

## ANVÄNDARREKOMMENATION

Uppgift	Vi rekommenderar
<b>Limning av mjukt/poröst trä</b>	Vilken som av MAS epoxy baser/hartser resp. härdar blandningar kan användas. Blanda in Colloidal Silica, Cellulosa fibrer eller träslipdamm till en tjock/passande mix. (OBS! Blanda bas och härdare innan fyllnadsmedel).
<b>Limning av hårt trä</b>	Grunda ditt material som skall limmas med FLAG bas/medium härdare den tränger djupare in. Blanda sen in Colloidal Silica eller Cellulosafibrer i den återstående blandningen tills den är som blöt pudding lägg på ytan lägg ihop bitarna spänn med tvingar lite lagom tryck inte ut all epoxy. Låt vara i 24 h vid ca +23 °C. 48 h vid +10gr C. Se härdartid tabell nedan. (OBS! Blanda bas och härdare innan fyllnadsmedel).
<b>Limma järn och stål</b>	Tvätta med Biosolv eller annat som gör ytan mycket ren och fettfri (ej aceton). Grunda ytorna som skall limmas med FLAG bas/medium härdare. Gnugga in blandningen med t.ex. Scotchbrite svamp. Addera Colloidal Silica till mixen om den behöver förtjockas.
<b>Limma aluminium</b>	Tvätta ytan fettfri och ren sedan behandla med en etsande lösning. Skölj med en neutraliserande vätska. Limmas som poröst trä.
<b>Limma skum och kärnmaterial</b>	Blanda FLAG bas/medium härdare med microballonger till en tjock spacklingsbar konsistens. Det ska vara ihåliga microballonger
<b>Ytbehandling av rent trä "Clear coating"</b>	MAS lågviskös epoxybas och långsam härdare och Lågviskös epoxybas för första lagret eller FLAG som förtunnas 2 % med lacknafta. Applicera med en Squeegee/spackel ta bort överskott. För andra och tredje lager används FLAG bas och medium härdare.
<b>Lamellimma trä konstruktioner</b>	MAS lågviskös bas (eller FLAG bas)/ snabb eller medium härdare är bra till däcksbalkar förstärkningar, spant mm. Cellulosa fibrer eller Colloidal Silica som fyllnadsmedel.
<b>Fylla hålkärl mm,</b>	För trä - FLAG bas/Medium härdare förtjockas med 1 del Colloidal Silica och 2 delar slipdamm till det ser torrt ut. Tips: För att få en ren jämn form och yta använd en sked/slang eller gör en profilerad skrapa. För glasfiber – Samma som för trä men ersätt trämjölet med Cellulosa fibrer eller Colloidal Silica.
<b>Yt-utjämning/spackling</b>	FLAG bas/medium härdare förtjockas med 1 del Colloidal Silica och 2 delar Micro Ballonger så att det blir som "jordnötssmör".
<b>Lamminera med glasfiber</b>	MAS lågviskösa bas eller FLAG bas blandad med långsam eller medium härdare. Använd Långsam, Medium eller Snabb härdare för att kunna lägga på mer redan nästa dag medan det inte är fullt härdat. En lätt slipning kan behövas emellan beroende på hur jämnt det blir. Vid träimpregnering med epoxi och för att hindra trä att ruttna mixa in 2 % lacknafta till mixen med Lågviskösa Epoxy LVS. Använd MAS LVS bas eller FLAG bas med långsam eller medium härdare för de kommande 4-7 lagren.
<b>Penetrerande/djupimpregnerane behandling med epoxy</b>	Lågviskös bas och medium/långsam härdare förtunnas 2 % med lacknafta vid penetrerande trä behandling och för att hindra trä att ruttna.
<b>Osmotisk barriär/spärrskikt</b>	MAS Långsam eller medium härdare + MAS lågviskösa bas eller FLAG bas 4-7 lager. Optimal härd temperatur ca +22-23 gr C. Håll ytan torr under härdningen. Skall vara färdig/genom härdat innan sjösättningen. (se härdtid tabell).

Om man är tveksam vilket som skall användas så klarar MAS FLAG med medium härdare av nära 90 % av alla fall. Glöm inte blandnings förhållandet 2bas:1härdare. Man kan blanda epoxyhartserna precis som med härdarna de är kompatibla.