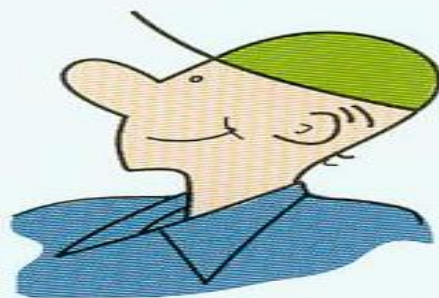
A decorative graphic consisting of a blue brushstroke with green and yellow edges, set against a yellow horizontal band.

胶衣 使用指南



ASHLAND
THE WHO IN HOW THINGS WORK™

一、开始使用前的工作

1、收到新的供货时要检查以下内容：

- 数量：与开票数是否相符
- 包装：包装桶是否完好
- 产品编号
- 生产批号

GELCOAT

GN 683020 S

B200203158



一、开始使用前的工作

2、储存Storage:

- 分开存入仓库
- 避免阳光直射
- 存放在原装大、小桶中，拧紧盖子
- 大小桶有次序地平行放好



固化剂与胶衣及
树脂总是
分开
储存

二、准备工作

1、模具的预处理工作

★好的产品模具是生产高质量产品的关键:

- 模具必须彻底清理和除尘;
- 精心抛光模具并打蜡;
- 新模具使用前要涂一层脱模剂, 以保证顺利脱模;
- 注意现场操作环境, 避免模具表面灰尘的产生;



喔, 天哪! 这的确
是手工活.....

产品是模具的
镜子

二、准备工作

2、胶衣的准备

- 确认胶衣的颜色和类型正确，包装桶没有受损；
- 为达到相同色相，整套制品最好使用同批胶衣生产；
- 使用前在原桶内搅拌均匀胶衣；
- 胶衣最佳的工作温度：**18-25℃**；

任何时候都要
使用劳动防护
用品！
！

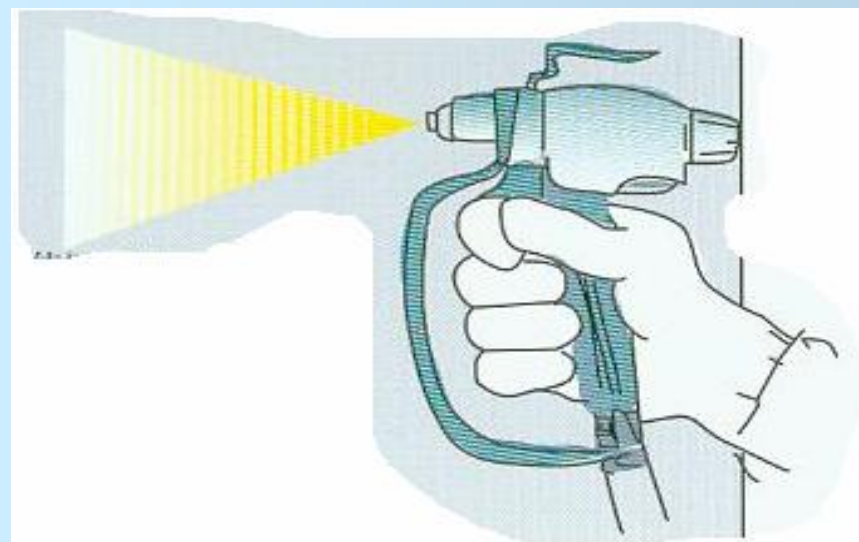
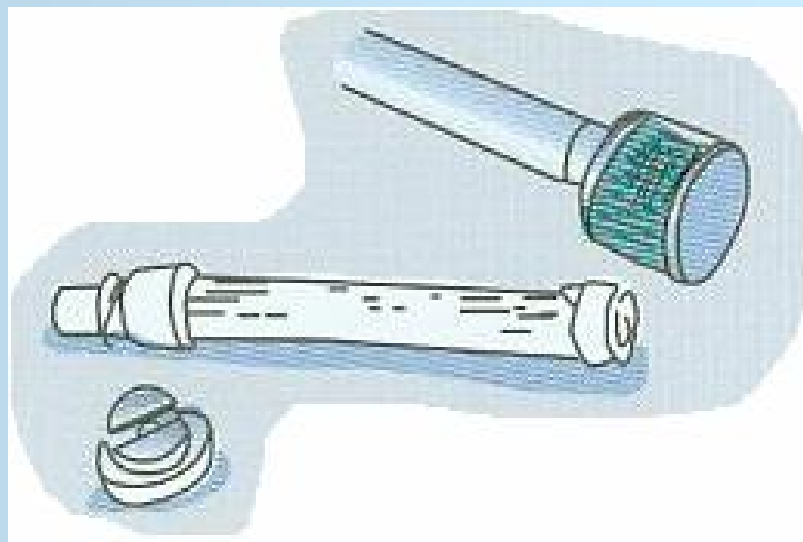


