

MÅLNINGSTEKNIK

INTRODU- TION

Denna text beskriver allmän målnings teknik och kan egentligen appliceras på de allra flesta typer av färg, men vi utgår framförallt från vår egna produkt Double Coat. God målnings teknik så som den beskrivs här kan verka fylld av pekpinnar och fallor, men det är bara för att vi måste peka på allt dåligt som kan hända i en målning. Faktum är att det är enklare i verkligheten att måla än vad som framgår i denna text. ar modig och börja måla, du kommer att lära dig massor så fort du börjar. Använd denna text som ett bra underlag att felsöka i, ifall du stöter på problem.

Naturligtvis kan alla våra rekommendationer brytas emot och fortfarande ge utmärkta målningsresultat. Det gäller ju också att prova sig fram. Alla ytor och miljöer och alla målare är olika. En viss kombination kanske inte funkar, men en annan kan gott och väl funka utmärkt

GRUNDL" GGANDE - ONTEXT

En sak gäller för ALL typ av färg: det är omöjligt att måla i temperaturer över 20 °C. - onrollera följande aspekter för att kunna förstå och förutse resultat

- ▽ yta material-temperatur bör ej vara lägre än 10 °C .
Förklaring: Lägre temperaturer minskar reaktiviteten mellan de båda komponenterna, då torkar färgen långsammare och känsligheten för fukt ökar. Detta kan orsaka matta fläckar och pigmentfläckar, vita fläckar, eller en grådaskighet hos mörka kulörer. När temperaturen stiger igen så kommer reaktiviteten öka och färgen kommer att härda, men då kan det redan ha blivit problem med finishen. Färgens goda mekaniska egenskaper kan också ha försämrats.
- ▽ En relativ luftfuktighet på upp till 80 % är tillåtet.
Förklaring: Målning utförs (med all typ av färg som ska appliceras med roller eller pensel) helst i 1å-1å °C , vindstilla, inget direkt solljus, relativ luftfuktighet under 80 %.
- ▽ En del färger tål lägre temperaturer och hög luftfuktighet, exempelvis IJmopoxm lösningsmedelbaserad epoxi, kräver minst 3 °C och max 30 % fuktighet.

MÅLNING INOMHU>

För att kunna arbeta med 2-komponentfärg, såsom Double Coat eller IJmopox, krävs bättre luftkonditionerade miljöer än vad som generellt krävs för 1-komponentfärg. God ventilation ökar härdningens effektivitet eftersom lösningsmedlen i luften försvinner snabbare.

Undvik måla inuti en båt eller i små utrymmen utan att vädra ut lösningsmedel, eller välj hellre en färg utan lösningsmedel så som Iariopox Rolcoating till dess dolda ytor.

Undvik drag från värmefläktar och öppna fönster och dörrar. Under målning ska det vara lugnt och stilla så att färgen fungerar normalt, dvs flyter ut fint. Gädringåfläkt får ej YæLDFärg %ÅÅS² qzYY'qz² flutit ut, dvs minst 30 minuter efter målning. Luftcirkulation bidrar till att lösningsmedel i färgen avdunstar onaturligt snabbt - färgen hinner inte flyta ut. Åtgärd: späd med mer förtunning. £ ¶i] © fi ¶OæÅSqY - zq £ ¶i] © fi ¶Oæ\$¹ Uæ²² ©" nfiO] © 'GOU' ¶æ- zq öOæ²n', - ¶Å¶÷ - zq", - ¶Å¶÷ \$¹ Uæ²² ©" E

UTOMHU>

Temperatur och luftfuktighet ska helst inte förändras mycket mellan applicering och härdning. Exempelvis så är det inte lämpligt att måla i 10 °C och härda kallt eller fuktigt senare samma dag eller senare samma dygn. Det första dygnet är kritiskt för god glans och kulör. Hög luftfuktighet kan få lack/lackfärg att prestera lägre glans.



MÅLNINGSTEKNIK

Det blåser och är soligt utomhus, kväll och natt är kallt och fuktigt. Förutsättningarna för målning och härdning är ej konstanta. Två fördelar med målning utomhus: bra ljus, inget damm som fastnar i lacken (ja det är sant, det fastnar mindre mängd damm ute än inne).

Måla inte i direkt solljus eller vind eftersom det resulterar i en ojämn torkning och minskar lackens flödighet, vilket orsakar pensel roller-drag som ej försvinner. Om du ändå tvingas måla i sol och vind späd med extra mycket Double Coat Förtunning för att kompensera så gott det går, dvs runt 10 % eller så mycket du behöver för att få kontroll över målningen.

