



**Hallberg-Rassy Parts AB**  
Hallberg-Rassyvägen 2  
*SE-474 31 ELLÖS, SWEDEN*

### **Gelcoat**

Skrapa bort allt löst material i skadan och torka med Aceton. Tejpa ej med maskeringstejp. Det vita fyllnadsmaterialet i påsen blandas med gelcoaten så att det blir som ett spackel, tillsätt 1-2 % härdare och blanda väl. Fyll i skadan med hjälp av metalspateln och torka sedan bort överflödet med aceton. Efter ca 3 timmar, när spacklet härdat, slipa lätt. Använd träkloss med vattenslippapper i grovlek 400, sedan 800 och sedan 1200. Lägg på ett eller flera lager Topcoat om det behövs. Efter ca 24 timmars sluthärdning slipas fyllningen jämn. Var försiktig, det är lätt att slipa för mycket. Rubba och polera för högglass. Lagningar bör inte utföras i lägre temperatur än +18 grader.

Peel away all loose parts from the damaged surface and clean with acetone. Don't use any tape around the damaged area.

Mix the white powder into the gelcoat. When the consistence is getting thicker, add 1-2 % hardener in the gelcoat and mix well. Apply gelcoat on the damaged area with the metal spatula. Wipe off the leftover with acetone. Let it harden for 3 hours. Sand the surface with a wooden block and sanding paper in thickness 400, 800, finish with 1200. If needed apply the second layer in the same procedure and let it harden for 24 hours.

Be careful, it's easy to sand too much. Finish with polishing the surface with rubbing and wax. Ideal temperature for repair is +18 degrees Celsius.

Die beschädigte Oberfläche säubern und von allen losen Teilen befreien und mit Aceton reinigen. Die Stelle nicht mit Tape abkleben. Einen Teil des weissen Puders in das Gelcoat mischen. Wenn die Masse anfängt, sich zu verdicken, ca 1-2% Härter dazugeben und gut vermengen. Gelcoatmischung mit dem Metallspachtel auf die beschädigte Stelle auftragen. Überstehende Masse mit Aceton wegwischen. Etwa 3 Stunden aushärten lassen. Schadstelle mit Nassschleifpapier auf einem Holzklötz stufenweise beginnend mit 400, 800 und schliesslich 1200 Stärke schleifen. Gegebenenfalls Prozedur wiederholen. Diesmal 24 Stunden aushärten lassen. Bitte vorsichtig sein, es passiert leicht zu viel zu schleifen und das Resultat zu verschlechtern. Zum Schluss die Oberfläche mit Politur behandeln und mit Wax abschliessen. Die optimale Arbeitstemperatur ist +18 Grad

---

**[shop.hallberg-rassy.com](http://shop.hallberg-rassy.com)**

Phone:  
+46- (0) 304-54990

Email: [info@hr-parts.com](mailto:info@hr-parts.com)