

### CTP Kalıp Yapımı

#### Mould Production Guide



### POLIJEL 220 VE POLIPOL 320 KALIP HAZIRLAMA SİSTEMİ HAKKINDA BİLGİLER

### WORKING WITH POLIJEL 220 AND POLIPOL 320 MOULD PRODUCTION SYSTEM

1. Hazırlanmış modele-kalıp üreticiye kalıp ayırıcı sürüp kurutun.
2. Modelin her m<sup>2</sup> sine 300-400 gr gelecek şekilde kalıp jelkotu tabanca ile atılacaksa Polijel P-220, fırça ile sürülecekse Polijel F-220 tartın.
3. Eğer tabanca ile Polijel P-220 atarsanız, regülatör çıkış basıncını 3.5-4 atüye ayarlayın ve meme çapı 2.5-3 mm olan bir tabanca hazırlayın.
4. Polijel 220 ( Hızlandırıcısı içindedir, gerektiğinde ilave yapılabilir. ) kalıp jelkotundan 800 gr bir kaba tartın ve buna 8 gr yaz için, 12 gr kış için MEK-peroksit sertleştirici ilave edip karıştırın. Pigment pasta ilave etmeden bu andan itibaren 15 dakika içinde kullanın. Ortam sıcaklığının 18 °C nin altında olmasına ve rutubetsiz olmasına dikkat ediniz.
5. Tabanca ile Polijel P-220 atıyorsanız 30-40 cm uzaklıktan , fırça ile Polijel F-220 sürüyorsanız mümkün olduğunca belli bölgelerde yığıntı ve birikinti yaptırmadan her m<sup>2</sup> ye 300-400 gr gelecek şekilde uygulayın. Bu şekilde ortalama 0.250-0.350 mm kalınlığında ilk kat jelkotu uygulanmış olacaktır.
6. Tüm model üzerine bir kat şeffaf jelkot uyguladıktan sonra jelleşmesini bekleyin.(Jelkotu uyguladıktan yaklaşık yarım saat sonra jelleşme başlayacaktır. Jelleşme başlangıcını şu şekilde anlayabilirsiniz; uyguladığınız modelin üzerine parmağınızı dokundurduğunuzda üstteki çok ince sıvı jelkot elinize gelecek fakat alttan donduğunu hissedeceksiniz. Daha kuvvetli bastırduğunuzda altta sertleşmeye başlayan jelkotu dağıtabilirsiniz.) Şayet jelleşme başlamadan 2. kat jelkot uygulamasına geçerseniz jelkot akacak veya alttaki renksiz jelkotu çözecektir. Jelleşme başlangıcını çok geçerse, 2.kat jelkot, 1.kat şeffaf jelkotu buruşturacaktır. Bu nedenle zamanlama çok önemlidir. İşte bu jel başlangıcındaki jelkotun üzerine bu kez çok az renklendirilmiş ikinci kat jelkot yine m<sup>2</sup> ye 300-400 gr gelecek şekilde uygulanmalıdır. 2.kat jelkot uygulaması fırça ile yapılıyorsa özellikle bastırmadan yapılmalıdır. 2.kat renkli jelkot uygulaması bittikten sonra 24 saat beklenmelidir.
7. 24 saatin sonunda model üzerindeki flanşlardaki kalıp jelkotun üzerine temiz ve kuru parmağınızla kuvvetle bastırarak bir dakika bekleyin ve parmağınızı kaldırın. Eğer parmağınıza jelkot bulaşığı geliyorsa 3-4 saat bekleyin. Yapışma