UTOMHUS UNDER VÄDERSKYDD

Nu har du väderskydd som skyddar mot sol, blåst och fukt. Enda problemet som återstår är att hålla en jämn temperatur mellan yta och luft. >abba förändringar av temperatur under målning kräver en handlingskraftig målare som förstår att kompensera mängd förtunning och skiktjocklek under målningens gång.

PLANERA MÅLNING

Undvik slipa och måla samma dag, låt dammet lägga sig över natten. >kapa dammfällor, exempelvis heltäckningsmatta på golvet som attraherar dammet. Undvik väta lokalen (för att binda damm) eftersom det kan driva upp luftfuktigheten, vilket kan resultera i långsam härdning med lägre glans som resultat.

Bestäm i förväg hur du ska måla ytan. Det är olämpligt att flytta en stege hela tiden, då hinns inte målningen med och resultatet blir lidande, bygg en bra ställning runt båten så att du kan gå obehindrat och slipper avbrott i målningen. Om ytan är svår att måla och du inte har hjälp av en annan målare så är det bättre att du fokuserar på att måla en rimlig yta i taget så att det blir bra resultat. >en går du över till exempelvis motsatt sida och målar. Eventuella skarvar i färgen är enkla att slipa bort mellan lagren, och om du har skarvar i färdigt lackresultat så slipas de bort med fina papper och poleras. Torrfläckar, rinningar, skarvar lackavslut är s a s enkla att fixa i efterhand genom slipning och polering när färgen är fullt härdad.

- orrigering av lackdefekter på färdig yta ska alltså ske efter minst dygn (vid 20 °C), när lacken är fullt härdad, eller ännu hellre efter några veckor, så att man kan bearbeta en garanterat %

INNAN MÅLNING

zredas på rätt sätt för att lämpa sig för målning med gott och hållbart resultat. Här finns två aspekter, slipning och rengöring. En gelcoat är (nästan) alltid mer eller mindre mikroporös - i förstoring är den som ett månlandskap. Mikroporer är som vår egna hud och fylls som pormaskar med smuts. silikon, sot, vaxrester, etc. Det är lika viktigt att tvätta en yta före som efter slipning.

Börja med ett koncentrerat schampo (exempelvis M ' ä0x) och vatten (exempelvis ljummen högtryckstvätt) och skura av ytan. När ytan torkat är det dags för rengöring med thinner, dvs Double Coat Avfettning. Denna specifika thinner har god statisk egenskap och samlar upp smuts och silikon så att det fastnar i trasan som du torkar av ytan med. Nu är ytan dubbelt rengjort och kan slipas med minskad risk för att slipa ned kontaminering djupare ned i materialet.

>lipa exempelvis en gelcoat med P120 så att grundfärgen (IJmopox) får god friktion att fästa på. Om du inte ska grundmåla så slipar du härnäst med P2' 0 för Double Coat. >trax innan målning ska ytan rengöras med Double Coat Avfettning igen för att öka vidhäftningen. Tänk på att Double Coat Avfettning (Ontvetter) är det mest effektiva sättet att rengöra de flesta ytor på. >å oavsett om du ska spackla, limma med epoxi, lacka trä och teak, eller måla på ny topcoat så är det Double Coat Avfettning som kommer utgöra den stora skillnaden i vidhäftning, det och en fullgod slipning.

Undvik måla på gamla färgrester av 1-komponent eftersom det kan leda till förkortad livslängd hos det nya färgsystemet eftersom underlaget är mjukt och åldrande. Om du ska måla på 1-k så får du vara beredd på att slipa bort eventuell resning i första lagret och sedan hoppas att allt kommer funka länge och väl.

MÅLNINGSTEKNIK

Använd inte lackfärg under vattenlinjen för att skapa en blank och snygg yta - lackfärg tål ej bruk i vatten. Om du ändå vill ha exempelvis Double Coat under vattenlinjen så bör båten inte ligga i vattnet i mer än ett antal dagar, längre tid kommer leda till delaminering av polyuretanfärgen. Lackfärger har inte heller anti-fouling-egenskaper, dvs påväxthämmande egenskaper.

Gar noga med att lära känna alla De Ijsells orangea färgburkar. Det enskilt värsta som kan hända är att du råkar späda Double Coat med IJmopox Förtunning (epoxi thinners bryter ned isocyanathärdare). päd rätt färg med rätt thinner, använd rätt härdare till rätt färg, och blanda med rätt blandningsförhållande i viktprocent.

