

NÁVOD POSTUPU OPRAVY AKRYLÁTOVÉ VANY

PORUŠENÍ AKRYLÁTU

1. K opravám trhlin a drobnějších defektů akrylátové skořepiny vany se používá opravářský tmel zvláště k tomuto účelu dodávaný výrobcem, v našem případě firmou AKRIPOL. Souprava se skládá z tekuté složky vlastního metylmetakrylátu a tekuté složky iniciátoru polymerační reakce doplněného ředidlem.
2. Opravované místo zbavíme všech úlomků. Trhlínky a praskliny přebrousíme tak, aby jejich vnitřní povrch dobře umožnil spojení povrchu defektu s tmelem v celé ploše (vyhýbáme se proto ponechání ostrých vnitřních rohů, hlubokých bodových defektů apod.).
3. Odstraníme veškeré pevné a prachové částice a okolí defektu i jeho povrch pečlivě odmastíme.
4. Opravované místo oblepíme samolepící fólií nebo lepící páskou tak, abychom zabránili případnému nežádoucímu potřísnění okolního intaktního povrchu vany kapkami tmelu.
5. Odstraníme uzávěr z kartuše a našroubujeme spirálový míchací hrot. Přiložíme přitlačný díl na spodek kartuše a mírným zatlačením vytlačujeme obě složky přes hrot ven.
6. Namíchanou směs ponecháme v klidu přibližně 4 minuty.
7. Zvolna vyplníme tmelem defekt. To provedeme s dostatečným přídavkem, protože tmel při tuhnutí výrazně zmenšuje svůj objem, zejména v důsledku odpaření ředidla. Opakovaným potukáváním hrotem špendlíku do hloubky hmoty výplně se snažíme vypudit z aplikovaného tmelu všechny vzduchové bublinky, které mohly být do směsi při přípravě tmelu nebo nanášení vmíchány respektive zavlčeny.
8. Nanesený tmel zakryjeme fólií, aby se do něho neusazoval prach a necháme dokonale zatvrdnout. Vytvrzování probíhá při pokojové teplotě přibližně 90 minut.
9. Po vytvrzení postupně po vrstvičkách opatrně „zhoblujeme“ ostrou ocelovou planžetou přebytečný tmel. Okolí při tom chráníme fólií před mechanickým poškozením (poškrábáním).
10. Opravené místo postupně přebrousujeme brusným papírem pro práci pod vodou hrubostmi 800–1000-1200 a 1500.
11. Vybroušené místo očistíme a nakonec za sucha přešetíme do vysokého lesku leštící pastou.
12. V případě, že se objeví defekty po bublinkách, nebo se nám nepodařilo ideálně vyplnit celý objem defektu, postup ještě jednou opakujeme.

Pozn.: pokud provádíme broušení nebo leštění elektrickými nástroji, je třeba ohlídat, zda se opracováváný povrch nepřehřívá. Riziko přehřátí je poměrně značné, u menších defektů se proto doporučuje pracovat ručně.