

Guide

Variopox
Poltix
IJmopox
Double Coat

Tack för att du valt De IJssel Coatings!

Efter en kort presentation av oss och våra fyra produktserier guidas du fram till ett lyckat resultat

Guiden besvarar:

Vilket material ska behandlas?

Vilket skick har ytan?

Hur stor är ytan?

Hur ska ytan se ut?

Slipa och måla inomhus eller utomhus?

Hur blandas och används 2-k?

Vilka material behövs för att måla?

I vilken ordning ska allt göras?



När gelcoat och annan yta är matt, krackelerad eller sliten och när polering inte längre hjälper, då är det dags att måla. Bästa alternativet – som är snyggare, tåligare och underhållsfritt – är att måla med en 2-komponent polyuretanfärg.

Du ska behandla en yta och har en bild i huvudet av det färdiga resultatet. Vägen dit är kantad av frågor. På internetforum, bland vänner och hantverkare finns många teorier om hur du ska gå tillväga. Tag nu en stund och bortse från det du tidigare snappat upp, och läs denna guide i lugn och ro. De svar du finner här bygger inte på spekulation och vilda teorier, de bygger på solid kunskap som testats och förfinats i praktik och teori.

Inledning

METOD

En sprutlackering ställer höga krav på lokal, temperatur, handhavande och maskering, och sprutlackerade ytor måste ofta efterbearbetas – sprutdimma innehåller både färg och damm som lägger sig överallt och försämrar finishen. Lösningen är enkel. Double Coat är den enda lackfärgen på marknaden som kan rullas med perfekt sprutlackerat resultat. Oavsett om en kanot eller lyxkryssare ska målas så fungerar metoden att rulla bättre än att spruta. Skillnaden mellan en stor och liten yta är att fler personer behövs för att rulla den stora ytan. Du kan själv rulla en normalstor båt utan problem, men upp till sju personer målar stora ytor. Världens mest framstående producenter av lyxfartyg väljer att rulla Double Coat. Pianotillverkare väljer ofta Double Coat, och allt fler billackerare rullar Double Coat.

RIKTIG SUPPORT

En tillsynes komplicerad lackering handlar lika mycket om kunskap som bra produkter. Vi säljer direkt till både privatpersoner och företag för att försäkra oss om att varje köp genomförs med rätt kunskap. Vi lägger mycket tid på varje kund för att varje ytbehandling ska lyckas och vi hjälper dig genom hela processen. Med vår hjälp går du snabbt från amatör till proffs. Faktum är att våra privatkunder oftare får bättre resultat än yrkesmän. Amatören läser på, ställer frågor, och vill lära sig emedan yrkesmän tar genvägar. Tyvärr går det inte att ta genvägar. Låt proffsen göra misstagen, låt oss hjälpa dig att undvika dem. Börja med att läsa igenom denna guide.

4 system

VARIOPOX

KONSTRUKTIONS- OCH REPARATIONSSYSTEM

Lösningssmedelfri epoxi av högsta kvalitet för säkra lösningar inom reparation och konstruktion. Variopox spricker eller krymper inte, så jobbet du gör håller längre. Efterbehandla med IJmopox för att skydda och sedan med Double Coat för att försköna. Variopox kräver minst 15 plusgrader i ett dygn för att härda och bli lösningssmedelbeständiga.

Variopox för att fylla porer i material

Sealer: porfyllande färg för känsliga ytor, exempelvis cellplast, vid pluggtillverkning.

Injektion: porfyllande grundfärg för trä eller porös glasfiber.

Variopox för att laminera och förstärka

Impregnering: lamineringsepoxi för glasfiber.

Variopox Glasfiber: glasfiber- och kolfiberväv i olika kvalitet, längd och bredd.

Variopox för att limma

Universal: lim för ytor med god passform.

Variobond: droppfritt lim för att fylla hål, limma, bygga, förstärka och fästa på alla typer av ytor.

Variopox för att spackla

LG; Filler; Finishing Filler: lättviktspackel; fyllande spackel; finspackel – olika egenskaper beroende på ytans form och storlek.

Variopox för att måla

Rolcoating: skyddande täckfärg för utsatta ytor inomhus.

Twecolux: snabbhårdande polyesterfärg för trä/MDF.

POLTIX

GELCOAT OCH GRP

Polyester och Vinyl Ester i alla kvaliteter och kulörer för alla tänkbara behov inom industriell tillverkning av plastprodukter. Poltix är ett omfattande produktsystem som innehåller allt från gelcoat, topcoat, lamineringsharts, spackel och glasfiber, lim och fyllnadsmedel.

Specialprodukter för formtillverkning med extra goda egenskaper, hållbarhet och låg krympning. Kontakta oss och få ett skräddarsytt system utifrån era krav och önskemål.

IJMOPOX

GRUNDFÄRGSYSTEM

Lösningssmedelbaserad epoxifärg med exceptionell vidhäftningsförmåga som ger varje yta rätt skydd och hållbarhet. IJmopox innehåller mer korrosionsskydd

och mer epoxi jämfört med annan epoxifärg. I motsats till lösningssmedelfri epoxifärg kan IJmopox användas i kalla temperaturer och behöver inte slipas mellan varje lager. IJmopox något högre literpris är en avspeglning av innehållet; emedan de flesta tillverkare pytsar i 60% lösningssmedel så innehåller IJmopox endast 20% lösningssmedel. I praktiken innebär det att du målar snabbare och billigare med IJmopox eftersom det krävs färre färglager. IJmopox härdar ned till 3 plusgrader och finns i vit, svart, grå, och specialkulörer enligt RAL.

IJmopox som häftande primer på råa ytor

ZF Primer: stål, aluminium, plast och betong.

IJmopox som skyddsfärg

HB Coating: "High Build" – skapar snabbt en tjock och vattentät yta. Målas direkt på gelcoat och andra förbehandlade ytor. Idealisk för epoxibehandling under vattenlinjen och som grundfärg på ytor som ska lackeras med Double Coat.

IJmopox som flamskydd

FR Coating: certifierad flamskyddsfärg för alla typer av ytor, speciellt framtagen för fartygsinteriorer med höga brandsäkerhetskrav.

DOUBLE COAT

FÄRG- OCH LACKSYSTEM

Högpresterande och klassledande 2-k polyuretanfärgsystem. Ger ett sprutlackerat resultat med rulle eller pensel på alla typer av ytor – bil, båt, husvagn, dörr, inredning, möbel, våtrum, konstruktion och plugg, etc. Exceptionellt god flexibilitet, hållbarhet och UV-skydd.