Lika viktigt är det att hålla koll på produktens brukstid, när den passerats är det mycket olämpligt att fortsätta måla. Fundera inte på att spara blandad färg (i frysen exempelvis, exemplen är många), en brukstid som har passerats är passerad. Double Coat har en generös brukstid, dvs du har 2- timmar på dig (se produktblad).

BLANDA 2--

2-komponentprodukter blandas alltid i vikt. Bas (A) och härdare (B) blandas i viktprocent, och blandningsförhållandet är olika beroende på produkt. e efter på burken eller i produktbladet för att finna det rätta blandningsförhållandet.

Här är våra produkters blandningsförhållande:

åå:33 Double Coat DD Lak, Gariobond, Gariopox: Filler, Finishing Filler LG, Universal, Injektion, Impregnering

á< r2< Double Coat - Út Dubbel UG

80:20 ariopox Rolcoating

83:1á IJmopox HB Coating

8á:13 IJmopox ZF Primer, Double Coat Cabin Garnish

>om ni ser så säljer vi produkter med dessa fem blandningsförhållande. >å vad betyder exempelvis åå:33D

åá 33..100 %. >extiosju är dubbelt så mycket som trettio tre, så du ska alltså väga upp dubbelt så mycket A som B. Man kan säga att generellt att det går åt 100 g Double Coat per m² när färgen rollas, så om du ska måla á m² så behöver du blanda á00 gram färg. á00 x 0,áá... áá g A och 23è g B. / @ q 0 0 @ ú t @ o j @ - z % á ú j - ö j @ - ö ú z ú ú - z @ @ j @ o i i @ ú ú @ O q z ^ Y @ z á @ s ^ ^ c " ú - †

Låt alltid Double Coat reagera i 30 minuter (s. k. induktionstid) efter att härdaren blandats i basen, det är den induktionstid som krävs för att basens mättade polyester ska reagera med isocyanathärdaren och bilda en polyuretan. Förtunning tillsätts efter denna induktionstid. täng aldrig igen locket hårt över reagerande färg eftersom du då stänger inne koldioxid som bildas i reaktionsprocessen mellan bas och härdare. oldioxiden måste kunna avdunsta fritt annars blir färgen gel -ig.

APPL. MED PEN EL

Använd helst en pensel med god kvalitet. Det kan vara en plat anstrykare eller en oval lackpensel.

älj billigast sortens pensel om du bara ska stödmåla med pensel där rollern inte kommer åt.

Lackresultatet avgörs inte av penseln pris, men en bra pensel av hög kvalitet kan användas längre tid utan att gå sönder. En bra pensel kan också vara värt att göra rent, men så är sällan fallet. Försök investera i bra penslar och se dem som ett engångsmaterial trots att det kostar några hundralappar. Lösningemedel för rengöring är lika dyrt och skadligt för dig och naturen, och det är inte säkert att du kan göra en en pensel riktigt ren så den kanske ändå är försämrad trots noggrann rengöring.

päd alltid Double Coat med Double Coat Förtunning (astverdunner) så att färgen känns lätt och ej stressig att måla med. Om du behöver 3- % eller uppemot 10 % avgörs av hur tjockt du målar, ytans form och din hastighet, men också av luftcirkulation, temperatur och solljus. Ha alltid med dig förtunningen under målning och reagera snabbt med att späda med mer förtunning om du känner att lacken sätter sig för fort. Med rätt teknik och spädning, och rätt miljö så är penselapplicering precis lika bra som sprutapplicering när det kommer till en perfekt slutfinish.

MÅLNING TE NI

Tänk såhär:

om du är osäker på om du ska späda så späd hellre än att undvika att späda, och om du är osäker på hur mycket du ska späda så späd hellre med lite för mycket förtunning än lite för lite.

Stryk på lackfärgen diagonalt. Stryk ut lackfärgen horisontellt. Eftersläta vertikalt med lätt hand.

Späd med förtunningen efter behov, för rätt känsla. Överarbete inte, lita på att färgen flyter ut. Avtorka ytan med Double Coat Avettning 20-30 minuter innan målning.

Använd halvmask med A2-kolfilter, heltäckande lackeringsoverall och nitrillhandskar.