现在这
桶胶衣
已调好
可以拿
去喷涂
了

二、准备工作

3、喷涂设备的检查

- 检查压缩空气的除油、除水情况；
- 检查并清洗过滤器；
- 根据模具的大小和复杂程度选择喷枪喷嘴的大小和角度；
- 检查并调整喷雾形式；

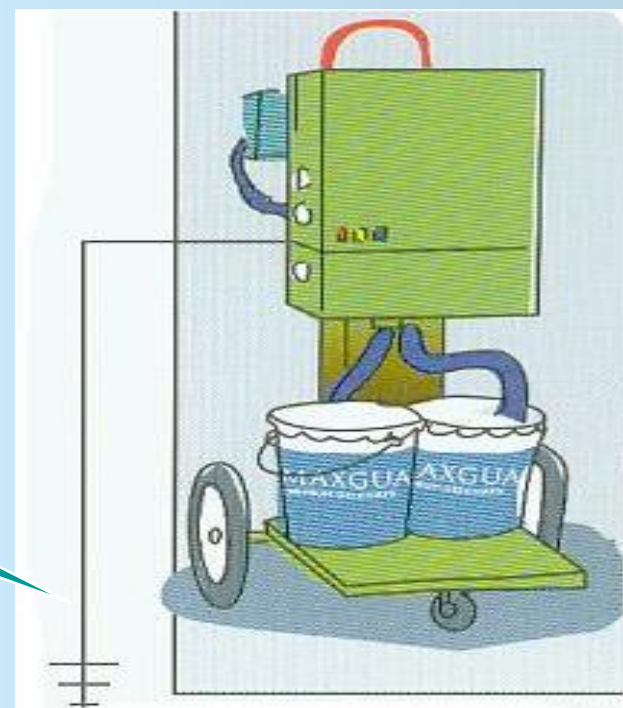


二、准备工作

3、喷涂设备的检查

- 尽量使用最低的泵压把胶衣压入喷枪；
- 调整MEKP固化剂至推荐的量:1.5---2.5%；
- 如有必要，用凝胶时间办法校准喷枪固化剂用量；
- 仔细阅读设备厂商提供的设备使用说明书；