Standard: 30 högblanka kulörer (lagervara). Beställ en gratis kulörkarta på webben.

Special: Tusentals högblanka kulörer enligt RAL, NCS, etc.

Modell: Snabbhårdande lacksystem för ytfinish i plugg.

Halvblank: Valfri kulör eller transparent med 60-glans.

Matt: Valfri kulör med 20-glans.

Metallic: Klarlack med metallicflakes, sprutas på *Standard/Special*.

Karat: Betsad klarlack (mahogny, teak och ek).

Dubbel UV: Världens mest flexibla klarlack.

Cabin Varnish: Snabbhårdande halvblank interiörlack.

Anti Slip: Fint och grovt halkskydd.

Lustjakt: Högblank/halvblank 1-komponentfernissa.

Vilket material skall behandlas?

Alla ytor kan behandlas. Men först måste ytan analyseras. Är ytan över eller under vattenlinjen? Är det plåt? Är plåten målad tidigare, i så fall med vad? Består ytan av trä och är träet behandlat? Eller är ytan av plast? Vilken typ av plast i så fall och är den någon gång målad? Hur gammal är ytan? Ibland är det svårt för den ovane att definiera vad en yta består av för material. Ring oss i så fall så hjälper vi dig att bena ut det. Men vilka produkter ska användas på en specifik yta och i vilken ordning?

BELÄGGNINGAR

ANTAL LAGER

OBEHANDLAT TRÄ ELLER POLYESTER SOM SKA FÖRSTÄRKAS MED GLASFIBER OCH MÅLAS

Injektion	Impregnering	Variopox Glasfiber	HB Coating	Double Coat
1			2-3	3

OBEHANDLAT TRÄ TILL TRANSPARENT HÖGBLANK FINISH UTOMHUS

Injektion	Karat	Dubbel UV	Totalt 5 lager Karat/Dubbel UV	Dubbel UV efter 5 år
1	1-3	2-4		2

OBEHANDLAT TRÄ TILL INTERIÖRER MED TRANSPARENT HALVBLANK FINISH

Injektion	Cabin Varnish
1	3

OBEHANDLAT TRÄ TILL INTERIÖRER MED FÄRGAD FINISH

Injektion	Double Coat
1	2

TRÄ / PLYWOOD / MDF

Tweecolux	X
1-2	

1-K LACKAT TRÄ

Lustjakt	Lustjakt efter 5 år
5	2

GRP (GLASFIBERARMERAD POLYESTER) ÖVER VATTENLINJEN

ZF Primer	HB Coating	Double Coat
1	2	3

BLÄSTRAD GRP UNDER VATTENLINJEN

SLÅT YTA:	ZF Primer	HB Coating	Eventuellt bottenfärg eller hårdvax (populärt för Östersjön)	
	2	3		
SKADAD YTA:	Poltix M-EB	Poltix Glasfiber 150 g/m ²	ZF Primer	HB Coating
			1	4
PORIG YTA:	Injektion		HB Coating	
	1		5	

GELCOAT UNDER VATTENLINJEN (FRI FRÅN BOTTENFÄRG)



GELCOAT ÖVER VATTENLINJEN



HALSKYDDSMÖNSTRAD GELCOAT



ALUMINIUM OCH STÅL ÖVER VATTENLINJEN



ALUMINIUM OCH STÅL UNDER VATTENLINJEN



ALUMINIUM OCH STÅL TILL FLAMSKYDDAD INTERIÖR



BETONG



DUSCHRUM, KÖLSVIN, TANKAR OCH DOLDA YTOR



FYLLNADSMEDEL

- Filler:** Goda fyllande egenskaper för att spackla skador, före eller mellan grundfärg.
- LG:** Bredspackling av stora ytor, före eller mellan grundfärg.
- Finishing Filler:** Finspackel under och över vattenlinjen, kan övermålas direkt med Double Coat.
- IJmofix Filler:** Polyesterfinspackel för små spacklingar över vattenlinjen, snabb härdning, mindre känslig härdtemperatur än Variopox.
- Variobond:** Droppfri epoxi som kan byggas hur tjockt som helst utan risk för sprickbildning eller krympning. Perfekt för att fylla stora hål, skruvhål, bygga, laminera, täta, sammanfoga, reparera eller skapa nya former på en yta. Fungerar över och under vattenlinjen. Hårdslipat.

Vilket skick har ytan?

MIKROPORER OCH KRACKELERINGAR

De flesta material kan målas direkt med Double Coat, utan grundfärg. Det kommer förmodligen att hålla bra och se snyggt ut. Rätt grundfärg ökar däremot hållbarhet och finish.

Gelcoat är alltid mer eller mindre mikroporös och kan ha krackeleringar, så att grundmåla med IJmopox HB Coating innan Double Coat ger en djupare glans. På samma sätt fungerar det på trä – porfyllning med Variopox Injektion innan klarlack ger bättre hållbarhet, rätt lyster och tråkänsla.

Grundfärger har alltså god förmåga att skapa en tät yta så att porer och krackeleringar försvinner, emedan lackfärger snarare avslöjar ytans skick och struktur. Krackeleringar i gelcoat som tydligt känns med fingret bör dock fräsas/skrapas och fyllas med Variopox Finishing Filler eller IJmofix Filler innan grundmålning. Huruvida du väljer att grundmåla eller inte är en fråga om ambition, ekonomi och tid.

MATERIALFUKTHALT

Trä ska alltid fuktmätas med en *Skipper Plus* från Tramex och får innehålla max 12% fukt. Plastbåtar som ska behandlas under vattenlinjen ska alltid fuktmätas med en *Skipper Plus* och får innehålla max 12% fukt. Det kan ta 6–18 månader för undervattenskrov att torka. En varm inomhusmiljö påskyndar avfuktningen. Fukthalt i plast är inget problem på ytor över vattenlinjen. Hos oss kan du hyra eller köpa *Skipper Plus*.

Hur stor är ytan?

Först efter att du räknat ut hur stor ytan är kan du ta reda på hur mycket av varje produkt som behövs. På webben finns en kalkylator som hjälper dig att räkna ut ytans storlek. Multiplicera ytans storlek med antal lager och dividera sedan totalytan med materialåtgång.

Variopox:	3–5 m ² /kg
Variopox spackel:	1–2 m ² /kg
IJmopox:	7–9 m ² /liter
Double Coat:	10–13 m ² /kg

Hur ska ytan se ut?