ROLLER

Använd skumroller av högkvalitativ och tät moltopen (Double Coat Roller) eller exempelvis en filtroller (IJmopox Roller eller Anza Elit Filt) eller mohair roller. Det finns för och nackdelar med alla rollers. Skumrollern har ojämn produktionskvalitet så om man har otur så släpper den ifrån sig partiklar i lacken och går sönder snabbare än vanligt. En bra skumgummiroller ska hålla i 10-15 minuter och sen bytas den ut mot en ny eftersom skumrollerns förr eller senare bryts ned av färgens lösningsmedel och går sönder. Används filt eller mohair så rollas de mot en tejp innan användning för att avlägsna eventuella lösa partiklar. Filt och mohair är svårare att rolla med eftersom de är hårdare och de kan inte få med sig upp så mycket färg som en skumroller. Fördelen med filt är att det blir billigare eftersom den (förmodligen) håller hela målningssessionen igenom.

Kontentan är att skumrollers är dåliga i kvalitet men de är mycket enklare att hantera (kan bära mer färg och är följsamma med underlaget), så trots att det blir dyrare att köpa massor av skumrollers så övervägs den nackdelen av att resultatet blir bättre i målningen, och det i sig kan ju resultera i färre misstag som kan leda till omlackering eller slipning och polering av färdig yta.

Använd halvmask med A2-kolfilter, heltäckande lackeringsoverall och nitrillhandskar.

BÅTMÅLNING

Här är exempel på målningsteknik för att måla friborden på en båt. Hämta upp färg med rollern och börja sprida ut färgen mitt på ytan, dvs börja inte måla med fullt mättad roller direkt upp under relingslisten eftersom du kommer få rinningar. Sprid ut färgen upp och ned. Rolla med en rollerbredd i taget fördela ut ett jämnt lager färg med ungefär en rollers bredd. När du är klar målar du nästa stapel, dvs en rollerbredd i stående riktning. Nu kan du måla ihop bägge ytorna så att de bildar en större enhet. Fortsätt med denna metod runt hela skrovet. Gå inte tillbaka och försök korrigera ränder efter rollern, eller rinningar - dessa måste slipas, det blir bara mycket värre om du försöker gå tillbaka i klibbig färg och fixa.

Späd alltid Double Coat med Double Coat Förtunning (Kwastverdunner) så att färgen känns lätt och ej stressig att måla med. Om du behöver 3-5 % eller uppemot 10 % avgörs av hur tjockt du målar, ytans form och din hastighet, men också av luftcirkulation, temperatur och solljus. Ha alltid med dig förtunningen under målning och reagera snabbt med att späda med mer förtunning och du känner att lacken sätter sig för fort. Med rätt teknik och spädnings, och rätt miljö så är rollerapplicering precis lika bra som sprutapplicering när det kommer till en perfekt slutfinish.

Tänk såhär: om du är osäker på om du ska späda så späd hellre än att undvika att späda, och om du är osäker på hur mycket du ska späda så späd hellre med lite för mycket förtunning än lite för lite.

Måla inte så tjockt så att färgen rinner men måla inte så tunt att det finns för lite färg på ytan för då finns inte tillräckligt med färg för att kunna flyta ut och bilda en slät yta. Måla lagom tjockt och ha ett relativt högt tempo. Var lätt på hand; hård hantering sliter snabbt ut ditt målningsverktyg.

MÅLNINGSTEKNIK

Det du ser när du målar är ett jämnt fördelat lager blöt färg, det är inte förrän 20-30 minuter senare som färgen flyter ut och bildar en slät yta. Det är inte superviktigt att få med sig varje ojämnt rollerdrag som syns i färgen, om det bara finns tillräckligt med färg på ytan så försvinner det när färgen flyter ut. Avtorka ytan med Double Coat Avettning 20-30 minuter innan målning.



LUFTSPRUTA

Spruta endast i lokaler med god ventilation och där luften byts ut regelbundet så att stora mängder lösningsmedel kan avlägsnas effektivt - det är viktigt både för hälsa, finish och härdning.

Använd luftburen helmask, heltäckande lackeringsoverall och nitrillhandskar.

Färg sprutas alltid i jämn temperatur på 20 °C, både färgen och luften i lokalen och ytan ska ha samma jämna temperatur.

Sprutning i högre temperaturer och mycket stora ytor kräver Double Coat Sprutförtunning "60" som är mer extrem och långsam än Double Coat Sprutförtunning.

Avtorka ytan med Double Coat Avettning 20-30 minuter innan målning.

Rengör sprutan med Double Coat Sprutförtunning strax innan sprutan fylls med färg. Double Coat kan ej blandas med billack, och metod och härdning för Double Coat skiljer sig markant från billack.

