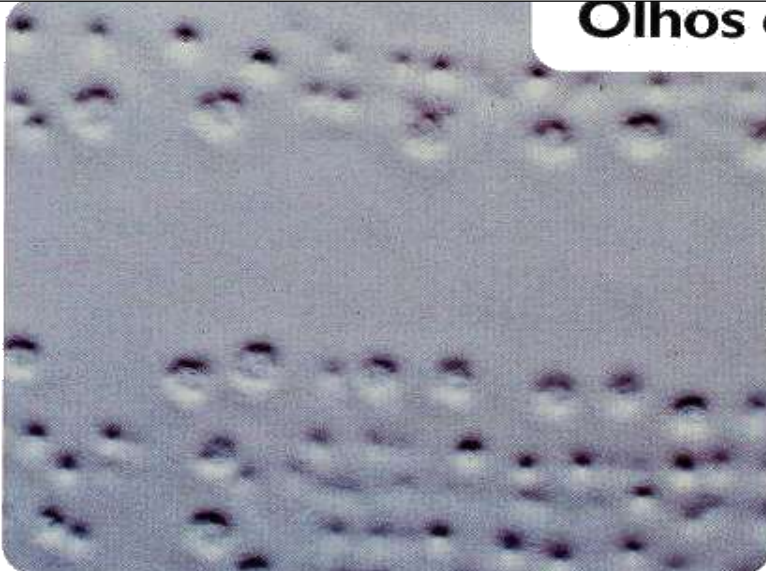


DEFEITOS EM GEL COAT

CQ12

Olhos de peixe



CAUSA :

- Contaminação da superfície do molde.
- Filme de gelcoat muito fina.
- Viscosidade muito baixa.
- Pressão de atomização baixa.
- Muita cera no molde.
- Boquilha desgastada.
- Pressão da bomba muito baixa.
- Mistura de gelcoat inadequada.
- Tipo de cera / agente desmoldante.

Desenho da fibra



CAUSA :

- Produto curado insuficientemente.
- O desenho procede da superfície do molde.
- A textura do vidro é muito grossa.
- A película do gelcoat é muito delgada.
- Laminado ou ciclo de desmoldagem inadequada.

Porosidade



CAUSA :

- A pistola estava muito próxima do molde.
- Viscosidade alta do gelcoat.
- Peróxido contaminado ou de tipo inadequado.
- Quantidade excessiva de peróxido.
- Película de gelcoat muito grossa.
- Tempo de gel muito rápido.
- Contaminação por água ou solvente.



Pré-desmoldagem

CAUSA :

- Nível de peróxido muito alto.
- Filme de gelcoat muito grosso.
- Espessura irregular do filme ao redor do raio provoca cura irregular e contração.
- Cura irregular devido ao vapor de estireno em zonas internas do molde.
- O filme de gelcoat foi deixado muito tempo em repouso antes da laminação.
- Tipo de aplicação do agente de desmoldagem inadequado.
- Contaminação da superfície do molde.
- Laminado muito rico em resina.



Escorrimento

CAUSA :

- Espessura excessiva da película de gelcoat.
- Viscosidade do gelcoat muito baixa.
- Boquilha inadequada.
- Tempo de gel muito longo.



Transpiração

CAUSA :

- Película de gelcoat mal curada que se desprende.
- A segunda camada «dissolve» a superfície do gelcoat.

Superfície sem brilho



CAUSA :

- Pontos sem brilho no molde.
- Preparação insuficiente do molde.
- Existência de pó ou sujeira no molde antes da aplicação de gelcoat.
- Filme de gelcoat mau curado.
- Desprendimento do filme antes do tempo (ficará sem brilho nas regiões desprendidas).
- Desmoldagem antes do tempo.

Falta de uniformidade



CAUSA :

- Viscosidade excessiva.
- A pistola foi colocada muito perto da superfície ou em ângulo inadequado.
- Pressão do fluido baixa.

Má aderência



CAUSA :

- Contaminação.
- Cera / agente desmoldante mal aplicado ou de tipo inadequado, que tenha migrado para a superfície do gelcoat.
- Gelcoat muito curado.
- Nível de peróxido muito alto ou muito tempo transcorrido antes de fazer o laminado de reforço.
- As resinas de laminação contêm muita parafina.



Ondulações ou rugas na superfície

CAUSA :

- Cura insuficiente do gelcoat antes de aplicar a resina de reforço.
- Espessura da película é insuficiente para suportar o ataque do estireno da resina de reforço.
- Tempo de gel muito longo.



Bolhas

APARECEM POR EXPOSIÇÃO AO SOL OU AO CALOR.