1. Apply some releasing agent to the prepared mould or requested model, and allow to dry.
2. Weigh enough gelcoat to leave 300-400 gr/m<sup>2</sup> of the model when applied. (Polijel P-220 is recommended use of spray type or Polijel F-220 Brush type can be used with a brush ). For spray gun ,adjust regulator exit pressure should be 3.5 - 4 atm and nozzle diameter of the gun should be 2.5-3 mm.
3. Weigh 800 gr mould gelcoat and then add 7 gr MEK-peroxide in the summer, 13 gr MEK-peroxide in the winter time and mix well and afterwards use it in 12 minutes.
4. With the gun working distance should be 30-40 cm, if brush application, try not to accumulate gelcoat at certain areas. 300-400 gr /m<sup>2</sup> gelcoat must cover surfaces so that the first layer's thickness should be about 0.250 - 0.350 mm.
5. After applying transparent gelcoat on the model, about half an hour later, gel will start. When gelled, touch it with your finger , you feel that gel starts from the bottom and the top layer is still liquid, but if pressed a bit stronger gelcoat can be dissipated. If the second gelcoat is applied before will gel time, gelcoat will dissolve the transparent gelcoat or if applied after gel time, liquid gelcoat crippled the first one. So that timing is very important. Half an hour later, this time the second gelcoat is coloured with a little pigment paste and apply carefully 300-400 gr/m<sup>2</sup> on the first transparent layer. If you work with brush try to use it very smoothly, press it gently. Then allow to cure for 24 hours.
6. In the end of 24 hours, press your finger strongly on the mould gelcoat which is on the flanch on the model and then look at it if there is some gelcoat on your finger, wait about 3-4 hours to gel. When touched gelcoat, it's sticky, but no gelcoat on your finger, the mould gelcoat is hard enough to apply some cortel.
7. Apply some surface tissue with enough the mould polyester Polipol-320 that cure agents have been added ( for 1 kg Polipol- 320, add 7-18 gr MEK-Peroxide), no bubbles and allow to gel about 2-4 hours. Later, 300-450 and 600 gr/cm<sup>2</sup> fibreglass is applied on at the same time, try not to drop polyester around and then leave to cure.
8. You can continue this process till it's thick enough. The mould thickness should be 2-3 times thicker than the product's or if used for making synthetic marble or casting the polyester mould thickness should be 6-9 mm.

olduğu halde jelkot bulaşığı elinize gelmiyorsa kalıp jelkotu yeterli sertliğe ulaşmıştır ve kortel işlemesine hazırdır.

8. Sertleşmiş kalıp jelkotunun üzerine kalıp poliesterimiz Polipol 320 ( 1 kg. kalıp poliesterine mevsimine göre 7-14 gr MEK-p ilavesi ile ) kullanarak hiç hava kabarcığı bırakmadan 1 kat kortel işleyin ve sertleşmesini bekleyin. ( Yaklaşık 2-4 saat ) Daha sonra yine aynı miktar ilaveleri yapılmış kalıp poliesteri kullanarak önce 300 gr/m<sup>2</sup> sonra 450 ve 600 gr/m<sup>2</sup> cam elyafını, poliesteri akitmeden ve homojen olarak üst üste aynı anda işleyin ve bu üç katında sertleşmesini bekleyin.
9. Yeterli kalınlığa ulaşınca kadar bu işleme devam edin. Yeterli kalınlık bu kalıptan alınacak CTP ürün kalınlığının 2-3 katı kalınlıktır. Bu kalıp suni mermer ya da döküm poliester işinde kullanılacak ise 6-9 mm kalıp kalınlığı gereklidir.
10. Eğer çok geniş ve çarpılmaya müsait bir kalıp imal ediyorsanız özellikle çok az poliester kullanmaya çalışın ve son kat elyafı işlemeden önce bütün kalıp çevresini, metal, profil, ahşap veya poliüretan köpükle profillendirerek güçlendirin. Şayet kalıp tekne kalıbı gibi aşırı geniş yüzeyli ise bu profillendirme işini orta kısımlarda her bir metrede tekrarlamamız gerekir. Bu profil işleminden sonra son kat elyafı çerçevenin üstünü örtecek şekilde işleyin.
11. Kalıbı sökmeden iki gün modelin üzerinde bırakın, iki gün sonra 45-60 °C deki fırında bekletin veya yaz aylarında güneş altında 3 saat tutun. Sonra serince bir yerde soğumasını bekleyin daha sonra modeli üzerinden sökebilirsiniz.