Låt komponent A reagera med komponent B i 30 minuter innan spädning och applicering. Denna induktionstid är viktig för att den mättade polyestern ska reagera med isocyanathärdaren och bilda en polyuretan. Späd sedan med cirka 15 % Double Coat Sprutförtunning. Justera eventuellt viskositet med en viskositetmätbägare, DIN kopp nr. 4 till 18-20 sek, eller ännu lite snabbare om du föredrar det.

Goda resultat uppnås med 1,2-1,4 mm:s sprutmuntstycke, och med ett sprutttryck på 2-3, bar, samt ett sprutavstånd på 60 cm.

Spruta först ett tunt lager och efter 15 minuter ett fullt krysslager. Spruta eventuellt bara ett täckande lager och gå inte tillbaka efter 15 minuter. Valet är ditt.

Du kan spruta igen med ytterligare färglager när du kan sätta tummen mot ytan utan att det känns mjukt eller kladdar. Det är alltså möjligt att spruta 2 ggr på en dag.

MÅLNING > TE- NI-

Om du tänkt jobba med förhöjda temperaturer - spruta i 20-25°C och sedan baka i 30-40°C - så kan du spruta på all färg i en session, dvs 2 lager, vått-i-klibbigt. Intervallen mellan lagren kan då avsevärt kortas ned, till 30-40 min. Använd inte färg vars brukstid har passerat (se produktblad).

>örj för att luften från kompressorn är torr och fri från olja.

>päd enbart med Double Coat >prutförtunning, eller Double Coat >prutförtunning (får stora ytor eller varma klimat) eller Double Coat Förtunning (- ö astverdunneråförtunning för att pensla eller rolla Double Coat, funkar också ok att spruta med om ytorna är små). >pruta aldrig Double Coat med förtunning från andra fabrikat, eller med annan thinner så som förtunning till epoxi (Ijmopox).

Ijmopox Förtunning får endast spädas i Ijmopox. Alltså, håll koll på rätt lösningsmedel.

AIRLE >> >PRAJ

Goda resultat uppnås med sprutmunstycken med storlek 0,003 eller 0,011 tum med en sprutvinkel på 30-40° och ett tryck på 1-2 bar. - orrekt viskositet är < 0-10 sekunder med en DIN kopp nr 1. >päd enbart med Double Coat >prutförtunning eller Double Coat >prutförtunning (får stora ytor eller varma klimat). För mer info om sprutning se avsnittet Luftspruta

AIRMIX V AIRCOAT

Goda resultat uppnås med sprutmunstycken med storlek 0,011 tum med en sprutvinkel på 30-40° och ett tryck på 1 bar. - orrekt viskositet är < 10 sekunder med en DIN kopp nr 1. >päd enbart med Double Coat >prutförtunning eller Double Coat >prutförtunning (får stora ytor eller varma klimat). Materialtryck och spruttryck satt till 1 bar. För mer info om sprutning se avsnittet Luftspruta

MELLAN > LIPNING

Bedöm hur mycket du ska slipa mellan lagren först när du ser lackresultatet. Du kan inte på förhand bestämma dig för att slipa på ett visst sätt, eller inte alls, förrän efteråt. Slipa varje lager finare och finare. Om du börjat lacka på en P2 0 slipad yta så är det lagom att slipa första lacklagret med exempelvis 2 0- 00 eller cotch-Brite (beroende på resultat), inför sista tredje stryket slipas ytan med P 00- 00 (beroende på kulör och finish). Mörka kulörer slipas i allmänhet lite finare än ljusa kulörer, eftersom ljusa kulörer läggs lite tjockare än mörk färg (som är tunnare). Ett komplement till slippapper är cotch-Brite som är bra på att mätta en yta. Ett sandpapper avverkar defekter i ytan emedan en slipduk av cotch-Brite (Fine och Ultra Fine) mätter ytan. Mattering mellan lagren ökar både finish och vidhäftning, vilket leder till ett i slutändan starkare färgsystem. Om du alltid slipar lite mellan lagren så minskar risken för slitage i lacken, exempelvis om båten stöter i något hårt vasst på bryggan.