ÖVER VATTENLINJEN

Double Coat finns i tusentals högblanka kulörer. Släta utomhusytor ska målas med högblank finish. Halkskydds-

mönstrade ytor målas med fördel med halvblank finish som sista lager för att minska störande ljusreflektioner; därför är det populärt att välja en halvblank (oftast grå) nyans och tillsätta extra halkskyddspulver i färgen, till båtens halksyddsytor. Halvblank finish på en slät väderutsatt yta blir på sikt flammig. Halvblank finish är däremot snygg och hållbar till inredning.

Hittar du inte en passande standardkulör kan du ge oss en kulörkod så bryter vi din favoritkulör. Vår databas innehåller alla NCS- och RAL-kulörer, samt kulörkoderna från andra färgtillverkare och många gelcoatkulörer. De IJssel Coatings erbjuder också gratis färganalys om du skickar ett prov på rätt kulör.

UNDER VATTENLINJEN

En epoxibehandling med HB Coating ger en tät och snygg yta med få lager. Om du inte ska övermåla med Anti-Fouling (bottenfärg som motverkar beväxtning) så rekommenderas svart HB Coating (eftersom epoxi inte innehåller UV-skydd så gulnar vit och grå epoxi snart). På östersjökusten finns speciella båttvättar som gör traditionell bottenfärg överflödigt. För att få bra glid och en snygg yta kan du istället välja ett hårdvax ovanpå HB Coating. Vi rekommenderar 3M Marine Ultra Performance Paste Wax.

BÅT PÅ TRAILER

Double Coat målas 5 lager under vattenlinjen om båten ska stå på trailer och endast ligga i enskilda dagar eller upp till en vecka. Välj endast HB Coating och inte Double Coat om båten är sjösatt i mer än en vecka i taget.

SNOBBLINJE OCH VATTENLINJE

Pryd skrovet med snygga snobbränder! Dessa kan placeras antingen utmed vattenlinjen, eller med lite marginal, eller längre upp på skrovet. Tänk på att en vattenlinje inte är detsamma som en snobblinje. Vattenlinjen är den skarv som delar båtbottnen från båtens fribord. Den ska placeras 5–10 cm över vattenytan. En korrekt vattenlinje gör att lackerade fribord skyddas och att båten ser lätt och smidig ut i vattnet. Om fribordet skär vattenytan kommer båten se tung ut och nedsjunken. Om du ska lackera friborden samt göra en epoxibehandling på botten så är det smart att börja med friborden. Vattenlinjen skapas då genom att du maskerar med 3Ms 244 Finlinjetejp där du vill ha vattenlinjen, måla sedan med HB Coating på hela botten och upp till maskeringstejpen. När du tar bort tejpen så har du en ny vattenlinje. Om du inte vet vart vattenytan skär så måste du sjösätta skrovet en stund och markera ut vattenytan. När båten är på land igen maskera i relation till markeringarna 5–10 cm längre upp på skrovet.

UV-SKYDD

Med 3 lager Double Coat finns egentligen ingen gräns för hur länge resultatet kommer att stå sig. UV-skydd; glans, kulör och tålighet ska utan problem klara 15–20 år. Double är tåligare, mer flexibel och har ett starkare UV-skydd än andra färgsystem. Även mörka kulörer har lika god hållbarhet som ljusa kulörer. Välj alltså kulör med hjärtat, välj inte en viss kulör för att den tros hålla längre. Att tvätta och vaxa är bra för ytan, men du behöver förmodligen aldrig rubbing eller polermedel – glansen finns naturligt i lacken. I jämförelse med gelcoat som saknar UV-skydd är Double Coat underhållsfri, tåligare, och det är enkelt att laga en krockskada om olyckan är framme. Tvätta och vaxa en lackerad yta på samma sätt som du sköter om din bil. Vi rekommenderar Shampoo Shine och TI 02 från Matt Chem Marine.

TRÄ

Transparent finish på utomhusträ ska inte behandlas med epoxi. Epoxin kommer gulna trots att du lägger på klarlacken Dubbel UV ovanpå. Det är den stora nackdelen med all epoxi – dess avsaknad av UV-skydd. Det är dock bra att porfylla med Injektion och sedan rulla Dubbel UV på poröst och grovfibrigt trä, exempelvis mahogny och teak. Tjocka lager Impregnering skulle ge en mycket tålig yta, men mycket fulgul yta på sikt. Trä som lackerats med 5 lager Dubbel UV kan underhållas som en bil; tvättas och eventuellt vaxas. Efter fem år är det lämpligt att matslipa och applicera 2 nya lager Dubbel UV. Det beror på att trätytor är känsligare än plasttytor. Double Coat är det mest flexibla lacksystemet på marknaden och fungerar utmärkt på trä, med ett undantag – nåtmassa. Det är fullkomligt omöjligt att få god hållbarhet på trä som sammanfogats med nåtmassa. Det spelar alltså ingen roll vilket lacksystem du än väljer, nåtmassan har för mycket rörelse i sig för att något lacksystem ska hålla över en längre tid. Så om du står inför ett beslut att lackera trästavar och nåtmassa så bör du låta bli.

Träinteriörer som ska lackas bör ha en halvblank finish. Cabin Varnish gör det möjligt att rulla eller pensla med perfekt finish på paneler och möbler. Nya generationens polyuretanlack som är vattenbaserad men som ändå är mycket tålig. Den har flera fördelar; den är luktfri och innehåller inte mätteringsmedel (risk för suddig finish).

Slipa och måla inomhus eller utomhus?

VÅRA REKOMMENDATIONER OAVSETT MILJÖ

- Goda ljusförhållanden ger bättre känsla under slipning och målning.
- Vindstilla under målning. Luftcirkulation är varje målares största fiende. Luftströmmar påverkar

lösningsmedlet så att det dunstar snabbare, färg får då svårt att flyta ut.

