρές συνθήκες για γενικές εφαρμογές συγκόλλησης και επίστρωσης ή όταν απαιτείται παρατεταμένος χρόνος εργασίας σε θερμοκρασία δωματίου.

Το μείγμα A105/209 παρέχει περίπου διπλάσια διάρκεια ζωής στο δοχείο και χρόνο εργασίας από το 206 Slow Hardener και επαρκή διάρκεια ζωής στο δοχείο έως 43°C.

Σχηματίζει ένα διαυγές κεχριμπαρένιο στερεό με καλές φυσικές ιδιότητες και αντοχή στην υγρασία για εφαρμογές συγκόλλησης και επίστρωσης.

Αυτό το σύστημα μπορεί να χρησιμοποιηθεί σε θερμοκρασίες μεταξύ 18°C και 21°C όταν είναι επιθυμητή η πρόσθετη διάρκεια ζωής του δοχείου και ο χρόνος συναρμολόγησης.

Το 209 Extra Slow Hardener θα στεγνώσει σε 20 έως 30 λεπτά στους 35°C και σε 50 έως 70 λεπτά στους 25°C. 105/209 θα σκληρύνει σε στερεή κατάσταση σε 6 έως 8 ώρες στους 35°C και σε 24 ώρες στους 21 °C.

Περαιτέρω σκλήρυνση συμβαίνει τις επόμενες 5 έως 9 ημέρες.

**ΣΗΜΕΙΩΣΗ: 209 ΠΡΕΠΕΙ να αναμειγνύονται στη σωστή αναλογία 3.5 μερών κατά βάρος 105 εποξειδικής ρητίνης, προς 1 μέρος κατά βάρος 209 σκληρυντικού.**

**Κατά όγκο 3 μέρη 105 εποξειδική ρητίνη προς 1 μέρος 209 εξαιρετικά αργό σκληρυντικό.**

**Τα δύο συστατικά μπορούν επίσης να αναμιχθούν με ακρίβεια χρησιμοποιώντας είτε 301-3 Mini Pumps Special-ratio είτε 306-3 ή 303 αντλίες υψηλής χωρητικότητας.**

### **ΒΑΣΙΚΕΣ ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ**

**ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΕΠΙΦΑΝΕΙΑΣ:** Η περιοχή που πρόκειται να επικαλυφθεί ή να συγκολληθεί πρέπει να είναι καθαρή, στεγνή και καλά τριμμένη, απαλλαγμένη από προηγούμενες επιφανειακές επικαλύψεις, λάδια, γράσα κ.λπ. Ζητήστε συμβουλές από την Wessex Resins ή τον τοπικό σας διανομέα κατά τη συγκόλληση αλουμινίου, ανοξείδωτου χάλυβα και κραμάτων χαλκού.

**ΣΥΝΘΗΚΕΣ ΕΡΓΑΣΙΑΣ:** Τα καλύτερα αποτελέσματα επιτυγχάνονται κρυφά όταν η εποξειδική ρυτίνη εφαρμόζεται σε θερμοκρασίες άνω των 16°C και σε χαμηλή σχετική υγρασία.

Για την εφαρμογή του WEST SYSTEM Epoxy σε χαμηλές θερμοκρασίες, ζητήστε συμβουλές από την Wessex Resins ή τον τοπικό σας διανομέα.

**ΑΝΑΜΕΙΞΗ:** 3,5 μέρη κατά βάρος 105 ρητίνης προς 1 μέρος κατά βάρος είτε 207 είτε 209 σκληρυντή. Κατά όγκο 3 μέρη 105 ρητίνη προς 1 μέρος 207 ή 209 σκληρυντικό. Εναλλακτικά, χρησιμοποιήστε μίνι αντλίες ειδικής αναλογίας WEST SYSTEM 301-3 για ακριβή διανομή των δύο συστατικών.

### **ΔΙΑΡΚΕΙΑ ΖΩΗΣ ΚΑΙ ΧΡΟΝΟΣ ΣΚΛΗΡΥΝΣΗΣ:**

Μια παρτίδα 100 g 105 Resin/207 Hardener θα πήξει σε 25 έως 30 λεπτά στους 25°C και θα επιτύχει μια εφαρμόσιμη σκλήρυνση σε 10 έως 15 ώρες.

Αυτό το σύστημα δεν πρέπει να χρησιμοποιείται κάτω από 16°C. Το σκληρυμένο σύστημα δεν πρέπει να υποβάλλεται σε υψηλά φορτία για 1 έως 4 ημέρες.

Μια παρτίδα 100 g 105 Resin/209 Hardener θα πήξει σε 50 έως 70 λεπτά στους 25°C και θα επιτύχει μια εφαρμόσιμη σκλήρυνση σε 20 έως 24 ώρες στους 21°C.

Αυτό το σύστημα δεν πρέπει να χρησιμοποιείται κάτω από 18°C. Το σκληρυμένο σύστημα δεν πρέπει να υποβάλλεται υψηλά φορτία για 5 έως 9 ημέρες.

**ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Για να αυξήσετε τον διαθέσιμο χρόνο εργασίας, ρίξτε την αναμεμειγμένη ρητίνη και το σκληρυντικό σε ένα δίσκο ρολών βαφής ώστε να διαχέετε τη θερμότητα της αντίδρασης.

#### **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 κ.λπ. Ζητήστε οδηγίες από τον αντιπρόσωπο ΔΗΛΟΣ ΕΠΕ ή την WESSEX RESINS για την κόλληση αλουμινίου, ανοξειδωτου χάλυβα και κράματος χαλκού.

#### **ΣΥΝΘΗΚΕΣ ΕΡΓΑΣΙΑΣ:**

Καλύτερα 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 χρησιμοποιήστε τις μικρές αντλίες WEST SYSTEM 301-5 Νιξί Πφνπτ για να επιτύχετε την ακριβή ποσότητα των δύο συστατικών.

#### **ΔΙΑΡΚΕΙΑ ΖΩΗΣ – ΧΡΟΝΟΣ ΣΤΕΓΝΩΜΑΤΟΣ:**

- Μία ποσότητα 100 γρ. 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 γρ. μείγματος Βάσης 105/Καταλύτη 206 θα στερεοποιηθεί σε 25-30 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 Υσας 802 για να εξουδετερώσετε τη θερμοκρασία της αντίδρασης.

---

### **ΒΑΣΙΚΕΣ ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΕΦΑΡΜΟΓΕΣ**

#### **1. Βάψιμο**

(α) Εσωτερικές επιφάνειες – εφαρμόστε το αναμεμειγμένο εποξικό στις προετοιμασμένες επιφάνειες. Αφήστε να σκληρύνει όλη τη νύχτα, γυαλοχαρτάρετε (πρώτα με γυαλόχαρτο Νο 80, μετά με Νο 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, τρίψτε την επιφάνεια πριν το τρίτο χέρι για μέγιστη πρόσφυση.

#### **ΣΗΜΕΙΩΣΗ:**

Σε χαμηλές θερμοκρασίες μπορεί να εμφανιστεί μία αμίνη κοκκινωπή, η οποία πρέπει να αφαιρεθεί πριν συνεχιστεί η εφαρμογή του εποξικού. Επικοινωνήστε με τον αντιπρόσωπο για λεπτομερείς οδηγίες.

#### **2. Κόλληση**

(α) Υγράνετε την επιφάνεια με το μείγμα Βάσης/Καταλύτη.

(β) Ετοιμάστε ένα μείγμα εποξικού με πυκνότητα σαν κρέμα, προσθέτοντας σιγά-σιγά τον στόκο της επιλογής σας. Για γενικό στοκάρισμα: 3-5% στόκος 406, για στοκάρισμα ρωγμών: 7-10% στόκος 403. Φέρτε τις δύο επιφάνειες σε επαφή και εφαρμόστε στη σωστή θέση, ασκώντας την απαραίτητη πίεση. Αφαιρέστε το επιπλέον εποξικό πριν στερεοποιηθεί.

### 3. Αρμοί

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

(β) Ετοιμάστε ένα παχύρρευστο μείγμα εποξικού και εφαρμόστε το στους αρμούς, δίνετε το επιθυμητό σχήμα με στρογγυλό άκρο αναδευτήρα ή ανάλογο εργαλείο. Αφαιρέστε το επιπλέον εποξικό πριν στερεοποιηθεί.

### 4. Βάψιμο πάνω από το εποξικό

Πολύ καλής ποιότητας χρώματα γιούτ θα έχουν άριστη πρόσφυση στην επιφάνεια με το εποξικό. Αφήστε 48 ώρες μετά το τελευταίο χέρι, γυαλοχαρτάρετε προσεκτικά με Νο 120-180, απομακρύνετε τη σκόνη και στεγνώστε με καθαρές χαρτοπετσέτες. Στη συνέχεια εφαρμόστε το χρώμα σύμφωνα με τις οδηγίες του κατασκευαστή.

#### **ΣΗΜΕΙΩΣΗ:**

Για υφαλόχρωμα μπορεί να απαιτείται αστάρι στις επιφάνειες με εποξικό. Για βερνίκι, συνιστάται πολυουρεθανικό 2-συστατικών με ηλιακό φίλτρο. Προετοιμάστε την επιφάνεια όπως περιγράφεται παραπάνω.

---

#### **ΚΑΛΥΠΤΙΚΟΤΗΤΑ**

- **Βάψιμο:** 1 κιλό μείγματος WEST SYSTEM EPOXY καλύπτει 6,5–8,5 μ<sup>2</sup> ανάλογα με τον τύπο της επιφάνειας.
- **Πρόσφυση/Κόλληση ξύλου:** 1 κιλό αναμεμειγμένου εποξικού και στόκου καλύπτει 2–4 μ<sup>2</sup>.
- **Χρήση με υαλοϋφάσματα:** 1 κιλό αναμεμειγμένου εποξικού καλύπτει 2–5 μ<sup>2</sup>, ανάλογα με τον τύπο και βάρος υαλοϋφάσματος.

