

Laminatpläne für den Formenbau

sphere.core SBC ist hervorragend geeignet, Formen mit hoher Stabilität und Schlagzähigkeit herzustellen. Die Vorteile von sphere.core SBC liegen in der schnellen Herstellung der Form mit Polyester- und Vinylesterharzen. Es ist kein spezielles Tooling-Harz notwendig. Verringerter Schrumpf auch bei Nass-in-Nass-Laminat mit kontrollierter Exothermie. Herausragende Oberflächengüte der Form auch bei Verwendung von Metallrahmen und nach langer Nutzung der Form. Die hohe Schlagzähigkeit verhindert Beschädigungen der Form beim Entformen und Schlagbelastung. Auch komplizierte Formen mit engen Radien sind 3-dimensional laminierbar.

Inzwischen werden schon Formen (z.B. Schiffdecks) von mehr als 26 m Länge und Dicke bis 30mm mit sphere.core SBC erstellt. Nachfolgend einige Vorschläge für den Formenbau mit sphere.core SBC

Kleine Formen (11 mm Dicke)

Formbau Gelcoat

- 1 Lage CSM 225 g/m² (anhärten)
- 2 Lagen CSM 450 g/m²
- 1 Lage sphere.core SBC 6
- 2 Lagen CSM 450 g/m²

Mittelgroße Formen (16 mm Dicke)

Formbau Gelcoat

- 1 Lage CSM 225 g/m² (anhärten)
- 2 Lagen CSM 450 g/m²
- 1 Lage Komplex MX 600/CSM 450 g/m²
- 1 Lage sphere.core SBC 10
- 2 Lagen Komplex MX 600/CSM 450 g/m²

Große Formen (23 mm Dicke)

Formbau Gelcoat

- 1-2 Lagen CSM 225 g/m² (anhärten)
- 2 Lagen CSM 450 g/m²
- 1 Lage Komplex MX600/CSM450 g/m²
- 1 Lage sphere.core SBC 8
- 1 Lage CSM 300 g/m²
- 1 Lage sphere.core SBC 8
- 2 Lagen Komplex MX600/CSM450 g/m²

Unsere Empfehlung:

1 Lage sphere.core S 1mm nach der 1. Lage Glasmatte 225g/m² zur Erreichung einer hervorragenden Oberfläche. Außerdem sollte diese Lage möglichst mit Vinylester- oder Polyesterharz auf Basis von Tetrahydrophthalsäure hergestellt werden.

Zur Anwendung verweisen wir auf unsere DVD „Sphere.core SBC“.