- Fukt, dagg och regn kommer med stor sannolikhet att förstöra eller försämra glans och pigment. 2-k-färg är känslig för fukt de första 24 timmarna. Luftfuktighet max 70%. Fukta vatten på en trasa och blöt ytan lätt – om vattnet dunstar på 10 minuter så är luftfuktigheten ok.
- God temperatur. 2-k-färg härdar i så låga temperaturer som 5 plusgrader, och det är möjligt att måla i 30 grader. Dessa ytterligheter kommer att påverka både glans och utflytning negativt. Bäst är att måla i 15–20 grader. Näst bäst är att måla i 10–15 grader eller 20–25 grader – extra mycket förtunning kommer att behöva tillsättas för att kompensera och hjälpa färgen att flyta ut på den kalla eller varma ytan.
- Direkt solljus eller solljus genom fönster kan försämra både utflytning, glans och pigment.
- Under härdningens första dygn är lack/färg känslig för fukt och låga temperaturer. Om temperaturen sjunker till 10 grader så kommer glansen att bli sämre än om temperaturen ligger mellan 15–20 grader.
- Måla aldrig tunna lager, risken för matthet, fläckar, prickar ökar. Rätt mängd färg ger en fullständig polymerisation och djup glans. Försök få på så mycket färg som möjligt utan att färgen börjar rinna och bilda gardiner.
- Förvara färgen i rumstemperatur innan målning så att den inte är nedkyld eller uppvärmd.

UTOMHUS

- Bra naturligt ljus.
- Färre dammpartiklar i luften ute än inne.
- Största problemen: solljus, luftcirkulation, fukt och temperatur.
- Så fort färgen har flutit ut, efter 10–20 minuter, så gör det mindre om solen steker på ytan eller om det börjar blåsa.
- Målar du på morgonen och det är varmt under dagen så är risken mindre för defekter i färgen/lacken. Fribord är mindre utsatt emedan en överdel/liggande yta är olämplig att måla under bar himmel.
- En yta som slipas utomhus bör helst lackeras samma dag eftersom en slipad yta oxiderar snabbt i kontakt med fukt.

I TÄLT

- Lättare att kontrollera solljus, luftcirkulation och fukt.
- Viktigare att ytan har 15–20 °C än att luften i tältet har samma temperatur. Lösningen kan vara att värma ytan inifrån båten.
- Stäng av värmefläktar under målning så att inte färgen flyter ut sämre pga luftcirkulationen.
- Skydda liggande ytor för nedfallande damm, speciellt inför sista strykningen.
- Extra belysning kan behövas.

INOMHUS

Samma som ovan plus:

- Idealisk och jämn temperatur dygnet runt på 15–20 °C. Jobbet går fortare. Verktygen kan ligga framme.

TEMPERATUR & HÄRDNING

Det kan tyckas nästintill omöjligt att pricka in alla miljörekommendationer. Men en rekommendation är inte ett krav som tur är. Det är fullt möjligt att lyckas med både glans och släthet i alla slags miljöer. Det är upp till dig att testa gränserna. Det värsta som kan hända är att du får måla ett extra lager eller bearbeta ytan i efterhand. Att behandla en yta handlar om att lära sig veta vad som funkar i olika situationer. Lägsta möjliga härdningstemperatur är däremot krav:

Variobond:	min. 10 °C i 24 timmar
Variopox:	min 15 °C i 24 timmar
IJmofix:	min. 10 °C i 30 minuter
IJmopox:	min. 5 °C
Double Coat:	min. 7 °C (helst 15–20 °C). Fullt härdad efter 5 dygn i 20 °C, 10 dygn i 15 °C, 20 dygn i 7 °C.

MISSAR & SKADOR

Om du gjort en miss under sista målningen, om du behövt maskera en skarv, eller om du behövt fläckmåla en stor yta, så är det möjligt att avlägsna defekten/skarven i efterhand. Men vänta med att skära/sickla, våtslipa och polera tills efter att färgen är fullt härdad. Ju mindre du behöver efterbearbeta ytan desto mindre slits den inneboende glansen och UV-skyddet. Skador i lacken lagas lika enkelt som i gelcoat – maskera, slipa, måla.

RÄTT & SLÄTT

Grundregler för slipning:

- När ytan dammar när den slipas så är ytan både *övermålningsbar* och *slipbar* (begreppen förklaras nedan). Om färg eller spackel fastnar i sandpappret sluta slipa och försöka igen senare.
- Torrslipa hellre än att våtslipa.
- Slipa hellre med maskin än för hand, välj en oscillerande excenterslipmaskin.
- Rengör alltid en slipad yta med Double Coat Avfettning och därefter med 3M klibbduk.
- 3M Scotch-Brite är ett bra kompliment till sandpapper. Det fäster på slipmaskinens underläggsplatta med kardborre. Materialet är utmärkt på ojämna underlag och för att mattslipa fint.

Produktbladen utgår från konstanta temperaturer. Vid 20 °C är det möjligt att övermåla Double Coat (med Double Coat eller annan färg) efter 24 timmar. Om det finns defekter i färgen – damm, torrfläckar och apelsinhud – så vill du förmodligen slipa Double Coat med P400 och Scotch-Brite Ultra Fine inför nästa målning. Testa och slipa. Först när du ser att färgen dammar av sandpappret så är det ok att slipa. Bara för att färgen är övermålningsbar enligt produktbladet så innebär det inte nödvändigtvis att färgen går att slipa efter samma tid, det kan lika gärna ta 48 timmar innan färgen är så hård att den kan slipas utan att den fastnar i pappret. Särskilj alltså begreppen *övermålningsbar yta* och *slipbar yta*.

MATTSLIPNING

Alla typer av gamla ytor ska mattslipas väl för att skapa god vidhäftning. Men som vi kommit fram till så behöver inte varje lager slipas för att skapa god vidhäftning. När du bygger upp tjocklek med grundfärg så vill du inte nödvändigtvis slipa bort färg mellan lagren, tanken är att bygga upp en tjock grund. Om det gått längre tid än vad som är lämpligt för övermålning utan att slipa ytan (se produktbladens avsnitt *Övermålning och härdning*) så kan det räcka att mattslipa med 3M Scotch-Brite Fine för att skapa vidhäftning. Men om det gått veckor, månader, år, så måste det göras en noggrann slipning med sandpapper eftersom ytan kontaminerats av förorenad luft och fukt - ytan har oxiderat.

SLÄTSLIPNING

Att mattslipa och att slipa en yta slät är två olika saker. En mattslipning skapar vidhäftning så att ny färg kan fästa (en blank yta har för lite friktion). För att skapa en perfekt slät finish vid en lackering så måste grunden vara helt slät (gäller ej halkskyddsytor). Mellan varje lager Double Coat

så är det lämpligt att både mattslipa och slätslipa ytan så att inte varje defekt i föregående färglager förstärks och blir störande i nästa lager. Klarlack och lackfärg är inte förlåtande som en grundfärg utan avslöjar alla defekter. Man kan välja att strunta i att slipa mellan varje lacklager, men inför sista lagret så är det A och O att ytan är perfekt slät om du vill ha en perfekt slutfinish.