Αποθηκεύστε πάνω από 10°C. Σε χαμηλότερες θερμοκρασίες μπορεί να σχηματιστούν κρύσταλλοι. Σε αυτή την περίπτωση, θερμάνετε ελαφρά τη ρητίνη και αναφερθείτε στο Εγχειρίδιο Χρήσης της WEST SYSTEM.

---

#### **ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΠΛΗΡΟΦΟΡΙΕΣ:**

Για λεπτομερείς οδηγίες, συμβουλευτείτε το βιβλίο τεχνικών οδηγιών της WEST SYSTEM που καλύπτει εργασίες κατασκευής και επισκευής σε ξύλινα και πολυεστερικά σκάφη.

**Wessex Resins & Adhesives Limited**

## DANISH

### WEST SYSTEM EPOXYHÆRDERE TIL SPECIELLE OPGAVER

#### TIL OVERFLADEBEHANDLING OG BRUG I VARMT VEJR

##### **207 Special Clear Hardener**

207 Special Clear Hardener er beregnet til brug med WEST SYSTEM 105 Resin til overfladebehandling, hvor der ønskes en ekstremt klar finish. Denne hærdner giver også fremragende vedhæftning til limningsopgaver. 207 indeholder en ultraviolet filter, der beskytter 105/207-blandingen mod sollys. Den hærdede epoxyoverflade kræver dog stadig UV-beskyttelse med en kvalitets marinemaling eller en to-komponents lak med UV-filter. Dette system vil gelere/fortykke på 25-30 minutter ved 25°C og hærde på 10 til 15 timer. Gennemhærdning vil ske i løbet af de næste 1 til 4 dage.

**BEMÆRK: 207 Special Clear Hardener SKAL blandes i det korrekte forhold på 3,5 vægtdele 105 resin til 1 vægtdele 207 hærdner. Efter volumen: 3 dele 105 resin til 1 del**



**Forbehandling af Overflader:**

Området som skal overfladebehandles eller limes, må være rent, tørt og matslebet, og det skal være fri for tidligere overfladebehandling, olie, fedt, o.lign. Kontakt H F Industri & Marine for råd ved limning af aluminium, rustfri stål og kobberlegering.

**Arbejdsforhold:**

Bedste resultat opnås under tag, ved temperatur over 15 °C og ved lav relativ fugtighed. For brug af WEST SYSTEM ved lave temperaturer, kontakt H F Industri & Marine.

**Blandingsforhold:**

5 dele 105 resin efter vægt eller volumen til 1 del enten 205 eller 206 hærder efter vægt eller volumen.

Eller brug WEST SYSTEM 301-5 pumpsæt for nøjagtig og nem dosering af de to komponenter.

**Arbejdstid og Hærdetid:**

- En 100 g blanding af 105 resin/205 hærder vil gelere i løbet af 15 til 20 minutter ved 18 °C, og den vil være hærdet efter 5 til 7 timer. Det hærdede system må ikke udsættes for store belastninger i de første 48 timer efter hærkning.
- En 100 g blanding af 105 resin/206 hærder vil gelere i løbet af 25–30 minutter ved 18 °C. 206 hærder må ikke anvendes under en arbejdstemperatur på 16 °C.

**BEMÆRK:** For at øge arbejdstiden hældes den blandede resin og hærder i en WEST SYSTEM 802 rullebakke for at sprede reaktionsvarmen.

**Basis påføringsteknikker:****1. Overfladebehandling**

- **Indvendige overflader:** Påfør epoxyblandingen på den præparerede overflade. Lad det hærde ca. 8 timer. Slib først med nr. 80, derefter med nr. 120 sandpapir, fjern slibestøv og påfør det andet lag epoxy.
- **Udvendige overflader:** Som beskrevet ovenfor, men når overfladen er støvtør, påføres et tredje lag. Hvis der går mere end 12 timer før det tredje lag er påført, skal der mellemslibes for optimal vedhæftning. NB. Ved lave temperaturer kan der opstå aminmisfarvning (voks), som bør fjernes før næste lag påføres. Kontakt din forhandler for yderligere oplysninger.

**2. Limning**

- Påfør overfladen med resin/hærder blanding.
- Så snart resin/hærder blandingen er påført, lav en epoxy/fylder blanding med "majonæse"-konsistens: bland først resin/hærder og tilsæt derefter den valgte fylder, og påfør den på den ene limflade. For limning og sprækkeudfyldning, tilsæt 403 fylder, 7–10 % efter vægt. Sæt delene sammen og hold dem i position, til limen er hærdet. Brug kun pres for at opnå kontakt, og undgå at presse epoxyen ud af fugen. Fjern overskydende epoxy før den hærder.

**3. Hulkil**

- Bland først resin/hærder, evt. for at prime emnet, tilsæt derefter den valgte fylder. Konsistensen skal være ca. som "smøreost". Påfør blandingen og form hulkilen med en limpind eller spartel. Fjern overskydende epoxy før det hærder.