En yta kan slipas när ytan kan slipas, dvs färgen ska damma när den slipas, den ska inte klibba och fastna i sandpappret. Att färgen dammar är en indikation på att härdningen har lyckats och gått så långt att färgen definitivt är både slipbar och övermålningsbar. Om du bestämt dig för att inte slipa mellan lagren så är det viktigt att följa de övermålningsintervall som anges i produktbladet. Övermåla inte förrän minimitiden har passerats eller efter den maximala tiden för övermålning, dvs finns s a s ett fönster för övermålning mellan mini- och maxi-tid. Om övermålningsintervallen respekteras ges god kemisk vidhäftning. Det finns tillfällen då man vill försöka undvika slipa mellan lagren och det handlar främst om ariopox

(lösningssmedelfri epoxi) exempelvis kan man laminera med fler lager glasfiber så fort ytan är klibbtorr vid beröring, och om man målar med Ijmopox (lösningssmedelsbaserad epoxi) antingen som grundfärg innan lackering eller vid epoxibehandling av en båtbottnen. Ijmopox övermålas lämpligast med ett lager per dygn, då har man väntat länge nog men inte för länge (se produktblad för mer information).

MÅLNING TE NI

Alltså, slipning ökar både finish och vidhäftning. Slipning ökar hela färgsystemets motståndskraft mot slag och stötar. Att slipa mellan lager är betydligt mindre tidsödande än att slipa inför första strykningen, ofta räcker det att mattslipa och då med finare sandpapper eller cotch-Brite. En yta kan slipas när den dammar när den slipas. Övermålningsintervall anges i produktbladen och syftar till kemisk vidhäftning när slipning inte ska utföras. Double Coat slipas finare och finare mellan varje lager, för ökad djup och glans.

GLAN

Alla släta ytor ska målas med blank färg på exteriöra ytor, exempelvis båtar. Mönstrade eller ruggliga ytor målas med fördel med halvblank Double Coat, men då endast i sista tredje stryket (plus tillsatt Anti Slip halkskyddspulver för att skapa en halkskyddsfärg).

Om du ska lackera med mörka kulörer så är det en fördel att ersätta 50 % av den mörka basen med 50 % Double Coat 008 Transparent (klarlack) för att åstadkomma fetare djupare glans i sista stryket.

Exempelvis så har du målat en yta på 5 m² med svart Double Coat. Double Coat åtgår med 100 g/m², så i första och andra stryket behöver du blanda (500x0,67=) 335 g svart och 165 g härdare. Men i det tredje stryket blandar du 165 g transparent 165 g svart och 165 g härdare.

Lägre glans i ljusa kulörer bryts på begäran men om du önskar matt eller halvblank färg i mörka kulörer så blandar du i lite högblank Double Coat (i rätt kulör) i en matt transparent bas, Double Coat 008 MATT. Tänk dock på att matteringsmedlet i matt lack kan orsaka störande "fläckar" i lacken. Detta är inget du tänker på på de flesta ytor, men om det är "möbler", exempelvis köksluckor eller instrumentpanel så bör lacken sprutas så att matteringsmedlet sprids korrekt.

IJMPOX - GRUND OCH BOTTEN

Merparten av denna text kring målningsteknik har handlat om Double Coat, dvs lack lackfärg av 2-k polyuretan. Nu några rader om grundmålning innan lack, samt epoxibehandling av en båtbottnen.

Grundmåla:

All gelcoat är mer eller mindre mikroporös och det behövs en trög och tixotrop epoxifärg för att mätta dessa porer, så att lacken sen kan målas på en mättad och tät grund. IJmopox ZF Primer och IJmopox HB Coating är idealisk färg för detta ändamål. Oftast behövs bara 1 lager, men sämre gelcoat kan behöva uppemot 3 lager för att bygga bort den slitna gelcoaten.

Målningstekniskt är principerna detsamma för de flesta färger, dvs man målar flödigt och med bra rörelse och man späder med rätt lösningsmedel för att färgen ska kännas kanonfin, och därigenom producera ett bra resultat. IJmopox målas med en korthårig filtroller (IJmopox-roller, Anza Elit Filt Midi) och HB bör spädas med uppemot 10 % IJmopox Förtunning, men ZF bör knappt spädas.

När IJmopox ZF och HB målas med rätt spädning, rätt roller, och rätt flödighet så bildar den en nästan helst slät finish. Det är en fördel att lyckas med grundmålningen eftersom du kanske ska använda den som en slipgrund inför lack - ju finare finish desto snabbare och enklare är slipningen.

Bottenbehandla:

Under vattenlinjen målas HB för att skapa tätskikt och motverka osmosis. Bäst är att måla ett lager per dag för bästa kemiska vidhäftning (se produktblad för mer information). Det är inte klokt att mellanslipa när man bygger upp tjocklek med IJmopox som ska läggas med flera lager, men det är viktigt att respektera övermålningsintervallen för bästa vidhäftning och styrka hos färgsystemet. När HB målas med rätt teknik så bildas en mycket fin, nästan perfekt slät yta vilket är fin nog åt den mest kräsne kappseglaren. Efterbehandla HB med bottenfärg (Anti Fouling) av valfri sort för att motverka beväxtning (appl. 8-12 timmar efter sista lagret HB) eller låt HB vara som den är. HB är godkänd som bottenfärg i Östersjön. Om du önskar en glansig yta vaxa HB med 3M Marine Ultra Performance Paste Wax.