任何时候都要
把喷涂设备接
地！！

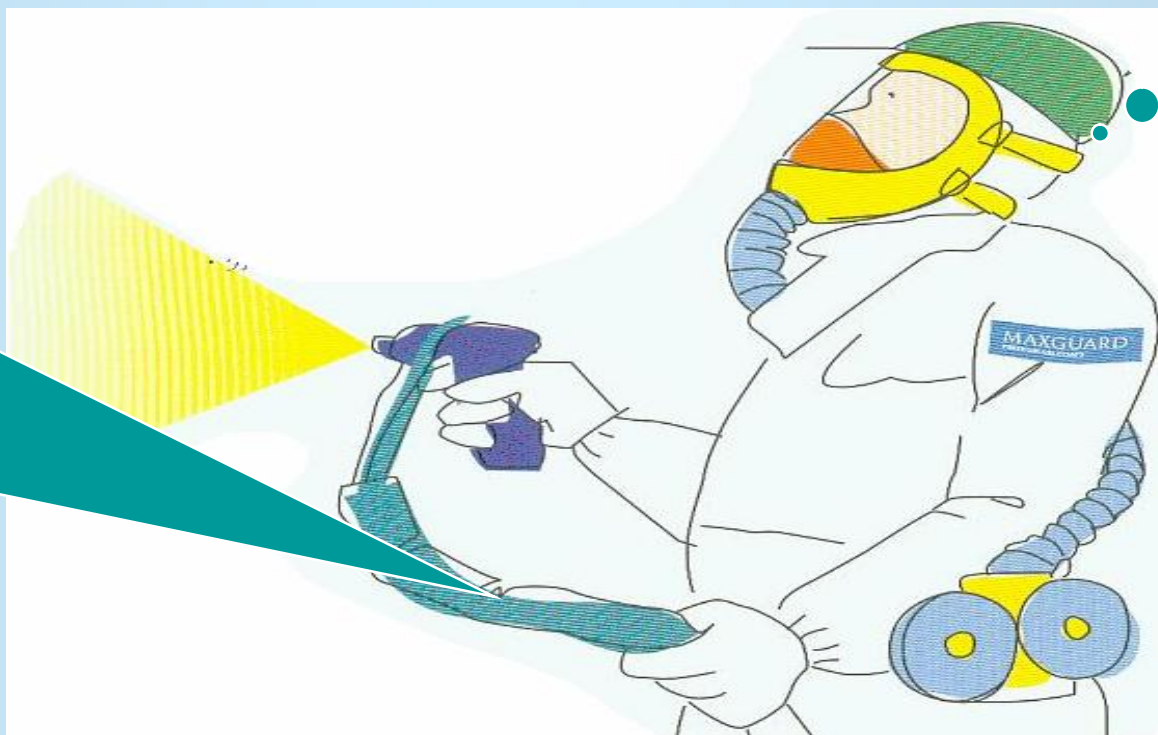


二、准备工作

4、喷涂操作者的准备

- 空气面具或呼吸器；
- 劳动防护用品：服装，手套，眼镜；

喷涂期间操作者使用合适的保护是十分重要的！
！



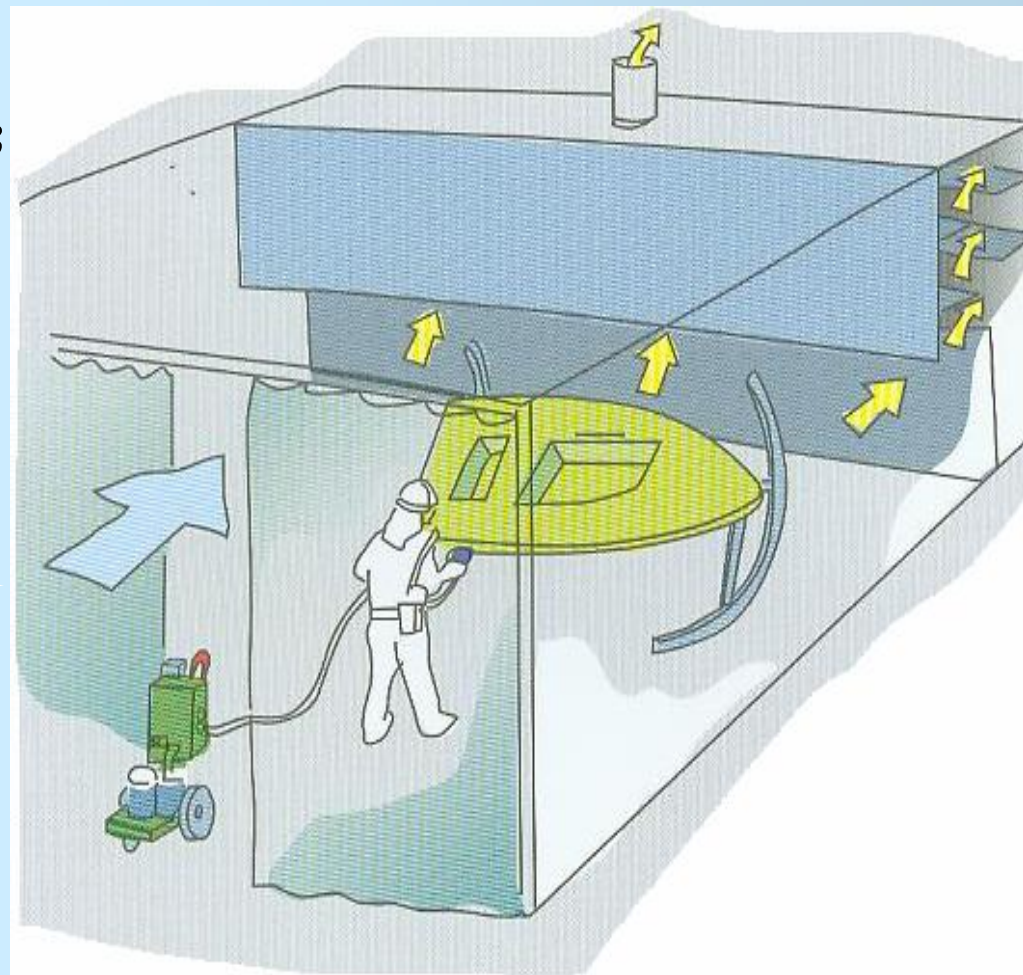
有职业
保护真
好！

三、喷涂操作

1、工作车间：

- 良好的通风；
- 充足的光线动防护用品；
- 最佳温度18-25℃；
- 最大湿度80%；

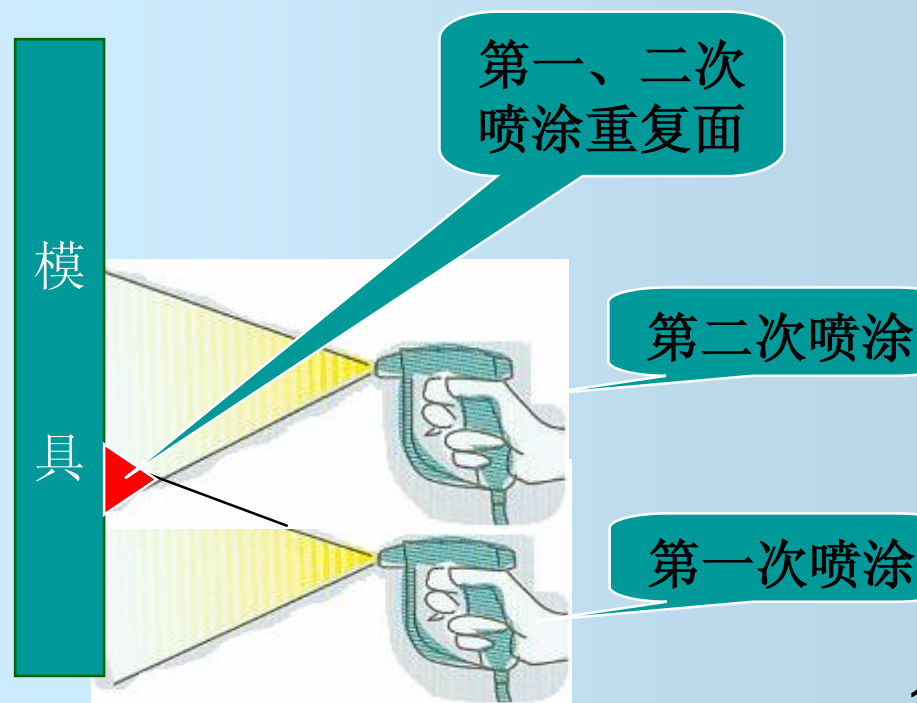
