

BESKRIVNING

Detta system beskriver hur en ytan över vattenlinjen på en stålbat kan målas med ett tvåkomponent färgsystem av polyuretan.

YTA

Färgsystemet kan appliceras på korrekt förbehandlat stål och ger exceptionellt gott skydd mot korrosion. Detta system har mycket hög reptålighet, har hög motståndskraft mot kemikalier, och ger exceptionellt god kulör- och glansbeständighet.

YTANS SKICK

Stål, i gott skick.

FÖRBEREDELSE

Nybygge

1. Avlägsna all primer, rostskyddsfärg och korrosionsskydd som eventuellt finns på det nya stålet, företrädesvis genom blästring till ISO Sa2 ½, eller med elverktyg till ISO St3;
2. Ytan ska vara fri från fukt och fett, lösa partiklar och annan kontaminering. Tvätta exempelvis först med ljummet vatten och M 4605, och sedan avtorka ytan med Double Coat Avfettning.

Underhåll

1. Rengör ytan noggrant med högtryckstävt (helst varmvatten + M 4605) för att avlägsna saltbeläggningar, fett, sot och annan kontaminering;
2. Avlägsna all rost, korrosion och färg med dålig vidhäftning, avlägsna all 1-komponentfärg helt, företrädesvis genom blästring till ISO Sa2 ½, eller med elverktyg till ISO St3;
3. Gamla 2-komponent färglager med god vidhäftning och i gott skick svepblästras eller slipas med motsvarande P80-120;
4. Rengör ytan noga och låt torka.

PRODUKTER OCH ÅTGÅNG

Följande material används i detta färgsystem:

Variopox Filler	grovspackel, åtgång beror på ytans skick
Variopox Finishing Filler	finspackel, åtgång beror på ytans skick
IJmopox ZF Primer	ca. 0,18 l/m ²
IJmopox HB Coating	ca. 0,15 l/m ²
Double Coat	ca. 0,3 kg/m ²
Double Coat Förtunning	åtgång beror på ytans storlek
IJmopox Förtunning	åtgång beror på ytans storlek
Double Coat Avfettning	åtgång beror på ytans storlek

APPLICERING

Nybygge

1. Applicera 1-2 lager ZF med en total skickttjocklek på 100 µm (minimum åtgång 0,18 l/m²);
2. Laga efter behov ojämnheter och skador med Variopox Filler och/eller Finishing Filler;
3. Applicera 1-2 lager HB med en total skickttjocklek på 100 µm (minimum åtgång 0,15 l/m²);
4. Applicera 2-3 lager Double Coat med en total skickttjocklek på 100 µm (minimum åtgång 0,3 kg/m²);

Underhåll, tidigare målat stål

1. Punktmåla naket stål med ZF 1-2 ggr med en total skickttjocklek på 100 µm (minimum åtgång 0,18 l/m²);
2. Laga efter behov ojämnheter och skador med Variopox Filler och/eller Finishing Filler;
3. Applicera 1-2 lager HB med en total skickttjocklek på 100 µm (minimum åtgång 0,15 l/m²);
4. Applicera 2-3 lager Double Coat med en total skickttjocklek på 100 µm (minimum åtgång 0,3 kg/m²);



ÖVRIG INFORMATION

- Lagning av skador och bucklor
 Spackla med Variopox Filler. När en fin finish krävs välj istället finspacklet Variopox Finishing Filler, antingen på egen hand eller efter grovspackler Variopox Filler. Slipa alltid en spackling efter härdning innan vidare spackling eller målning. Rengör även med Double Coat Avfettning för ökad vidhäftning.
- Gammal färg - 1-k eller 2-k?
 När det är dig okänt om den gamla färgen är enkomponent eller tvåkomponent så kan detta enkelt kontrolleras genom ett litet test. Vät en trasa med Double Coat Avfettning och låt reagera mot ytan i 15 minuter, avlägsna trasan och skrapa med något hårt, om färgen blivit mjuk så kan du dra slutsatsen att det är en enkomponentfärg och då måste den i sin helhet avlägsnas före behandling av detta färgsystem.
- Hållbarhet och förberedelse av ytan
 Ett färgsystems hållbarhet över tid beror på en rad faktorer, däribland: total skickttjocklek, metod, hantverkarens skicklighet, miljön för målning och härdning, The durability of any paint system depends on a number of variables, amongst others: total dry film thickness, method of application, skill of labour, the conditions during which the coating is applied and cured, the exponeringsförhållanden och förberedande slipning och/eller blästring av ytan. Otillräcklig vidhäftning leder till blåsbildning och färgsläpp. Några saker som man ska noga koll på är dessa: produktens blandningsförhållande och brukstid samt övermålningstid, rätt förtunning, rätt härdare. När färg appliceras med pensel eller roller så blir skickttjockleken alltid mer eller mindre densamma, sprutas färgen så är det viktigare att i förväg räkna ut färgåtgång i relation till ytans storlek så att rätt mängd färg sprutas. Om för mycket färg appliceras med spruta i en sprutsession så kommer lösningsmedel att bindas i färglagret vilket oundvikligen leder till att härdningen ej fungerar och färgen kommer då att bli skör och släppa.
- Överlappning av färgsystem vid vattenlinjen
 Notera att IJmopox ZF Primer och HB Coating tål bruk i vatten emedan täckfärgen Double Coat som används som finish på ytor ovan vattenlinjen ej tål bruk i vatten. En hög vattenlinje, dvs korrekt vattenlinje ska passera vattenytan med ca. 10 cm. Det är olämpligt att måla Double Coat under vattenlinjen för att sedan övermåla med epoxi (HB och/eller anti-fouling), och det är olämpligt att måla Double Coat ovanpå en anti-fouling.
- Slipning
 God vidhäftning och finish uppnås när en yta slipas korrekt. Slipning av en färg kan också behövas när en viss maximal tid passerat mellan ett och ett annat lager.