AVFETTNING

Alla sorters ytor ska alltid rengöras med Double Coat Avfettning inför varje applicering, oberoende av vilken typ av produkt som ska appliceras. Det spelar alltså ingen roll om du ska spackla stål, lackera trä, eller grundmåla gelcoat – avfettningen är alltid lika viktig. Det är inte lämpligt att ersätta denna speciala avfettning med någon annan typ av lösningsmedel. Aceton har exempelvis mycket dåliga avfettande egenskaper.

ÖVERMÅLNINGSINTERVALL ELLER MÅLA VÅTT-I-VÅTT

Vissa produkter luktar skarpt och andra nästan ingenting. Skillnaden är att vissa produkter är lösningsmedelbaserade och andra lösningsmedelfria.

IJmopox och Double Coat innehåller lösningsmedel. I praktiken innebär det att de har mycket god vidhäftningsförmåga och kan härda i kallare klimat, men för att härda korrekt så måste allt lösningsmedel avdunsta ur färgfilmen innan övermålning. Varje produktblad anger tydligt och klart hur länge det tar för lösningsmedel att avdunsta, dvs minsta övermålningsintervall. Det värsta som kan hända är att dessa tider inte respekteras, att 2 lager färg appliceras för tätt. Resultatet blir den så kallade kladdkakseffekten. Färgen får en hård tunn yta men under skalet är det kladdigt. Så fort ytan stöter emot en annan yta spricker den tunna ytan och färgen blöder igenom. Det är en mardröm att försöka slipa en sådan yta. Så fort du sätter sandpappret mot ytan så kommer färgen att fastna i pappret oavsett hur länge sedan det var ytan målades. Detta dilemma råkar ofta sprutlackerare ut för – i sin stress att få klart jobbet så sprutar de en extra vända direkt istället för att vänta ut lösningsmedlet. Härdning mellan två spruttillfällen är nödvändigt.

Variopox och Variobond innehåller inte lösningsmedel, därför kan flera lager appliceras vått-i-vått. Men för att bygga upp önskad tjocklek, vänta gärna nån timme mellan lagren tills materialet är dammtorr.

VÄLJ RÄTT SANDPAPPER

Lämpliga rondeller med kornstorlek:

P30–80: Råa ytor (stål, aluminium), ytor i dåligt skick, ytor som ska skrapas eller slipas hårt för att avlägsna gammal 1-k-färg. Blästring är ett alternativ.

P120: Trä, GRP, gelcoat som ska grundmålas.

P180: Oxiderad gelcoat som ska lackeras men inte grundmålas, eloxerad aluminium, avverka den värsta apelsinhuden på grundfärg innan grundfärgen slipas slät med finare papper.

P240: Gelcoat eller grundfärg som ska slipas perfekt slät (använd 3M Kontrollfärg på ljus grundfärg).

P400–600: Avlägsna defekt/ojämnheter eller mattslipa ett lacklager innan vidare lackering.

3M Scotch-Brite Fine: Ca. P240–400, perfekt för att mattslipa halkskydd, hörn, kanter. Mattslipa: *ja*, slätslipa: *nej*.

3M Scotch-Brite Ultra Fine: Ca. P600–800, perfekt för att "polera" en finslipning (P400–600). Ultra Fine minskar risken för sliposor i lacken. Ultra Fine ger högre glans i nästa lacklager och avlägsnar effektivt slipdamm från ytan.

Hur blandas och används 2-k?

2-komponentprodukter innefattar allt från spackel, lim, lamineringsepoxi, epoxifärg och polyuretanbaserad lackfärg och lack. Alla olika produkter har olika blandningsförhållande, dvs. innehåller olika mängd bas och härdare i förhållande till varandra. Så när man talar om 2-k så menar man alltid produkten som helhet, dvs. i blandad form. Oavsett om du ska blanda 1 kg eller 50 g så är det denna mängd som är 100% färdig produkt. Hur stor del av helheten som är bas och härdare ska vi nu titta närmare på.

Observera! Att blanda rätt mängd färg i proportion till ytans storlek är viktigt. Färg som blir över måste slängas eftersom 2-k härdar efter några timmar. Brukstiden för produkten anges i produktbladet.

BLANDA I VIKT

2-k blandas nästan alltid i vikt. Att väga komponenterna är både enklare och mer tillförlitligt. Ett fåtal produkter kan blandas i volym. Olika produkter och produktkulörer har olika volym, ofta på grund av olika färgpigment i baskomponenten. Härdaren kan därför ses som universell (inom varje enskild produkt) i viktbaserade produkter, men som unik i volymbaserade produkter.

Vi tar Double Coat som exempelprodukt. Double Coat levereras i nästan alla tänkbara kulörer och med olika finish (färgad högblank, färgad halvblank, färgad matt, transparent halvblank och transparent metallic, bets och klarlack). Om produkten Double Coat skulle kunna blandas i volym så skulle det innebära att varje kulör och finish

hade en unik härdare med ett exakt volymförhållande som är matchat mot baskomponentens volym. Det är logistiskt sett omöjligt.

Double Coat har blandningsförhållandet 2:1 i vikt, 67% bas och 33% härdare. Med andra ord dubbelt så mycket bas som härdare i vikt. Så för att kunna räkna ut hur mycket bas och härdare som behövs så måste du ta fram miniräknaren, eller utöva klassisk huvudräkning.

Double Coat täcker cirka 1 m² per 100 g färg (0,1 kg/m²). Till 7 m² behövs alltså 700 g färg. 700 g = 100% 2-k-färg/lack; varav 67% bas och 33% härdare i vikt. Dividera färgbehovet (i detta fall 700 g) med 3. Nu har du fått reda på hur mycket härdare som behövs (233 g), multiplicera sedan med 2 för att få reda på hur mycket baskomponent som behövs (467 g). Så vad har vi lärt oss? Jo, att ratio 2:1 i vikt betyder att det finns 3 delar på 100, att 2 delar är bas och 1 del är härdare.