**4. Overmaling**

- De fleste kvalitetsmalinger beregnet til maritim brug vil hæfte på epoxyen. Efter sidste lag epoxy er lagt på, vent 48 timer før videre arbejde. Slib med nr. 120–180 sandpapir, rengør overfladen. Når overfladen er tør, kan den valgte overfladebehandling påføres i henhold til fabrikantens anvisninger.
- NB. Før påføring af bundmaling skal der primes. Hvis der skal bruges klarlak, anbefales en 2-komponent polyurethanlak med UV-filter.

**Dækkevne/forbrug:**

- **Overfladebehandling:** 1 kg færdigblandet WEST SYSTEM epoxy dækker mellem 6,5 og 8,5 m<sup>2</sup>, afhængig af overfladen.

- **Limning:** 1 kg færdigblandet epoxy med fyldstof rækker fra 2 til 4 m<sup>2</sup> ved limning af træ.
  - Ved limning af glasduk: 1 kg færdigblandet epoxy rækker fra 2 til 5 m<sup>2</sup>. Forbruget afhænger af hvilken type måtte der bruges. En 200 g måtte optager ca. 200 g epoxy pr. m<sup>2</sup>, og en 300 g måtte optager ca. 300 g epoxy pr. m<sup>2</sup>.

**Opbevaring:**

Opbevares over 10 °C. Krystallisering kan forekomme, hvis epoxyen opbevares under 10 °C. Epoxyen kan genanvendes ved langsom opvarmning af produktet, se i WEST SYSTEM brugsvejledning.

**Teknisk information:**

For yderligere information omkring WEST SYSTEM epoxy, kontakt: H F Industri & Marine. Wessex Resins & Adhesives Limited, Cupernham House, Cupernham Lane, Romsey, Hampshire, SO51 7LF. Telephone 01794 521111

## SPANISH

### **Endurecedor Especial Transparente 207**

El Endurecedor Especial Transparente 207 está formulado para utilizarse con la Resina WEST SYSTEM 105 en aplicaciones de recubrimiento donde se desea un acabado extremadamente transparente. Este endurecedor también proporciona una excelente adherencia para encolados. El 207 contiene un inhibidor ultravioleta para proteger la mezcla 105/207 de la luz solar. Sin embargo, la superficie epoxi curada aún requiere protección UV a largo plazo con una pintura marina de dos componentes, de calidad, o un barniz de dos componentes con filtro UV. Este sistema gelifica en 25-30 minutos a 25 °C y cura en 10 a 15 horas. El endurecimiento adicional ocurre durante los siguientes 1 a 4 días.

**NOTA: El 207 DEBE mezclarse en la proporción correcta de 3,5 partes, por peso, de Resina Epoxi 105 por 1 parte, por peso, de Endurecedor 207. Por volumen: 3 partes de Resina Epoxi 105 por 1 parte de Endurecedor Especial Transparente 207. Los dos componentes también pueden dosificarse con precisión utilizando las mini-bombas de proporción de mezcla especial 301-3 o las bombas de alta capacidad 306-3 o 303.**

### **209 Endurecedor Extra Lento**

El Endurecedor 209 Extra Lento está formulado para utilizarse con la resina 105 en condiciones extremadamente cálidas o húmedas, para aplicaciones generales de encolado y recubrimiento, o cuando se desea un tiempo de trabajo prolongado a temperatura ambiente. Una mezcla 105/209 proporciona aproximadamente el doble de vida útil y tiempo de trabajo que el 206 Endurecedor Lento, y una vida útil adecuada hasta con 43 °C. Forma un sólido transparente de color ámbar con buenas propiedades físicas y resistencia a la humedad para aplicaciones de encolado y recubrimiento. Este sistema puede usarse a temperaturas de entre 18 °C y 21 °C cuando se desea una mayor vida útil y tiempo de montaje. El 209 Endurecedor Extra Lento gelifica entre 20 a 30 minutos a 35 °C y entre 50 a 70 minutos a 25 °C. El 105/209 cura a un estado sólido en 6 a 8 horas a 35 °C y en 24 horas a 21 °C. El curado continúa durante los siguientes 5 a 9 días.

**NOTA: El 209 DEBE mezclarse en la proporción correcta de 3,5 partes por peso, de resina epoxi 105 por 1 parte por peso, de endurecedor 209. Por volumen: 3 partes de resina epoxi 105 por 1 parte de endurecedor extra lento 209. Ambos componentes también pueden dosificarse con precisión utilizando mini-bombas de proporción de mezcla especial 301-3 o bombas de alta capacidad 306-3 o 303.**

## **TÉCNICAS BÁSICAS DE APLICACIÓN**

**PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE:** La superficie a recubrir o a unir, debe estar limpia, seca y bien lijada, libre de recubrimientos superficiales previos, aceite, grasa, etc. Consulte a Wessex Resins o a su distribuidor local para encolar aluminio, acero inoxidable y aleaciones de cobre. **CONDICIONES DE TRABAJO:** Los mejores resultados se obtienen a cubierto, donde el epoxi se aplica a temperaturas superiores a 16 °C y con baja humedad relativa. Para la aplicación de epoxi WEST SYSTEM a bajas temperaturas, consulte a Wessex Resins o a su distribuidor local.