Kornstorlek:	Rekomendation:
Blästring ISO Sa2 1/2 P24 – P36	Lämpligt för stål före målning med IJmopox ZF Primer
P60 – P80	<ul style="list-style-type: none"> Avlägsna gamla färglager P60 - Slipa aluminium före målning med IJmopox ZF Primer
P120 – P180	<ul style="list-style-type: none"> Slipa mellan lager av IJmopox Slipa epoxispackel Slipa IJmofix, finspackel av polyester efter IJmopox men innan Double Coat
P240	<ul style="list-style-type: none"> Slipa IJmopox inför appl. av Double Coat
P400-600	<ul style="list-style-type: none"> Slipa mellan lager av Double Coat
P800/1200	<ul style="list-style-type: none"> Slipa bort lackdefekter
P3000	<ul style="list-style-type: none"> Polerslipa upp glansen i lack
Polermedel och vax	<ul style="list-style-type: none"> Polera upp glansen i rekondslipad lack Försegla glansen med 3M Marine Ultra Performance Paste Wax



• Exempel på arbetsschema

steg		torr filmtjocklek (μm)	åtgång (m^2/l)	över- målning 20 °C	förberedelse inför nästa steg
1	Förbehandling				
2	Första lagret ZF, gräddvit	50	11.0	16 h	När övermålning sker inom 72 h krävs ingen slipning, vid längre tid slipa med P180.
3	Andra lagret ZF, gräddvit	50	11.0	16 h	
4	Spackla med Filler	–	–	48 h	
5	Första lagret HB, grå eller svart	75	9.3	8 h	När övermålning sker inom 72 h krävs ingen slipning, vid längre tid slipa med P180.
6	Andra lagret HB, kritvit, grå eller svart, dvs avvikande från föregående lager	75	9.3	8 h	
7	Första lagret Double Coat	40	10,8	24 h	När övermålning sker inom 48 h krävs ingen slipning, vid längre tid slipa med P320-600, inför nästa lager Double Coat, slipa finare och finare mot slutet för att undvika repbildning i lacken som lyser igenom.
7	Andra lagret Double Coat	40	10,8	24 h	
7	Tredje lagret Double Coat	40	10,8	24 h	

• Relation torr/våt filmtjocklek

Volym % IJmopox Förtunning	0	3	6	9	12
Våt filmtjocklek ZF Primer vid 50 μm torr filmtjocklek	91	94	96	99	102
Våt filmtjocklek HB Coating vid 75 μm torr filmtjocklek	107	110	113	117	120
Volym % Double Coat Förtunning	0	2	4	6	8
Våt filmtjocklek Double Coat vid 40 μm torr filmtjocklek	77	78	80	82	84

För detaljerad information om de produkter som nämns i detta systemdatablad vänligen konsultera de tekniska produktbladen för vardera produkt. Säkerhetsdatablad finns att tillgå på www.de-ijssel-coatings.se

Datum: 2020-02

Varning

Även om informationen och rekommendationerna presenteras i god tro och troddes vara korrekta vid utgivningsdatumet, ger De IJssel Coatings B.V. eller Hedbergs Industri AB inga uppfattningar om fullständigheten eller noggrannheten av den. De IJssel Coatings B.V. eller Hedbergs Industri AB kommer inte att ansvara för skador av någon art som följer av användningen av denna information. De IJssel Coatings B.V. eller Hedbergs Industri AB förbehåller sig rätten att ändra informationsbladet utan föregående meddelande. Detta informationsblad ersätter tidigare publikationer.