MÅLNING TE NI

Ö RIG MÅLNING

- o Lösningsmedelfri färg har kort brukstid, exempelvis 1 -20 minuter och den kan ej spädas. Målningstekniskt innebär det att man helt enkelt ska applicera en färg som egentligen är ett tjockt lim: måla mycket generöst med färg, dvs så tjockt som möjligt och överarbeta ej med pensel eller roller, få drag. Detta gäller exempelvis ariopox Rolcoating.
- o Halkskyddsmålning med tillsatt Anti lip i Double Coat (med fördel halkvblank eller matt) ska alltid rollas med skumroller med avrundad ytterkant (Double Coat-roller) och färgen måste omröras i målarhinken under målningens gång så att inte halkskyddspulver (eller matteringsmedel) sjunker undan, vilket kan resultera i flammigt resultat.
- o Trä som ska grundas ska aldrig grundas med utpädd lack (detta är ett gammal missförstånd). Trä ska grundas med extra tunn lösningssmedelfri epoxi, dvs ariopox Injektion) och den ska smörjas på tunt med en pensel. Avfettning av trä är oerhört viktigt innan första grundstryket.
- o Naken glasfiber och betong ska strykas flödigt med ariopox Injektion, därefter kan ytan byggas upp med IJmopox HB Coating eller förskönas med ariopox Rolcoating.
- o tål och aluminium ska grundas med IJmopox ZF Primer för bästa skydd. Därefter kan ytan förskönas med Double Coat.



MÅLNINSTEKNIK

Y Slipning

- En hållbar vidhäftning skapas genom slipning och rengöring. Se produktblad för den färg som ska användas för att se vad som gäller. Här är några grundsatser inom slipning:
- en slipning är en färskvara, dvs en yta ska vara nyslipad. Slipning skapar friktion för färg och en yta som inte är nyslipad är oxiderad och ger inte god vidhäftning;
 - en yta som ska slipas måste vara så härdad att den dammar när den slipas;
 - en smutsig ytan kan ej slipas (ibland syns ej smuts för blotta ögat, exempelvis silikon);
 - ju längre in i processen man kommit desto finare slipar man

Kornstorlek:	Rekommenderas för:
P24 – P36	Lämpligt för slipning av stål innan applicering av IJmopox ZF Primer.
P60	Lämpligt för polyestergelcoat innan applicering av epoxilim och epoxilim-spackel.
P60 – P80	Lämpligt för: <ul style="list-style-type: none"> • Borttagning av gamla färglager, • Slipning av aluminium innan applicering av IJmopox ZF Primer.
P120	Lämpligt för: <ul style="list-style-type: none"> • Slipning av polyestergelcoat innan fyllning med epoxispackel, • Första grovslipning av gelcoat innan finare slipning och applicering av Double Coat, • Slipning av Variopox Injektion, Variopox Impregnering eller Variopox Universal.
P120 – P180	Lämpligt för: <ul style="list-style-type: none"> • Slipning av trä efter första färglagret (epoxi), • Epoxispackel, • Polyesterspackel, • Mellanslipning av ZF/HB.
P180 – P240	Lämpligt inför lackering med Double Coat: <ul style="list-style-type: none"> • Slipning av Variopox Injektion, Impregnering, Universal, och IJmopox ZF/HB.
P220 – P280	Lämpligt för att slipa gelcoat inför första lagret Double Coat.
P320 – P400	Lämpligt för att slipa mellan lager med Double Coat.
P500-600	<ul style="list-style-type: none"> • Lämpligt att slipa inför sista lagret Double Coat, främst på mörka kulörer. • Lämpligt att slipa gelcoat som ska reconditioneras genom slipning och polering i flera steg.
Scotch-Brite Fine	Lämpligt för att mattslipa profiler, trånga ytor, halkmönster, samt för att visualisera problem som ringingar och torrfläckar som kan behöva slipas bort med P400-500 mellan Double Coat lager.
Scotch-Brite Ultra Fine	Lämpligt för att mattslipa stora ytor som slipats med Scotch-Brite Fine och/eller P400-500 inför sista lagret Double Coat.
P600-800	<ul style="list-style-type: none"> • Lämpligt för att slipa lackdefekter i den färdiga produkten, exempelvis rinningar. En rinning kan försiktigt skrapas bort med ett rakblad som trubbats av med P400-500. En rinning är enklare att slipa ned om ett akryl- eller polyesterspackel används för att spackla över hela problemområdet - spacklet minskar risken för att man slipar igenom lacken bredvid rinningen. • Lämpligt för att slipa gelcoat som ska slipas och poleras i flera steg.
P1000-3000	3M Trizact P1000 och P3000 är lämpliga för att slipa defekter och slipa upp glans på en lackering. Med en mjuk distansplatt och 3M 260L+ Premium P1500 slipas en yta effektivt som redan slipats med exempelvis P800. Handslipning med exempelvis 3M Flexibla slipark P1200 fixar så ytor där slipmaskin inte lämpar sig.
Polering	Efter slipning maskinpoleras en lackerad yta för att få upp full glans. Välj 09552 mjuk underlägsplatta till polermaskinen och 3Ms polerkuddar 150 mm. Fast Cut (grön kork) som första steg, Extrafin (gul kork) som första eller andra steg, och Ultra Fina SE (blå kork) som sista steg på mörka ytor.