Följ detta schema för att lyckas. I detta exempel utgår vi från att du ska måla 25 m²:

1. Ta först reda på hur stor m²-yta som ska målas.
2. 0,1 kilo färg behövs per m², dvs. till 25 m² behövs 2,5 kg Double Coat (= 2 500 g).
3. 2:1 betyder dela med 3 = 2/3 baskomponent och 1/3 härdare, 2 500 g / 3 = 1 670 g bas, 830 g härdare.
4. Placera en tom behållare med slät botten på vågen, sätt på vågen efteråt så att den är nollställd med behållaren på.
5. Häll upp rätt mängd bas, enligt vårt exempel 1 670 g bas.
6. Om du ska måla med halkskyddspulver så är det nu dags att tillsätta 125 g Anti Slip direkt i basen. Rör om mycket noga ett par minuter. Det behövs 5% av halkskyddspulvret Double Coat Anti Slip i förhållande till den totala mängden färg (exempel 2 500 g x 0,05 = 125 g).
7. Tillsätt härdaren, enligt vårt exempel 830 g härdare.
8. Nu har du antingen 2 500 g slät färg, eller 2 625 g halkskyddsfärg.
9. Induktionstid: låt komponenterna reagera tillsammans i 30 minuter för att molekylerna ska bindas och för att färgen ska få rätt egenskaper.
10. Tillsätt rätt förtunning i rätt mängd (läs mer i texten som följer).
11. För korrekt UV-skydd behövs 3 lager (= 120 mikrometer), så totalytan är 75 m² (3 x 25 m²). Du behöver 7 kg färg (75 m² / 11 m²/kg = 6,8 kg = 7 st Double Coat 1 kg-set)

BLANDA I VOLYM

En del produkter kan blandas i volym. Dessa produkter har en unik mängd härdare som är volymmätad med baskomponenten. De IJssel Coatings har ett sådant grundfärgssystem, IJmopox. Det enklaste sättet att blanda dessa färger är att använda speciella måttkoppar.

ZF: 4:1 i volym, dvs. 80% bas och 20% härdare.

HB: 3:1 i volym, dvs. 75% bas och 25% härdare.

På måttkopparna finns dessa olika ratio-skalar. Måttkopparna har streck för bas och härdare och förtunning. *Observera!* IJmopox-produkterna har inte samma volym- och viktförhållande. HB har exempelvis viktförhållandet 83 + 17, vilket kan göra det matematiskt otympligt att blanda HB i vikt.

TIXOTROP GRUNDFÄRG

Många epoxiprodukter är tixotropa, exempelvis grundfärgerna IJmopox. Det innebär att färgen kan målas tjockt utan att rinna, men färgen flyter å andra sidan inte ut på samma sätt som en lackfärg, hur väl du än rullar/sprutar. En tixotrop färg får alltid lite "apelsinhud" som måste slipas bort i efterhand. Därför är det inte lika viktigt att ha rätt temperatur och väderförhållanden när du målar grundfärg. Grundfärgens uppgift är att bygga upp tjocklek för att mätta porer och krackeleringar. IJmopox HB Coating används exempelvis som grundfärg i ett Double Coat-lackfärgssystem och det behövs 2 lager, i vissa fall upp till 3 lager, för att kunna skapa en tjock slipgrund som sedan går att slipa perfekt slät, utan att du slipar igenom all grundfärg. Att slipa en grundfärg tar tid, men det lägger grunden för en molekylärt tät yta som lackfärgen kommer att trivas på. All gammal gelcoat är mikroporös och bör grundmålas om ambitionsnivån är hög, om tiden och om pengarna räcker till. Man grundmålar alltså inte en yta för vidhäftningens skull – en lackfärg har precis lika god vidhäftningsförmåga på de flesta material – man grundmålar för att fylla porer och krackeleringar, och för att skydda spackel, etc. Lackfärgen kommer att få en djupare och fetare glans målad på en slipad grundfärg än om den målas direkt på en gammal mattslipad gelcoat eller annan yta.

HUR ANVÄNDS EN TIXOTROP FÄRG?

Testa att skaka en burk med Double Coat, den kommer att kännas homogen. Skaka sedan en burk med IJmopox HB Coating som är tixotrop och den kommer att kännas stel i botten och skvalpig på toppen. Det beror på att lösningsmedlet i färgen har skiktat sig och lagt sig på toppen. Så varje gång du ska blanda mer tixotrop färg vill du röra om väl i baskomponenten. Det bästa är att sätta basen i en färgskak eller montera en färgvisp/betongblandare på en skruvdragare och köra färgen hårt så att den blandas och blir homogen. Upprepa inför varje ny blandning. Först efter att baskomponenten

är välblandad är den lättrinnande och kan hållas i måttkoppen eller vägas, efter det tillsätts härdare och rätt förtunning i rätt mängd. IJmopox ska alltid kännas lätt och fin att rulla, känns färgen klibbig behöver du antingen vispa färgen mer eller också tillsätta mer förtunning. Det är ditt jobb att få tixotrop färg att bli lättstruken. Att pensla IJmopox är ofta lite trögt, så försök applicera med rulle i så stor utsträckning som möjligt.

Ett smart hjälpmedel vid slipning av en tixotrop grundfärg är att använda 3M Kontrollfärg. Damma på kolpulvret med applikatorn och börja slipa. När kontrollfärgen är bortslipad så vet du att ytan är perfekt slät och är redo att lackeras.

SPÄDNING & VISKOSITET

Olika produkter kräver olika lösningsmedel. IJmopox späds med IJmopox Förtunning, och Double Coat med Double Coat Förtunning. När Double Coat ska sprutas behövs Double Coat Sprutförtunning som avdunstar snabbare. Att späda med fel förtunning kommer att allvarligt skada finish och hållbarhet. Det är också direkt olämpligt att välja att späda med lösningsmedel från en annan tillverkare. Det finns ingen universell förtunning – ett lösningsmedel är alltid anpassad till en specifik produkt.

Efter reaktionstiden (se induktionstid i produktblad) är det dags att tillsätta Double Coat Förtunning i Double Coat. Antingen behövs 0%, 3% eller 5% eller upp till 10%. Mängden förtunning som behövs beror på lufttemperatur, ytans temperatur, luftcirkulation, solljus, ytans storlek och form etc. Eftersom du (förmodligen) ska måla 3 lager så lär du dig hur mycket förtunning som behövs i just din situation. En bra utgångspunkt är 3–5%.

Enligt vårt exempel ovan så vet vi redan att 5% på 2,5 kg är 125 g, så börja med att tillsätta 125 g Double Coat Förtunning ($2\,500\text{ g} \times 0,05 = 125\text{ g}$ lösningsmedel).