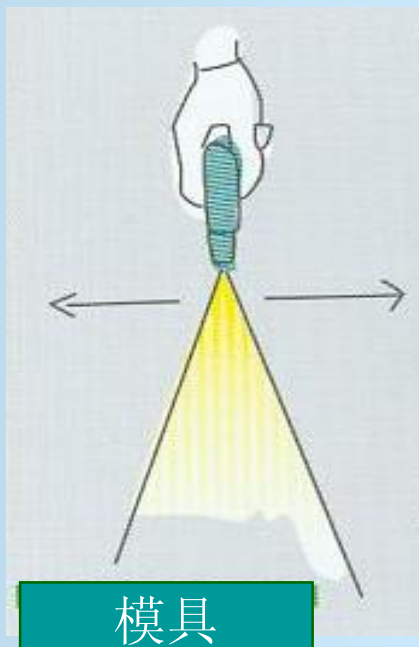
胶衣应在喷
涂房或车间
内隔开的区
域中喷涂
！！



三、喷涂操作

2、喷涂操作：

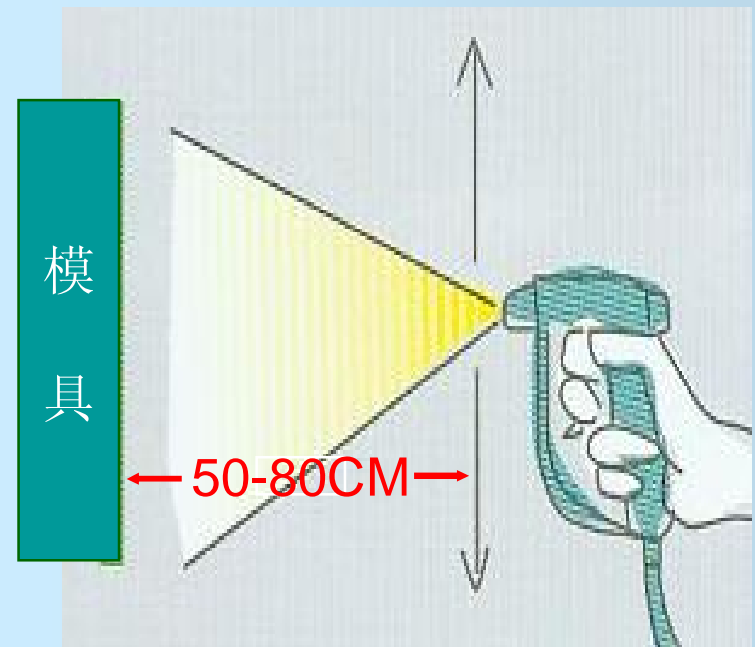
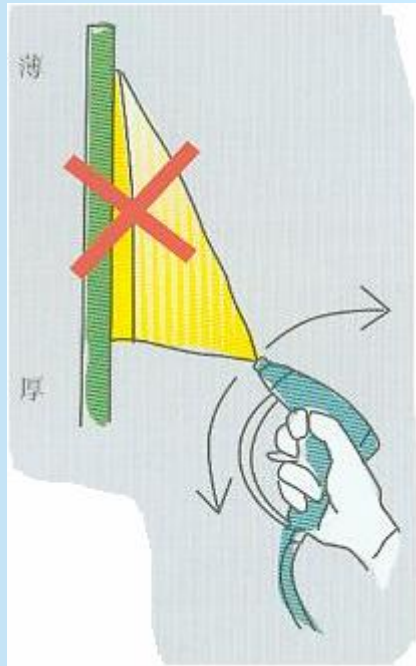
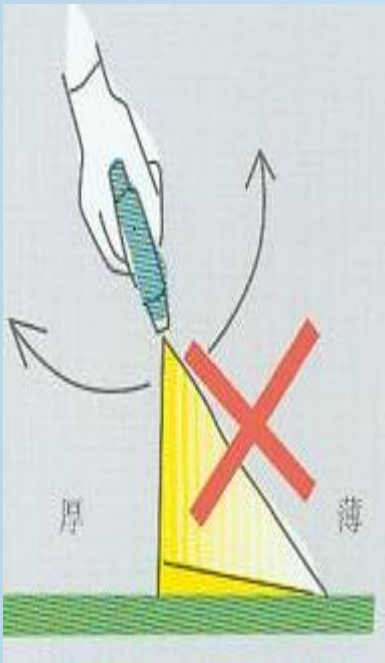
- 喷涂的模具放置在最方便人和机器作业的位置；
- 开始喷涂时先将喷嘴移到模具外然后再从模具的边缘向里移动；
- 喷枪匀速移动，连续喷涂并平行覆盖**20%**；



