

sphere core S

Vorbereitung:

1. Beginnen Sie mit dem Zuschnitt von Sphere.core S und den Verstärkungslagen. Sphere.core S lässt sich leicht mit einer Schere oder einem Messer zuschneiden.
2. Berechnen Sie die Menge des benötigten Harzes für die Decklagen sowie für das Sphere.core S. Dieses benötigt etwa 600 g/m²/mm UP oder VE Laminierharz.
Beispiel: Sphere.core S 3,0 mm: 600 g x 3 mm = 1800 g/m².

Laminierprozess:

3. Tragen Sie Gelcoat auf und lassen es aushärten.
4. Laminieren Sie auf das Gelcoat die Verstärkungslagen und entlüften diese.
5. Bei Verwendung von Sphere.core S 1 – 3 mm können Sie dieses auf die Verstärkungslagen auflegen und von oben durchtränken.
6. Bei Sphere.core S ≥ 4 mm, tragen Sie etwa 30% der errechneten Harzmenge auf eine Seite des Sphere.core S auf. Anschließend legen Sie Sphere.core S mit der durchtränkten Seite auf die bereits laminierten Verstärkungslagen.
7. Fahren Sie fort, indem Sie das restliche Harz mit Hilfe Ihres gewohnten Werkzeugs auf der Oberseite von Sphere.core S verteilen.

Hinweis: Sphere.core S nimmt das Harz sehr schnell auf. Sobald das Material imprägniert ist, wird es weich und kann reißen. Daher empfehlen wir das Harz behutsam mit einer Lammfellrolle aufzutragen. Zum Entlüften empfehlen wir Kunststoffroller mit einem Durchmesser von mindestens 20 mm. Sollten Fasern während der Entlüftung an der Rolle haften bleiben, empfehlen wir die nächste Verstärkungslage aufzulegen und die beiden Lagen in einem Schritt zu entlüften.



8. Während des Entlüftens können überlappende Bereiche einfach durch leichten Druck auf die Rolle geglättet werden.
9. Laminieren Sie nun die nachfolgenden Verstärkungslagen wie gewohnt und entlüften diese im Anschluss.

Sie erhalten ein leichtes, homogenes Laminat mit hervorragenden mechanischen Eigenschaften



When you simply need the best

www.spheretex.com