Skvätt i mer förtunning under målningens gång om färgen känns seg/klibbig, inte flyter ut perfekt eller, om det blir märken efter rullen. Men späda inte för mycket så att du målar för tunt. Det ska alltid kännas enkelt att måla med Double Coat, om det inte kännas enkelt så gör du på fel sätt. Men det finns förstås gränser. Luftcirkulation är ofta den största boven; luftcirkulationen gör att lösningsmedel dunstar för snabbt och då får färgen svårt att flyta ut och skapa en perfekt finish. Att späda rätt hjälper alltså färgen att flyta ut, men det gör inte att färgen lättare rinner. Var inte rädd att testa olika mängd förtunning. Man misslyckas sällan med en målning just på grund av fel mängd förtunning. Skikttyjocklek, miljö, målningsteknik och temperatur spelar också in. Det gäller att lära sig vad som funkar bäst i rådande situation.

DOUBLE COAT MÅLNINGSTEKNIK

Om du ska måla med högblank Double Coat så ska du lita på att färgen "sträcker" och flyter ut perfekt när viskositeten är rätt i förhållande till miljöförutsättningarna. Ditt jobb är att fördela färgen i ett jämnt lager på ytan. Det du ser när du rullar är inte en perfekt högblank yta utan en blöt färg som är jämnt fördelad. Först efter 5–15 minuter sträcker färgen ut sig. Applicera ett jämnt lager högblank Double Coat i lagom små fält. Rulla inte kors och tvärs och fram och tillbaka och hit och dit. Rulla upp och ned i en riktning, eller fram och tillbaka i en riktning för att fördela färgen jämnt. Om du hittar rätt teknik så innebär det att du spenderar så lite tid som möjligt på varje yta. Rulla exempelvis lodrätt på fribordet ett par gånger. Måla sedan nästa rullens bredd och gå lite in i det förra området. På detta vis går målningen hela tiden framåt, bit för bit, och färgen tillåts sätta sig snabbt, och sedan sträcka sig i lugn och ro.

Gå aldrig tillbaka och rulla en yta där färgen redan satt sig, då tar du med färgen tillbaka i rullen och ytan får en torrfläck. Färgen sätter sig olika snabbt beroende på temperatur och väderförhållande och mängden lösningsmedel. Det kan vara 30 sekunder och det kan var 2 minuter, kanske mer. Om ytan är för stor för att rulla själv be om hjälp så att fler rullar är i rörelse.

Byta skumgummirulle när den känns svampig, det kan ta 30 sekunder eller upp till 10 minuter. Olika rullar i ett paket Double Coat-rullar kan reagera olika, olika mängd förtunning och temperatur påverkar också rullarna. Först blir toppen på rullen mjuk, till slut går rullen sönder. Byt rulle så ofta att inte rullens kvalitet försämrar målningen. När det är dags att byta rulle är det lämpligt att slå bygeln mot en hård yta, lämpligtvis en soptunna – rullen flyger enkelt av utan kladd. Håll nästa rulle i beredskap så att bytet går fort. Filtrullarna som används till IJmopox behöver däremot inte bytas ut under målningens gång.

Ljus, naturligt eller artificiellt, är viktigt för att du ska ha full kontroll över målningen. Allra bäst är att be en vän gå före och rikta en lampa mot ytan – så skapas enkelt perfekt släpljus.

Om du ska göra en överlappning på grund av ytans form (man måste ju börja och sluta någonstans), överlappa inte för mycket mot den färg som redan satt sig/sträckt sig. Måla istället som vanligt så nära som möjligt, rulla sedan med lätt hand för att överlappa, överarbeta ej.

Måla varken tunt eller tjockt, måla lagom tjocka lager. För tunna lager ger dåligt med djup, för tjocka lager orsakar rinningar. Måla precis så tjockt att färgen inte bildar gardiner. Ett lagom tjockt lager Double Coat är ca. 35–40 mikrometer (μm). För ett korrekt UV-skydd på 100–120 mikrometer krävs 3 strykningar.

Om du däremot målar med halkskyddsfärg så måste du röra om färgen kontinuerligt för att få en jämn halkskyddsfärg och du behöver rulla mer fler gånger för

att undvika att få ett flammigt halkskydd med ränder från rullen. Att blanda halkskyddsfärg extremt noggrant, att ha extra gott släpljus, och att rulla ut färgen extra noggrant är A och O.

Att måla med grundfärgerna IJmopox kräver däremot inte lika stor noggrannhet. Applicera rätt så tjocka lager och strunta i resultatet – grundfärgen ska ju ändå slipas slät innan lackering!

PENSEL

Använd en pensel där rullen inte kommer åt, eller använd en pensel om du inte gillar att rulla. Stryk först diagonalt från vänster till höger, stryk sedan horisontellt, och eftersläta vertikalt. Double Coat kommer att flyta ut lika bra med pensel som med rulle om du har rätt mängd förtunning, rätt väderförhållande, och rätt penselteknik.

SPRUTAPPLICERING

- Endast för professionella användare.
- Rengör utrustningen noggrant med ny Double Coat Sprutförtunning (eller med ny IJmopox Förtunning för IJmopox).
- Justera viskositet med Double Coat Sprutförtunning. Väg rätt mängd förtunning eller använd en viskositetsmätbägare; 18–20 sek. DIN kopp nr. 4, efter induktionstid. Späd med 5–15%, beroende på kulör, etc. Späd IJmopox med 10–15% IJmopox Förtunning.
- Rätt temperatur för sprutlackering är 20 °C.
- Rengör ytan med Double Coat Avfettning 30 minuter innan applicering.
- Använd ren och torr luft, fri från olja och smuts.
- För tjocka lager orsakar rinningar, apelsinhud och glansbortfall, samt omöjliggör korrekt härdning. Rekommenderad filmtjocklek per lager Double Coat är 60–100 µm, IJmopox 120–180 µm, beroende av mängden tillsatt förtunning. Ju mer förtunning du tillsätter desto tunnare lager måste du applicera.
- Avstånd från spruta och yta bör vara cirka 60 cm. Det rätta avståndet avgörs av målarens hastighet och objektets form och storlek, vilket kan betyda att även mindre munstycken kan användas.
- Applicera först ett dimlager, följt av ett fullt krysslager efter 15 minuter.
- Använd inte blandad färg vars brukstid har passerats.