三、喷涂操作

3、喷涂操作：

- 保持喷枪距模具表面 **50-80CM** 并与其垂直



三、喷涂操作

3、喷涂操作：

- 喷涂两至三次，以建立起全部涂层的厚度；后一次喷涂路线一定要与前一次路线垂直



- 喷枪要拿到模具外面停止；
- 对模具的困难部分，一定要用刷子刷；
- 检查湿胶衣层的厚度；



通常涂层厚度控制在**0.5-0.8mm**；厚度根据产品的最终用途而定

三、手刷操作

1、手刷操作前的准备：

- 使用清洁柔软的高质量不掉毛长毛刷



- 胶衣在使用前先在原桶中轻缓搅拌

- 倒出所需用量的胶衣在清洁的桶中
- 加入1.5-2.5%的MEKP固化剂，充分搅拌



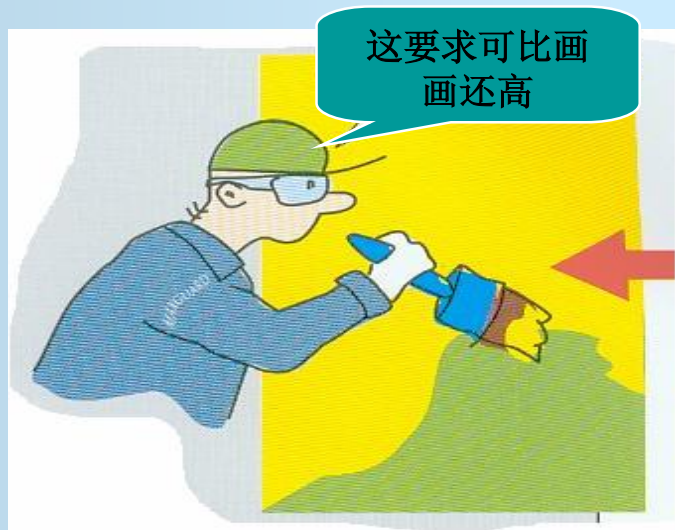
彻底
搅拌
!



三、手刷操作

1、手刷操作：

- 用手刷时要连续涂刷以达到均匀的厚度



- 一次涂刷无法达到 **0.5-0.8mm** 厚度，可以在凝胶后的第一层上再刷一层

- 操作过程中随时检查胶衣的厚度



四、积层前的检查

1、检查的内容：

- 开始上增强层前胶衣应凝胶到无粘性（约2小时，常温23度）
- 模具深槽中的胶衣凝胶时间需要加长；也可以用少量的通风或翻动模具的办法加速凝胶
- 检查模具所有的部位是否已均匀凝胶
- 不要使胶衣膜固化时间太长或过夜



