

## **MATRITE CU POLYLITE 33542-60**

1. Aprox. 600  $\mu\text{m}$  (0,6mm) gelcoat de matrițe



2. Mai târziu în aceeași zi, 1x450  $\text{g}/\text{m}^2$  mat pudră + Norpol 410-900, 1 % peroxid de MEK

3. a) HLU: A doua zi, minim 3 straturi de mat pudră 450  $\text{g}/\text{m}^2$ , ud pe ud, folosind PolyLite 33542-60, cu 1.25 % Peroxide No.1 din cantitatea de rășină

    Timp de gel la 23°C, 20-25 min.

b) SU: A doua zi, strat de minim 4 mm cu ranforsare, ud pe ud, folosind

    PolyLite 33542-60 cu 1,8% Peroxid No.1

    Timp d gel la 23°C, 20-25 min.



4. Când stratul de mai sus s-a întărit se poate continua cu un alt strat de minim 3x450  $\text{g}/\text{m}^2$  mat.

Când s-a ajuns la grosimea dorită, elementele de rigidizare pot fi așezate în laminatul umed sau lipite cu

mastic FI-177 sau FI-169 când rășina s-a întărit.

Odată întărit masticul, elementul de rigidizare poate fi laminat pe matriță cu încă strat de minim 3x450  $\text{g}/\text{m}^2$

## Informații importante

Din moment ce Polylite 33542-60 este armată, pot apărea separări și sedimente.

E necesară amestecarea rășinii.

Procesul de întarire depinde mai mult de temperatura camerei și a rășinii decât sistemele standard de rășini.

Dacă temperatura ambiantă este de 18-21 °C, trebuie luat în considerare creșterea grosimii laminatului cu 4 straturi sau creșterea concentrației de catalizator la 1,5%.

Dacă sunt condiții optime, demularea este posibilă la 24 de ore de la aplicarea laminatului pe matriță.

Totusi, ar fi bine ca rășina de matrițe să se întărească la temperatura corespunzătoare.

Postpolimerizarea, 2-3 zile la 35-40°C în timp ce matrița este încă în negativ, va îmbunătăți considerabil calitatea matriței.