SJÖSÄTTNING

Vänta tills färgen är fullt härdad. Även om du har bråttom så försök undvika onödigt slitage. Det är alltid bra att lägga en matta eller en bit skumgummi mellan båtcranens sling och båten.

SKÖTSELRÅD

Tvätta och vaxa en lackerad yta på samma sätt som du sköter om din bil. Vi rekommenderar Schampoo Shine och TI 02 från Matt Chem Marine.

Vilka material behövs för att måla?

CHECKLISTA FÖR MÅLNING

- Bra lokal som ger dig kontroll över luftcirkulation, fukt, solljus och temperatur, helst 15–20 plusgrader dygnet runt.
- *eller utomhus – du behöver mer tid att planera varje dags jobb eftersom vädret måste vara: vindstilla, ingen risk för regn, inget gassande solljus och god temperatur dygnet runt, helst inte under 15 plusgrader.*
- Lampor och förlängningsladdar.
- Material till ställningsbygge runt båten.
- Verktyg för demontering av beslag.
- Koncentrerat tvättmedel utan vax. Nett Diamant och en rotborste för att skrubba däcksmönster. Spann och borste, rinnande vatten – för att rengöra ytan innan slipning.
- Slipmaskin och sandpapper (vanligaste kornstorlekarna som behövs P120, P180, P240, P400, samt 3M Scotch-Brite Fine och Ultra Fine), välj en stålborste/rotborste i kombination med Scotch-Brite Medium eller Fine för att mattslipa halkskyddsmönster.
- Rena bomullstrasor och Double Coat Avfettning. En riktigt ren yta ger god vidhäftning.
- Pappersrulle.
- Kniv eller elektrisk fräs för att skära ut stora krackeleringar som ska spacklas.
- Spackel: välj IJmofix Filler för småskador över vattenlinjen, välj Variopox Filler och Finishing Filler för ytor över/under vattenlinjen.
- Bygel till rullarna, små penslar.

- Rollers: filt till grundfärg, skumgummi till lackfärgen. Skumgummirullar är en förbrukningsvara, det behövs 8–10 st till 2 burkar färg.
- Måttkoppar till grundfärgen och en digitalvåg som väger gram för att blanda lackfärgen i vikt.
- Hink, burk eller kärl med slät botten och höga kanter att ha som tråg. Höga kanter undviker spill, är greppvänligt, och ger dig en avrullningsyta, en slät botten missformar inte skumgummirullen.
- Borrmaskinsmonterad färgvisp till grundfärgen och blandpinnar till lackfärgen.
- Grundfärg och lack i rätt mängd och kulör.
- 3M Kontrollfärg – underlättar slipning av vit och grå grundfärg.
- Skyddsutrustning – lackoverall, handskar av nitrilgummi, dammfiltermask och kolfiltermask.
- Maskeringstejp – 3M 244 till fina linjer, 3M 202 till svängande ytor.
- Ett vågigt fribord bredspacklas med Variopox LG. Aluminium, stål och GRP grundmålas med 1 lager IJmopox ZF Primer.
- Slipa alla spacklingar med P180.
- Grundmåla gelcoat (eller ZF) med 2–3 lager med IJmopox HB Coating, övermålningsstider är alltid viktiga att respektera till 100%.
- Snåla inte med färgen när den rullas.
- Slipa grundfärgen perfekt slät med P240 (+/- en kornstorlek). Använd 3M Kontrollfärg på vit eller grå grund. Viss genomslipning är ok. Grundfärgen är en "slipgrund", dvs. ett reparationsmaterial. Beroende på kulör är genomlysning mer eller mindre avgörande.
- Ytan ska vara nyslipad med P240, rengjord och dammfri när Double Coat appliceras. En yta ska alltid målas med 3 lager Double Coat för bästa UV-skydd, slitstyrka, kulör och glans. Om grundfärg applicerats på hösten och lackering ska ske på våren vänta med att slipa grundfärgen till den vecka lackeringen ska påbörjas.

I vilken ordning skall allt göras?

Följande arbetsschema beskriver hur friborden lackeras på en båt. Om du valt att inte grundmåla hoppar du över de steg som behandlar grundfärg. Fler arbetsscheman finns på www.de-ijssel-coatings.se/ytbehandlingar

- Kolfiltermask, nitrilgummihandskar och lackoverall bör användas i kontakt med alla kemikalier.
- En yta bör alltid vara dammfri och rengjord med Double Coat Avfettning när det är möjligt.
- All eventuell 1-k måste avlägsnas genom att lösas upp, skrapas eller slipas. Om du är osäker; blöt en trasa med någon typ av lösningsmedel, placera på ytan i 10 min, skrapa med en spik, om färgen mjuknat är det 1-k, om inget händer är det en lösningsmedelbeständig yta som kan övermålas.
- Tvätta alla ytor med rengöringsmedel.
- Ytor som inte ska grundmålas slipas först med P180, därefter med P240, ytor som ska grundmålas slipas antingen med P120 eller P180.
- Spackla småskador med IJmofix eller Variopox Finishing Filler. Hål fylls med Variobond eller Poltix Glasfiber Filler. Större ytskador som kräver mer spackel fylls med Variopox Filler. För strukturspackling på stora ytor välj Variopox LG (1 kg/m²). Variopox Filler/ LG efterspacklas med Variopox Finishing Filler för en tätare spackling.
- *Undantag:* orange och ljusa röda kulörer ska först lackeras med DC 837 Ockra 1–2 lager. Börja inte lackera med orange/röd förrän ytan är helt enfärgad. Avsluta med 2 lager orange/röd. Totalt behövs 3–4 lager för att lyckas med dessa kulörer. För att kunna lackera med gul kulör måste ytan vara helt enfärgad vit. Övriga kulörer är inte lika svåra.
- Slipa mellan lagren med P400–600 och 3M Scotch-Brite Ultra Fine. Hörn och kanter kan mattslipas med Scotch-Brite Fine om du inte vågar slipa med papper på dessa känsliga partier. Välj som vanligt att slipa med maskin så långt ytan gör det möjligt.
- Nu är alla släta ytor klara. Maskera upp eventuella snobbränder med 3M 244. Det räcker med 2 lager snobbrandsfärg på ny fribordsfärg. Vänta 2 dygn innan maskering på ny färg. Ta antingen bort maskeringstejpen direkt efter varje målning eller låt den sitta kvar tills dagen efter sista målningen. 244 är en bra tejp och det brukar gå bra att låta den sitta kvar mellan lagren.

DE IJSSEL
COATINGS
NORDEN