**MEZCLA:** 3,5 partes por peso de resina 105 con 1 parte por peso de endurecedor 207 o 209. Por volumen: 3 partes de resina 105 por 1 parte de endurecedor 207 o 209. Alternativamente, utilice las mini-bombas de proporción especial de mezcla WEST SYSTEM 301-3 para una dosificación precisa de ambos componentes.

### **VIDA ÚTIL Y TIEMPO DE CURADO:**

Una mezcla de 100 g de resina 105/endurecedor 207 gelificará en 25 a 30 minutos a 25 °C y alcanzará un curado trabajable en 10 a 15 horas. Este sistema no debe utilizarse a temperaturas inferiores a 16 °C. Una vez curado, no debe someterse a cargas elevadas entre 1 a 4 días.

Una mezcla de 100 g de resina 105/endurecedor 209 gelificará en 50 a 70 minutos a 25 °C y alcanzará un curado trabajable en 20 a 24 horas a 21 °C. Este sistema no debe utilizarse a temperaturas inferiores a 18 °C. Una vez curado, no debe someterse a cargas elevadas entre 5 a 9 días.

**NOTA:** Para aumentar el tiempo de trabajo, vierta la mezcla de resina y endurecedor en una cubeta para rodillos WEST SYSTEM 802 a fin de disipar el calor producido por la reacción.

## **TÉCNICAS BÁSICAS DE APLICACIÓN**

### **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 el punto 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 para garantizar la máxima adherencia entre capas.

**Nota:** A bajas temperaturas, puede aparecer en la superficie una especie de velo. Si esto sucede, 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 la capa de impregnado:

1. 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).
  2. Extiéndala sobre una de las superficies a encolar.
    - Para encolados en general: añadir 3-5% del aditivo 406.
    - Para rellenar juntas: añadir 7-10% del aditivo 403.
    - Mantenga las partes a encolar en posición mediante fijaciones o anclajes provisionales hasta el curado de las mezclas.
    - La presión debe ser suficiente para mantener el contacto sin permitir que la mezcla escurra de las juntas.
    - Retire 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:

1. Mezcle primero resina base y catalizador.
  2. Luego, lentamente, agregue el aditivo seleccionado hasta adquirir la consistencia de una masilla pastosa.
  3. Aplíquelo a la junta a filetear y dé forma al filete usando una herramienta con punta redondeada o la punta de un bastón mezclador.
  4. Retire 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 superficies tratadas con epoxi.
- Tras la capa final de epoxi, deje transcurrir 48 horas.
- Lije la superficie a fondo con lija al agua (granos 180-240).
- Limpie la superficie eliminando restos del lijado y séquela con trapos de algodón limpios o toallas de papel.
- Una vez seca, aplique la pintura escogida siguiendo las instrucciones del fabricante.

**Nota:**

- En obra viva, generalmente es necesario aplicar una imprimación antes del antifouling según 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 previamente.
- 

## **RENDIMIENTO**

- **Recubrimiento:** 1 kg de mezcla de Epoxi WEST SYSTEM cubre entre 6,5 y 8,5 m<sup>2</sup>, dependiendo del tipo de superficie.
- **Encolado o laminado de madera:** 1 kg de mezcla de epoxi y aditivo cubre de 2 a 4 m<sup>2</sup>.
- **Laminado con tela de fibra de vidrio:** 1 kg de mezcla de epoxi cubre de 2 a 5 m<sup>2</sup>, según el tipo y peso de la tela.
- Almacenar por encima de 10 °C. El epoxi puede cristalizar si se almacena por debajo de 10 °C. Para recuperarlo, caliéntelo cuidadosamente en su envase y consulte el Manual del Usuario de WEST SYSTEM.

---

## INFORMACIÓN TÉCNICA

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

### Contacto:

Wessex Resins & Adhesives Limited

Cupernham House, Cupernham Lane, Romsey, Hampshire, SO51 7LF

Teléfono: 01794 521111

## POLISH

---

### UTWARDZACZE EPOKSYDOWE WEST SYSTEM DO ZASTOSOWAŃ SPECJALNYCH DO TWOZRENIA POWŁOK I STOSOWANIA W PODWYŻSZONYCH TEMPERTATURACH

#### 207 Special Clear Hardener – Specjalny Utwardzacz Przezroczysty

Utwardzacz 207 Special Clear Hardener został opracowany do stosowania z żywicą **WEST SYSTEM 105 Resin** w aplikacjach, gdzie wymagane jest uzyskanie wyjątkowo przejrzystego wykończenia.