CAUSA :

- Laminados com defeitos (bolsas de ar).
- Gotas de peróxidos no gelcoat ou na fibra de vidro.
- Tem diluente , água ou óleo no gelcoat ou na fibra.



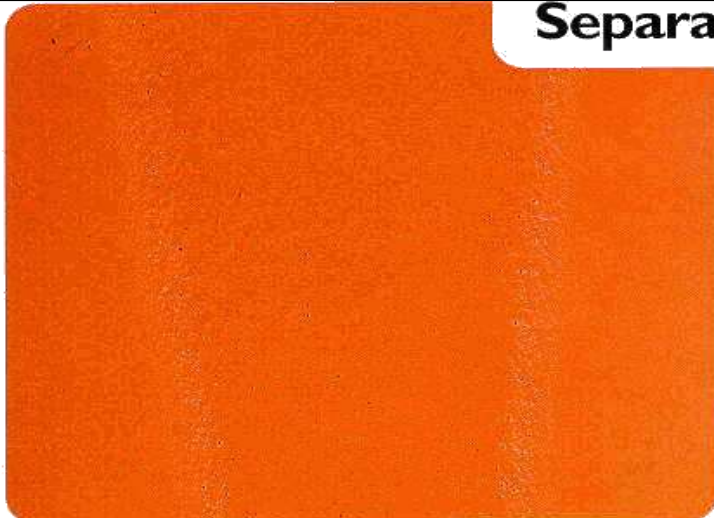
Bolhas

OBSERVA-SE EM BARCOS, CAIXAS D'ÁGUA E PISCINAS POR EXPOSIÇÃO À ÁGUA.

CAUSA :

- Tipo de gelcoat (consulte os Boletins Técnicos).
- Gelcoat pouco curado.
- Película de gelcoat muito fina.
- Tipo de resina de laminação inadequada.
- Tipo de fibra de vidro inadequada.

Separação



de pigmentos/cores

CAUSA :

- Possível contaminação por água ou óleo.
- A película de gelcoat é muito grossa e se funde.
- O gelcoat se deslocou da superfície do molde.

Rachaduras ou trincas



CAUSA :

- Tensão na superfície do gelcoat por flexão, golpe ou excessiva força aplicada para desmoldar a peça.
- A película de gelcoat é muito grossa.
- Tempo do ciclo de cura inadequado.
- Defeito no molde.
- Laminado fraco.

Descoloração

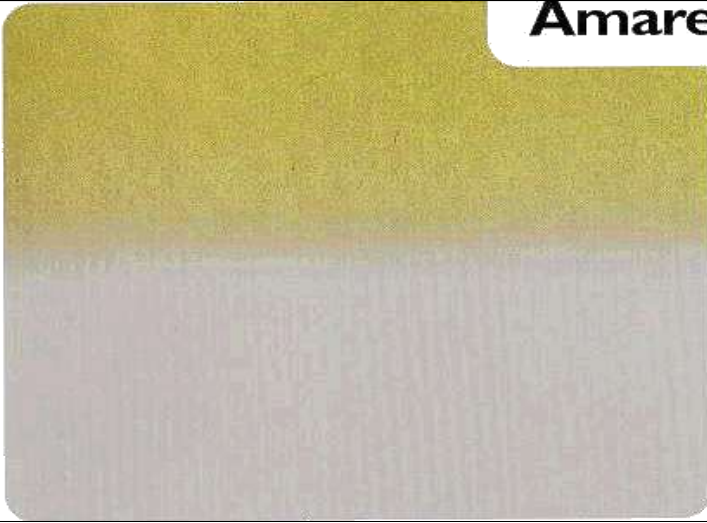


ou branqueamento

CAUSA :

- Película de gelcoat pouco curado.
- Exposição à água em cores escuras.
- Exposição a produtos químicos agressivos.

Amarelamento



POR EXPOSIÇÃO À LUZ DO SOL:

- Normalmente devido a espessura muito grossa do filme de gelcoat nas bordas ou regiões internas.
- Gelcoat pouco curado.
- Espessura irregular do gelcoat.
- O filme curado foi inibido pelos vapores de estireno.
- Tipo de gelcoat (consulte os Boletins Técnicos).
- Acúmulo de poliestireno ou cera no molde, que se adere a peça ao desmoldá-la.

Transparência



CAUSA :

- O gelcoat apresenta transparência devido à aplicação irregular ou espessura muito fina do filme

Pó no molde



CAUSA :

- Existência de pó ou sujeira no molde antes da aplicação do gel coat, em alguns casos devido a eletricidade estática.