9. If you produce a wide and impactable mould, especially try to work with polyester economically and before applying the last fibreglass, strengthen around the mould by using a piece of wood or polyurethane foam or metal profile. However, the profile process should be repeated in the middle in every m<sup>2</sup>. Afterwards apply the last fibreglass that should cover the frame.

10. The mould has been left to cure for two days, should put in a oven at 45-60°C for 3 hours or in the summer time, leave it under the sun for 3 hours. Then it is taken a cool place to cool down. Afterwards you can remove the model.

## DAHA FAZLA BİLGİ İÇİN FOR MORE INFORMATION

Ürünlerimizle ilgili daha detaylı bilgiye ulaşmak için [www.poliya.com.tr](http://www.poliya.com.tr) adresinde Destek menüsü altında Yardım İster misiniz? seçeneğini seçerek Poliya Yardım ve Destek merkezine yazılı ulaşabilir veya +90 212 5093190 numaralı telefonlarımızı arayabilirsiniz.

You can request more information from [www.poliya.com.tr](http://www.poliya.com.tr) web site under the Support menu Do you need Support ? section or you can directly call Poliya Help and Tech. Support Center from +90-212 509 31 90.

### ÖNEMLİ

Bu doküman/broşürde yer alan bilgiler uzun süreli laboratuvar testleri ve kurumsal bilgi birikimimizle hazırlanmıştır. İyi niyetle yol gösterici olarak verilen bu bilgilerin kullanımından kaynaklanan hiçbir zarardan Poliya sorumlu değildir. Kullanıcı hatalarından kaynaklanan sorun ve zararlardan Poliya sorumlu değildir. Ayrıca ürünlerimizi üretimde kullanmaya başlamadan önce, çalışma ortamınızda uygulama denemelerini yapmanız gerektiğini önemle hatırlatırız. Poliya bu dokümanda yer alan bilgileri haber vermeden değiştirebilir.

### TELİF HAKLARI

Dokümanlarımızda yer alan hiçbir logo, grafik, ticari isim, metin veya bilgiyi Poliya'nın yazılı izni olmadan kullanamazsınız. Poliya yani Poliya Poliester ve Yardımcı Maddeleri Sanayi ismi tescillidir. Poliya'nın logosu, amblemini (® belirtilen) ayrıca ürün isimleri™ içeren Polijel™, Polipol™, Polipigment™, Polivaks™, Poligranul™, Grapol™ ticari isimlerini izinsiz kullanımlar hakkında yerel ve/veya uluslararası yasal işlem yapılır. Copyright 1983-2004 © İstanbul

### IMPORTANT

The information provided on this data sheet is prepared with longterm laboratory tests and our own experiences. The information is given with goodwill to act as a guide but not as reference also Poliya is not responsible from any damages occur by using any information given on this document and the user faults. Also we highly recommend you to make tests in your own working conditions before using products on your production. Poliya can change any data provided on this document without any notice.

### COPYRIGHT NOTICE

No logo, graphic, data, colour code or image from this document may be copied or used unless having the written permission given by Poliya. Poliya and the names of Poliya products referenced herein Polijel™, Polipol™, Polipigment™, Polivaks™, Poligranul™, Grapol™ are either trademarks and/or registered trademarks of Poliya and protected by local and international laws. Copyright 1983-2004 © İstanbul



CTP Kalıp Yapımı

Poliya Poliester ve Yard. Mad. San.  
Esenyurt yolu N.72 < Avcılar 34320 < İstanbul, TÜRKİYE

Page 2/2

Tel: +90 (212) 509 31 90 pbx  
Fax: +90 (212) 509 31 94

[www.poliya.com.tr](http://www.poliya.com.tr)  
[poliya@poliya.com.tr](mailto:poliya@poliya.com.tr)