Utwardzacz ten zapewnia również doskonałą przyczepność w zastosowaniach klejących. Zawiera inhibitor promieniowania UV, który chroni mieszaninę 105/207 przed działaniem światła słonecznego. Jednak utwardzona powierzchnia epoksydu nadal wymaga długoterminowej ochrony przed UV przy użyciu wysokiej jakości **farby morskiej** lub **lakieru dwuskładnikowego z filtrem UV**.

System ten żeluje w ciągu **25–30 minut w temperaturze 25°C**, a utwardza się w ciągu **10–15 godzin**. Dalsze utwardzanie następuje w ciągu **1 do 4 dni**.

**UWAGA:** Utwardzacz 207 **MUSI** być mieszany w dokładnej proporcji **3,5 części wagowych żywicy 105 Epoxy Resin na 1 część wagową utwardzacza 207**.

Objętościowo: **3 części żywicy 105 na 1 część 207 Special Clear Hardener**.

Oba składniki mogą być również dokładnie dozowane przy użyciu pomp **301-3 (Mini Pumps o specjalnym stosunku mieszania)** lub **306-3 / 303 (pompy o dużej wydajności)**.

---

#### 209 Extra Slow Hardener – Utwardzacz Ekstra Wolny

Utwardzacz 209 Extra Slow Hardener został opracowany do stosowania z żywicą **105 Resin** w **bardzo ciepłych i/lub wilgotnych warunkach**, do ogólnych zastosowań klejących i laminowania, lub wtedy, gdy w temperaturze pokojowej wymagana jest **wydużona żywotność mieszanki i czas pracy**.

Mieszanka **105/209** zapewnia około **dwukrotnie dłuższy czas życia i pracy** niż system z utwardzaczem **206 Slow Hardener**, zachowując odpowiedni czas pracy aż do **43°C**.

Po utwardzeniu tworzy **przezroczystą, bursztynową masę** o dobrych właściwościach fizycznych i odporności na wilgoć.

Może być stosowany w temperaturach **18–21°C**, gdy pożądanym jest dłuższy czas montażu.

System **209** żeluje w ciągu **20–30 minut w 35°C** i **50–70 minut w 25°C**.

Mieszanka **105/209** osiąga stan stały po **6–8 godzinach w 35°C** i **24 godzinach w 21°C**. Dalsze utwardzanie trwa **5–9 dni**.

**UWAGA:** Utwardzacz 209 **MUSI** być mieszany w dokładnej proporcji **3,5 części wagowych żywicy 105 Epoxy Resin na 1 część wagową utwardzacza 209**.

Objętościowo: **3 części żywicy 105 na 1 część 209 Extra Slow Hardener**.

Do precyzyjnego dozowania można użyć pomp **301-3, 306-3 lub 303**.

---

## PODSTAWOWE TECHNIKI APLIKACJI

### PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI:

Powierzchnia przeznaczona do laminowania lub klejenia musi być **czysta, sucha i dobrze zmatowiona**, wolna od wcześniejszych powłok, oleju, tłuszczu itp.

W przypadku klejenia aluminium, stali nierdzewnej lub stopów miedzi należy skonsultować się z **Wessex Resins** lub lokalnym dystrybutorem.

### WARUNKI PRACY:

Najlepsze rezultaty uzyskuje się, gdy żywica epoksydowa jest nakładana **w pomieszczeniu**, w temperaturze **powyżej 16°C** i przy **niskiej wilgotności względnej**.

W przypadku aplikacji w niskich temperaturach skontaktuj się z **Wessex Resins** lub lokalnym dystrybutorem.

### MIESZANIE:

- **3,5 części wagowych żywicy 105 Resin na 1 część wagową utwardzacza 207 lub 209**.
- Objętościowo: **3 części żywicy 105 na 1 część utwardzacza 207 lub 209**.
- Alternatywnie można użyć pomp **WEST SYSTEM 301-3 Mini Pumps** do dokładnego dozowania składników.

---

## CZAS ŻYCIA MIESZANKI (POT LIFE) I CZAS UTWARDZANIA

- Mieszanka **100 g 105 Resin / 207 Hardener** żeluje w **25–30 minut w 25°C** i osiąga **użyteczną twardość po 10–15 godzinach**.  
Nie należy stosować poniżej **16°C**.  
Utwardzony system nie powinien być poddawany dużym obciążeniom przez **1–4 dni**.
- Mieszanka **100 g 105 Resin / 209 Hardener** żeluje w **50–70 minut w 25°C** i osiąga **użyteczną twardość po 20–24 godzinach w 21°C**.  
Nie należy stosować poniżej **18°C**.  
Utwardzony system nie powinien być poddawany dużym obciążeniom przez **5–9 dni**.

### UWAGA:

Aby wydłużyć czas pracy, należy **przełączyć wymieszaną żywicę i utwardzacz do kувety malarskiej WEST SYSTEM 802**, co pozwoli rozproszyć ciepło reakcji.