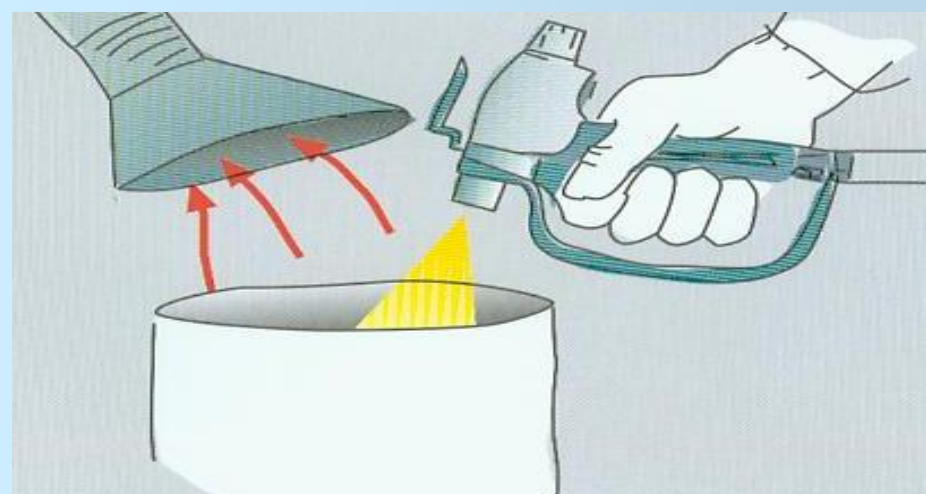
五、收工

1、工具的清理：

- 在清洁房或带盖的容器中用清洗剂清洗刷子
- 洗好的刷子浸入溶剂中，盖好盛容器的盖子



- 喷枪要去掉喷嘴并用清洗剂清洗，按厂家的要求维护喷涂设备



五、收工

- 盖紧胶衣桶并把剩余的胶衣拿回储存室

2、废物处理

- 清理喷涂房间或区域的地面
- 清理好所有的废物；并案有关的法规处置废物



六、常见问题释疑

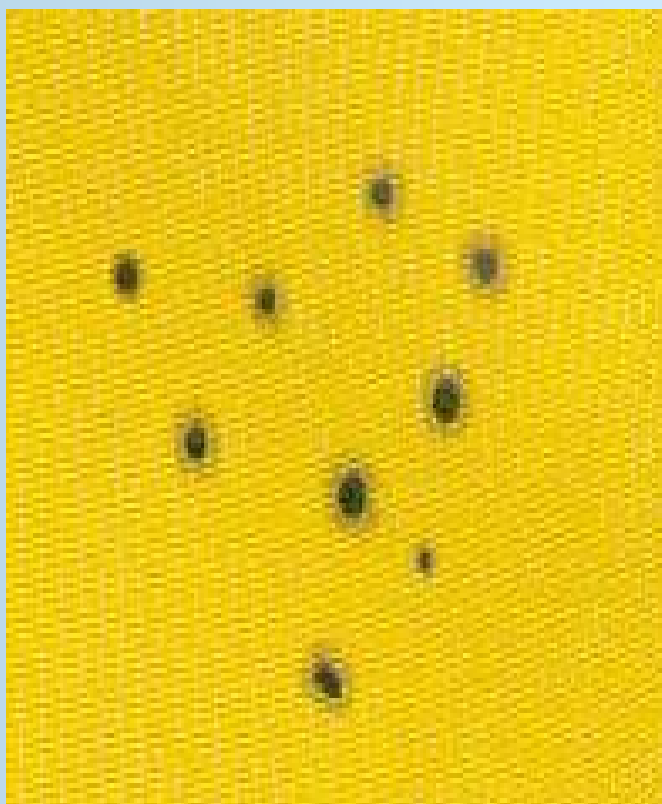
1、现象一：胶衣流挂 ●主要原因：



- 胶衣过量，喷涂得过厚
- 喷嘴大小或角度不合适
- 喷涂压力过高或喷枪太靠近模具
- 胶衣粘度太低
- 凝胶时间过慢

六、常见问题释疑

2、现象二：鱼眼



●主要原因：

- 模具表面有静电
- 模具上有油、水等污染物
- 胶衣层太薄
- 模具表面的脱模剂没擦干净
- 胶衣温度过低

六、常见问题释疑

3、现象三：起皱

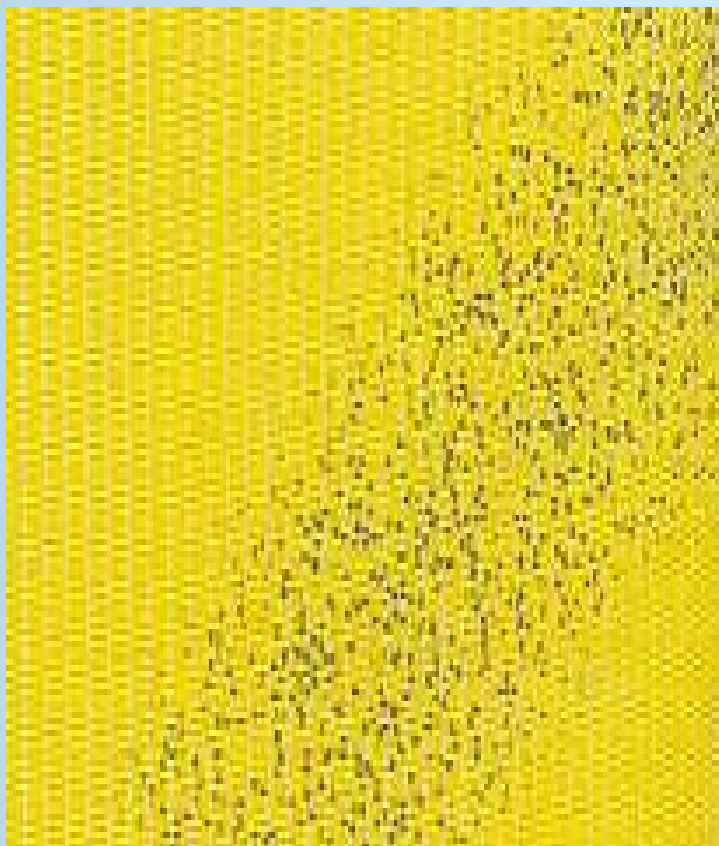


●主要原因：

- 胶衣层过薄