MÅLNING TE NI

ON LU IONER

- ✓ kriv ut och ta med produktblad och systemdatablad dit du ska måla.
- ✓ päd med rätt lösningsmedel och undvik aldrig att späda.
- ✓ Gå på känslan, om målningen känns enkel så har du justerat färgen perfekt och då kommer den att funka i en given miljö, och såldedes producera en vacker finish.
- ✓ Används rätt tillbehör, snåla ej. Låt inte målningen misslyckas för att du var dumsnål och tog en gammal maskeringstejp du hade liggande i garaget, och som visade sig inte alls funka bra för just finlackering.
- ✓ kydda dig själv med nitrilhandskar, lackoverall, dammfiltermask (slipning) och kolfiltermask (målning).
- ✓ En lackdefekt så som en rinning, damm, eller en lackskarv är inte likställt med en misslyckad lackering. Du kan slipa mellan lagren, eller slipa och polera efter några veckor på färdig lack.
- ✓ Lägg mest krut på arbetsmiljön, var kreativ, var förberedd - det finns inget dåligt väder, det finns bara dåliga kläder. Belysning, gångställningar, uppvärmning, avfuktning.
- ✓ Målning är roligt när man har bra miljöförutsättningar.
- ✓ tora eller svåra ytor kan enklare målas tillsammans.
- ✓ kaffa en bra digitalvåg.
- ✓ Förstå hur man blandar i vikt och försök höfta färggång. Blanda färg och måla. Om färgen tar slut blanda mer. Om det blev en torrskarv pga avbrottet så går det fint att slipa bort mellan lagren. Nästa lager du ska måla så vet du hur mycket färg som går åt.
- ✓ Bekymra dig inte på förväg så mycket om hur arbetet ska läggas upp, man lär sig betydligt mer av att börja måla än att sitta och bara fundera på att måla.
- ✓ kaffa hygrometer och termometer för att förstå lokalens temperatur och luftfuktighet och eventuellt en IR-termometer för att skjuta av ytans temperatur.
- ✓ Undvik måla i sol och blåst.
- ✓ Fuktangrepp under första dygnets härdning kan orsaka glansbortfall och pigmentfläckar.
- ✓ Lita på färgen, överarbete inte. Pensel rollerdrag kommer att försvinna när lacken sträcker sig.
- ✓ Måla aldrig medvetet tunt. För lite färg kan inte flyta ut. Flödigt målade färg flyter ut bäst.
- ✓ Måla inte så tjockt att det rinner.
- ✓ päd med rätt sorts förtunning (vatten, lacknafta, balsamterpentin, Double Coat Förntuning, IJmopox Förntuning, etc. etc.)

För detaljerad teknisk information om produkterna, se de tekniska produktbladen.

datum: mars 201

Ansvarsfriskrivning

Uppgifterna i detta dokument är baserade på år av produktutveckling och praktisk erfarenhet och anses vara korrekta vid utgivningsdagen. De IJssel Coatings B och Hedbergs Industri AB kan emellertid inte ta ansvar för det arbete som produceras med stöd av dessa uppgifter, eftersom det slutliga resultatet delvis beror på faktorer som ligger utanför vårt ansvar och inflytande. De IJssel Coatings B och Hedbergs Industri AB förbehåller sig rätten att göra ändringar i detta blad utan föregående meddelande. Detta produktblad ersätter alla tidigare utgåvor.