### Przygotowanie powierzchni (Surface preparation)

Powierzchnia, która ma być klejona lub powlekana żywicą epoksydową, musi być matowa, czysta, sucha, odtłuszczona oraz wolna od zabrudzeń, kurzu i wcześniejszych powłok. Żywicę epoksydową można stosować na każdy rodzaj powierzchni, a szczególnie na laminat poliestrowy, drewno i stal.

### Warunki pracy (Working conditions)

Najlepsze efekty uzyskuje się pracując w pomieszczeniu o temperaturze powyżej **15°C** i niskiej wilgotności.

## **Mieszanie (Mixing)**

Pięć części wagowo lub objętościowo żywicy 105 należy zmieszać z jedną częścią wagowo lub objętościowo utwardzacza 205 albo 206. Najlepiej użyć pompek 301-5 Mini Pumps, aby dokładnie odmierzyć potrzebne ilości żywicy i utwardzacza.

## **Czas żelowania (Pot Life)**

- Porcja mieszanki żywicy 105 z utwardzaczem 205 o masie 100 g żeluje w kubku w czasie 15–20 minut przy temperaturze 18°C. Twardość pozwalającą na obróbkę osiąga po 5–7 godzin. Wysznięta żywica nie powinna być znacząco obciążana przez kolejne 48 godzin.
- Porcja mieszanki żywicy 105 z utwardzaczem 206 o masie 100 g żeluje w kubku w czasie 25–30 minut przy temperaturze 18°C (minimalna temperatura dla tego utwardzacza). Aby wydłużyć czas żelowania, należy przelać wymieszaną żywicę do płaskiej kuwety.

## **Podstawowe zastosowania**

### **1. Powlekanie (Coating)**

- *Powierzchnie wewnętrzne:* nałożyć mieszaninę epoksydową wacikiem lub pędzlem na przygotowaną powierzchnię. Pozostawić na noc do wyschnięcia. Przeszlifować na sucho papierem ściernym 80, a następnie 120. Usunąć pył i nałożyć kolejną warstwę.
- *Powierzchnie zewnętrzne:* postępować jak powyżej, z tym że po przyschnięciu drugiej warstwy nałożyć dodatkowo trzecią. Jeśli od nałożenia drugiej warstwy upłynęło więcej niż 12 godzin, należy ją uprzednio zmatowić.
- *Uwaga:* przy pracy w niższej temperaturze może pojawić się biały nalot aminowy. Należy go usunąć przed kolejną warstwą, używając 855 Cleaning Solution i szczotki. Następnie wysuszyć powierzchnię papierowymi ręcznikami i zmatowić papierem gradacji 80.

### **2. Klejenie (Bonding)**

- Zagruntować klejone powierzchnie mieszaniną epoksydową.
- Zaraz po zagruntowaniu wymieszać kolejną porcję żywicy z utwardzaczem, dodając 3–5% wypełniacza 406.
- Jeśli konieczne jest wypełnienie większych ubytków w spoinie, użyć wypełniacza 403 w ilości 7–10%.
- Nałożyć masę (gęstość pasty) na jedną z powierzchni, docisnąć drugą i unieruchomić na czas schnięcia. Nie dociskać zbyt mocno, aby uniknąć wyciśnięcia epoksydu. 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 np. szpatułką. Nadmiar spoiwa usunąć przed wyschnięciem.

### **4. Malowanie żywicy (Overcoating)**

- Większość dobrej jakości farb i lakierów jachtowych nadaje się do pokrywania żywicy epoksydowej.

- Pozostawić żywicę na 48 godzin, następnie dokładnie zmatowić powierzchnię na mokro papierem 120–180. Usunąć pył i wysuszyć powierzchnię papierowymi ręcznikami.
- Na suchą powierzchnię nałożyć wybraną farbę lub lakier zgodnie z instrukcją producenta.
- Jeśli żywica ma być pokryta antifoulingiem, zastosować zalecany podkład. Jeśli ma być lakierowana, zaleca się dwuskładnikowy lakier poliuretanowy z filtrem UV.

**Wydajność**

- Powlekanie – 1 kg mieszaniny WEST SYSTEM pokrywa 6,5–8,5 m<sup>2</sup> powierzchni, zależnie od podłoża.
- Klejenie lub laminowanie drewna – 1 kg mieszaniny z wypełniaczem pokrywa 2–4 m<sup>2</sup>.
- Użycie ze zbrojeniem szklanym – 1 kg mieszaniny wystarcza na 2–5 m<sup>2</sup> w zależności od typu i gramatury zbrojenia.