- 温度过低，或固化剂太多/少
- 湿度太大
- 上增强层过早
- 模具表面有污染

六、常见问题释疑

4、现象四：砂眼/针孔 ●主要原因：



- 胶衣层过厚
- 固化剂太多，模具被污染
- 喷涂压力过高或雾化不好
- 喷涂不当，技术不合格
- 胶衣过凉

六、常见问题释疑

5、现象五：分色



●主要原因：

- 喷涂距离过近
- 喷涂压力过高
- 喷嘴太大
- 胶衣过厚（流挂）
- 喷涂不当

六、常见问题释疑

6、现象六：预离模

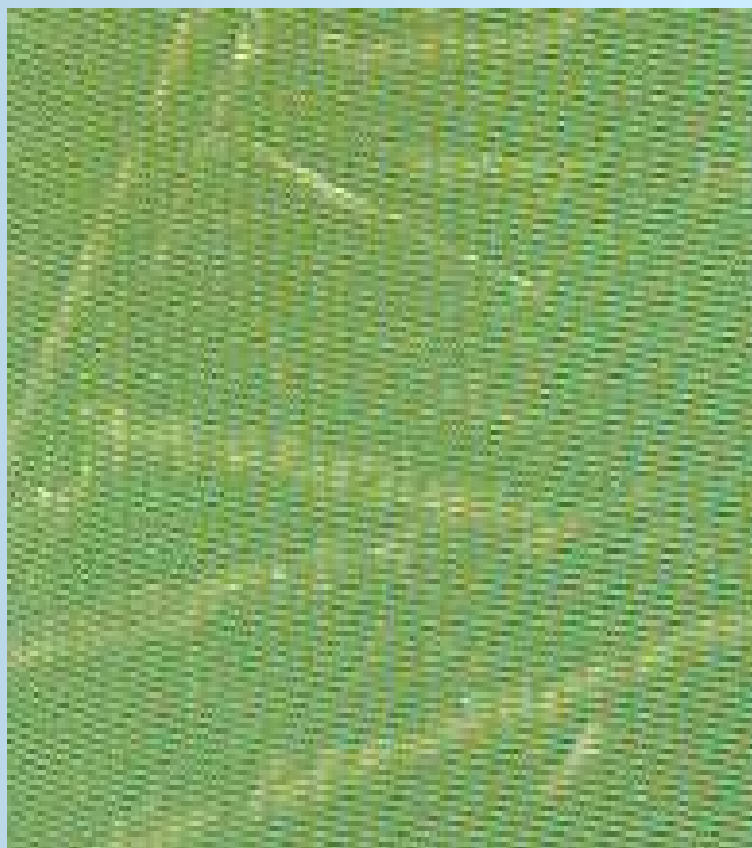


●主要原因：

- 脱模剂涂的太多
- 固化剂太多
- 胶衣太厚或不均匀
- 胶衣在模具上停留时间太长
- 增强层树脂太多、固化太快

六、常见问题释疑

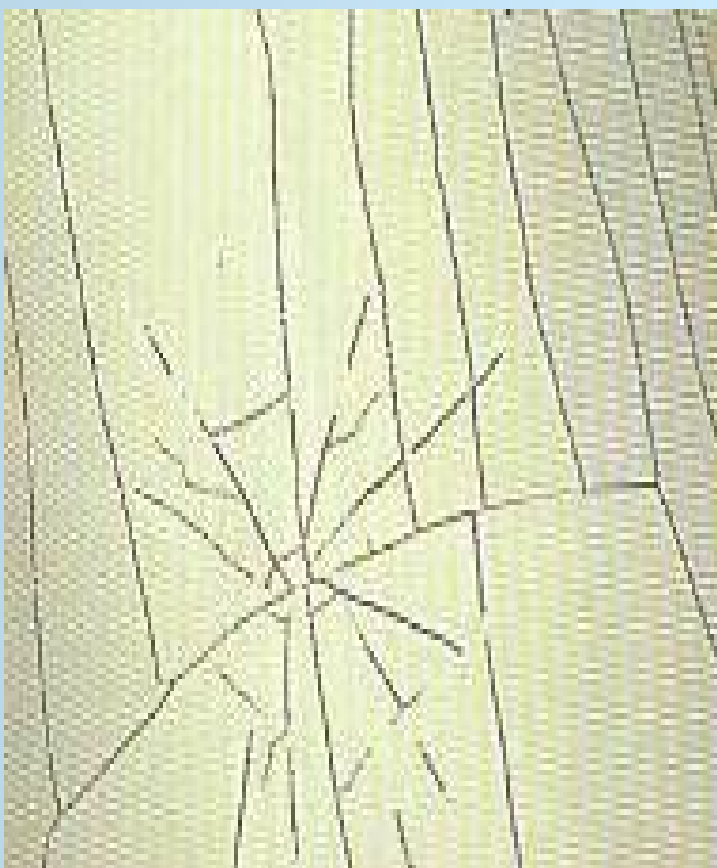
7、现象七：纤维外露 ● 主要原因：



- 胶衣层过薄
- 胶衣未固化，树脂防热早
- 玻璃纤维滚压过重
- 上增强层太过早
- 脱模过早

六、常见问题释疑

8、现象八：开裂

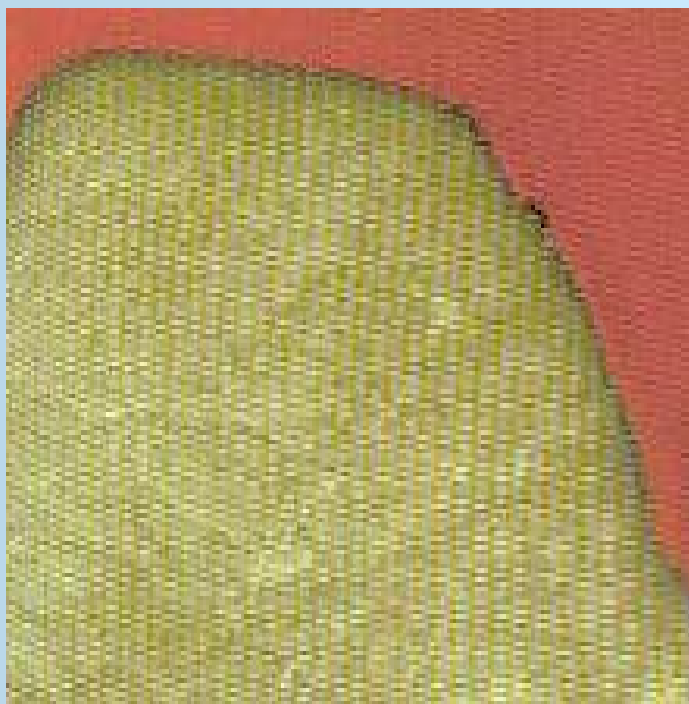