**Przechowywanie**

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

**Informacja techniczna**

- Dokładne instrukcje dostępne w publikacjach technicznych WEST SYSTEM dotyczących naprawy laminatu poliestrowego lub pracy z drewnem przy użyciu epoksydów.
- Można także skontaktować się z najbliższym dystrybutorem:

**Wessex Resins & Adhesives Limited**

Cupernham House, Cupernham Lane, Romsey, Hampshire, SO51 7LF  
Tel.: 01794 521111

**CROATIAN****WEST SYSTEM EPOKSIDNI UČVRŠĆIVAČI ZA POSEBNE PRIMJENE****ZA PREMAZIVANJE I UPORABU U VRUĆIM VREMENSKIM UVJETIMA****207 Posebni prozirni učvršćivač**

207 Posebni prozirni učvršćivač formuliran je za uporabu s WEST SYSTEM 105 smolom za primjene gdje se želi izrazito proziran završni sloj. Ovaj učvršćivač također pruža izvrsnu adheziju za lijepljenje. 207 sadrži inhibitor ultraljubičastog zračenja koji štiti mješavinu 105/207 od sunčeve svjetlosti. Međutim, površina očvrsnutog epoksida i dalje zahtijeva dugoročnu UV zaštitu kvalitetnom bojom ili dvokomponentnim lakom s UV filterom. Ovaj sustav će želirati unutar 25–30 minuta na 25°C, a očvrstnut će za 10 do 15 sati. Daljnje očvršćivanje nastavlja se sljedećih 1 do 4 dana.

**NAPOMENA:** 207 se MORA miješati u točnom omjeru 3,5 dijelova po težini 105 epoksidne smole na 1 dio po težini 207 učvršćivača. Po volumenu: 3 dijela 105 epoksidne smole na 1 dio 207 posebnog prozirnog učvršćivača. Dva se sastojka također

moгу precizno dozirati pomoću pumpi 301-3 Special-ratio Mini Pumps ili pumpi velikog kapaciteta 306-3 ili 303.

### **209 Ekstra spori učvršćivač**

209 Ekstra spori učvršćivač formuliran je za uporabu s 105 smolom u izrazito toplim i/ili vlažnim uvjetima, za opće primjene lijepljenja i premazivanja ili kada je potrebna produljena radna izdržljivost na sobnoj temperaturi. Mješavina 105/209 daje približno dvostruko duže vrijeme obradivosti i radno vrijeme u odnosu na 206 spori učvršćivač, te pruža zadovoljavajuće vrijeme posude pri temperaturama do 43°C. Stvara prozirnu čvrstu masu jantarne boje s dobrim fizičkim svojstvima i otpornošću na vlagu za primjene lijepljenja i premazivanja. Ovaj se sustav može koristiti na temperaturama između 18°C i 21°C kada je poželjno dulje vrijeme obrade i sklapanja. 209 će želirati za 20 do 30 minuta na 35°C i za 50 do 70 minuta na 25°C. Smjesa 105/209 očvrstnut će do čvrstog stanja za 6 do 8 sati na 35°C te za 24 sata na 21°C. Daljnje očvršćivanje nastavlja se sljedećih 5 do 9 dana.

**NAPOMENA:** 209 se MORA miješati u točnom omjeru 3,5 dijelova po težini 105 epoksidne smole na 1 dio po težini 209 učvršćivača. Po volumenu: 3 dijela 105 epoksidne smole na 1 dio 209 ekstra sporog učvršćivača. Dva se sastojka također mogu precizno dozirati pomoću pumpi 301-3 Special-ratio Mini Pumps ili pumpi velikog kapaciteta 306-3 ili 303.

---

## **OSNOVNE TEHNIKE PRIMJENE**

### **PRIPREMA POVRŠINE:**

Područje koje će se premazivati ili lijepiti mora biti čisto, suho i dobro izbrušeno, bez prethodnih premaza, ulja, masnoće itd. Potražite savjet Wessex Resins-a ili lokalnog distributera pri lijepljenju aluminijske, nehrđajućeg čelika i bakrenih legura.

### **RADNI UVJETI:**

Najbolji rezultati postižu se u zatvorenom prostoru gdje se epoksid nanosi na temperaturama iznad 16°C i pri niskoj relativnoj vlažnosti. Za primjenu WEST SYSTEM epoksida pri niskim temperaturama potražite savjet Wessex Resins-a ili lokalnog distributera.

### **MJEŠANJE:**

3,5 dijelova po težini 105 smole na 1 dio po težini 207 ili 209 učvršćivača. Po volumenu: 3 dijela 105 smole na 1 dio 207 ili 209 učvršćivača. Alternativno, upotrijebite WEST SYSTEM 301-3 Special-ratio Mini Pumps za precizno doziranje komponenti.

### **VRIJEME U POSUDI I VRIJEME STVRĐAVANJA:**

- **Smjesa 105/207:**

Želira za 25–30 min na 25°C, postiže radno stvrdnjavanje u 10–15 sati. Ne koristiti ispod 16°C. Ne izlagati visokim opterećenjima 1 do 4 dana.

- **Smjesa 105/209:**

Želira za 50–70 min na 25°C, postiže radno stvrdnjavanje u 20–24 sata na 21°C. Ne koristiti ispod 18°C. Ne izlagati visokim opterećenjima 5 do 9 dana.

**NAPOMENA:**

Za produljenje dostupnog radnog vremena ulijte izmiješanu smolu i učvršćivač u WEST SYSTEM 802 posudu za valjak kako bi se raspršila toplina reakcije.