●主要原因：

- 胶衣层过厚
- 富树脂结构或树脂放热收缩厉害
- 脱模过猛
- 胶衣与树脂层粘结力差
- 增强层结构太弱
- 配方不对，选材不合理

六、常见问题释疑

9、现象九：与增强层粘 结差



●主要原因：

- 胶衣层有灰尘污染
- 胶衣层有脱模剂污染
- 胶衣层湿度太大
- 上增强层太晚

六、常见问题释疑

10、现象十：起泡



●主要原因：

- 胶衣中固化剂未搅匀
- 有水，或其他溶剂污染
- 玻璃纤维含水率高
- 玻纤与树脂的浸润性不好
- 积层时气泡没有赶好

六、常见问题释疑

11、现象十一：没有光泽



●主要原因：

- 模具质量差
- 模具预处理不合格
- 模具表面有灰尘等污染
- 预离模现象
- 胶衣未完全固化

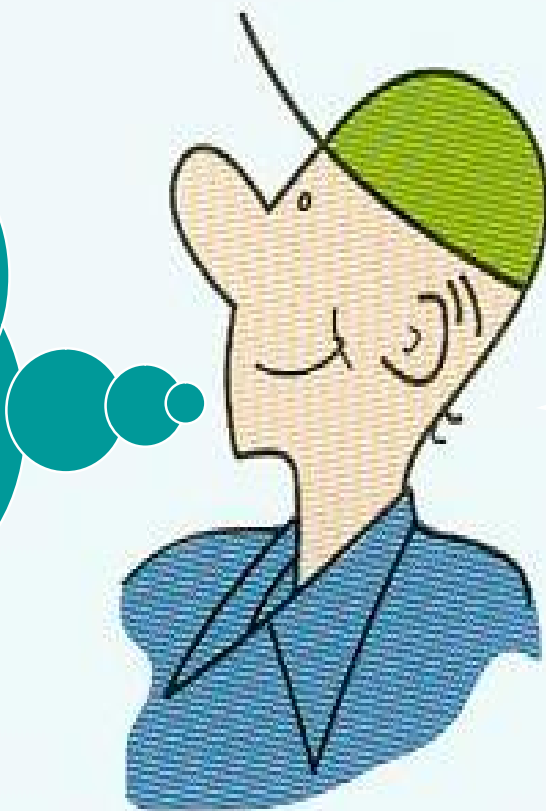
六、常见问题释疑

12、现象十二：局部黄变 ●主要原因：



- 胶衣过厚
- 模具预处理不合格（清理抛光
- 树脂放热过高
- 预离模现象
- 胶衣未完全固化

欢迎使用亚什兰胶衣和树脂系列产品！
感谢您的支持！



使用高品质的原材料，是事业成功的重要保证