

BESKRIVNING

Systemet beskriver hur ytor av aluminium (över vattenlinjen) behandlas med grundfärgssystem och spackel av epoxi och täckfärgssystem av 2-komponent polyuretan. Systemet kan användas på obehandlad alu., eloxerad alu och tidigare målade alu. Systemet ger mycket hög kvalitet - rep- och slagålig, kulör- och glansbeständig, kemikalie- och lösningsmedelbeständig.

YTA

Aluminium, i gott skick. Eloxerad aluminium i gott skick behandlas på samma sätt men istället för blästring eller grov slipning så kan det räcka med att slipa med P180 för att få god vidhäftning men samtidigt spara på eloxeringen.

FÖRBEREDELSE AV YTA

Nyproduktion

1. Avlägsna korrosion/oxidation genom blästring eller grov slipning;
2. Ytan ska vara fri från föroreningar och fett, lösa partiklar. Använd Double Coat Avfettning;
3. Applicera första lagret grundfärg, IJmopox ZF Primer, så fort som möjligt, helst samma dag.

Underhåll/renovering

1. Rengör ytan från smuts genom högtryckstvättning och lämpligt rengöringsmedel, exempelvis M 4605;
2. Avlägsna all 1-k färg, korrosion/oxidation samt 2-k färg i dåligt skick genom lågtrycksblästring med aluminiumoxid eller grovslipning;
3. Gammal 2-k färg med god vidhäftning mattslipas eller blästras;
4. Rengör ytan med Double Coat Avfettning;
5. Applicera första lagret grundfärg, IJmopox ZF Primer, så fort som möjligt, helst samma dag

PRODUKTER OCH TÄCKFÖRMÅGA

Variopox Filler / LG / Rapid Filler	- grovspackel / lättviktspackel för strukturjämnning / snabbhärdande spackel
Variopox Finishing Filler / IJmofix	- Finspackel av epoxi / finspackel av polyester
Variobond	- Tixotrop lim för att bygga, fylla eller forma
IJmopox ZF primer	Häftprimer med korrosionsskydd, tot. 100-300 g/m ²
IJmopox HB coating	Byggande grundfärg med korrosionsskydd, tot.150-300/m ²
IJmopox Förtunning	-
Double Coat	Självräckande täckfärg i valfri kulör och glans, tot. 300 g/m ² (rollerapplicering 100 g/lager, sprutappl. 150-200 g/lager)
Double Coat Förtunning	-
Double Coat Avfettning	-

APPLICERING

Nyproduktion

1. Applicera direkt efter förberedelse av ytan första lagret ZF. (Måla totalt 1-4 lager ZF, eller ex. 2 lager ZF plus 2 lager HB.);
2. Spackla efter behov, förmodligen efter första eller andra grundmålningen med lämpligt spackel;
3. Applicera 1-2 lager HB. HB används för att bygga epoxitjocklek, vilket skapar extra korrosionsskydd, mätar och tätar spacklingar, samt ger en god slipgrund inför lackering med Double Coat. Huruvida du väljer att enbart måla ZF eller ZF plus HB, och X antal lager, beror helt och hållet på objektets funktion. Det är också möjligt att enbart måla med HB. Konsultera oss för bästa lösning;
4. Applicera Double Coat, 3 lager med roller eller spruta 2 lager.

Underhåll, tidigare målade aluminium

1. Fläckmåla skador med öppen aluminium med 1-2 lager ZF.

2. Spackla/laga efter behov med Variobond eller Variopox Finishing Filler;
3. Applicera 1-2 lager ZF eller HB;
4. Applicera 3 lager Double Coat.

ADDITIONAL INFORMATION

- **Egenskaper hos aluminium**
För att skapa god vidhäftning rengör ytan noga med Double Coat Avfettning. Applicera direkt första lagret ZF.
- **Gammal färg: 1-komponent eller 2-komponent?**
När den gamla färgen är av okänd kvalitet avgörs det genom ett test. Blöt en trasa med Double Coat Avfettning och lägg an mot ytan och låt verka i en kvart. Kontrollera ytan. Om den gamla färgen inte har löst upp sig, ej blivit mjuk och ej lossnar enkelt så är det med största sannolikeht 2-komponent. Endast då är det okej att övermåla. All färg som reagerar avlägsnas.
- **Lagning av skador och bucklor**
Spackla med Variopox Filler och sedan med finspacklet Variopox Finishing Filler, eller använd enbart finspacklet om skadan är grund. Variobond är lämpligt att använda för att fylla hål, sammanfoga eller som spackel. Slipa och avfetta spacklet innan vidare grundmålning med ZF eller HB.
- **Hållbarhet och förberedelse av en yta**
Hållbarheten hos ett färgsystem beror på flera parameter, bland annat: total filmtjocklek, metod, graden av hantverksmässighet, de miljöförhållanden som färgen appliceras och härdar i. Otillräcklig förberedelse av ytan kan resultera i böåsbildning och brist på vidhäftning.
- **Överlappning med färgsystem under vattenlinjen**
När överlappning sker observera att anti-fouling ("bottenfärg") ej är övermålningsbar med 2-komponentfärg så som ZF/HB eller Double Coat.
- **Slipning**
En varaktig vidhäftning uppnås genom noggrann förberedelse av ytan. Detta kan åstadkommas genom slipning. Slipning är också en nödvändighet när tiden mellan olika färglager övergår den maximala övermålningstiden för en viss produkt i en viss temperatur (se produktblad). Vid applicering av täckfärgen (Double Coat) slipa lite finare för varje lager. Se tabell nedan för rekommenderade kornstorlekar:

13: ALUMINIUM – OVAN VATTENLINJEN

Kornstorlek:	Rekommeneras för:
P24 – P36	Stål före grundning med IJmopox ZF primer.
P60	Polyester gelcoat före anv. av epoxi-lim och limpasta
P60 – P80	<ul style="list-style-type: none"> • Avlägsna gamla färglager • Slipa aluminium före applicering av IJmopox ZF primer.
P120	<ul style="list-style-type: none"> • Sanding polyester gelcoat prior to repair with fillers, • Sanding of Variopox Injectiehars, Variopox Impregneerhars and Variopox Universele hars.
P120 – P180	Suitable for: <ul style="list-style-type: none"> • Wood, after application of first coat of paint, • Epoxy fillers, • Polyester fillers, • Sanding of IJmopox ZF primer and/or IJmopox HB coating between each coat.
P180 – P220	Suitable for: <ul style="list-style-type: none"> • Sanding of Variopox Injectiehars, Variopox Impregneerhars and Variopox Universele hars, • Sanding of IJmopox ZF primer or IJmopox HB coating prior to application of Double Coat.
P220 – P280	Suitable for sanding gelcoat prior to application of Double Coat.
P320 – P400	Suitable for sanding Double Coat between each coat.
P600	Suitable for sanding Double Coat prior to application of the final coat Double Coat when dark colours are used such as DC 855, DC 854 and RAL 5011, etc.
Finer then P600	Suitable to remove dull areas prior to polishing.

• **Example application schedule**

Step		Dry film thickness (µm)	Spreading rate (m ² /l)	Recoating interval at 20 °C	Preparation before next step
1	Pre-treatment				
2	Application first coat IJmopox ZF primer	50	11,0	16 hours	When recoated within 72 hours no preparation is required, otherwise sanding with P180.
3	Application second coat IJmopox ZF primer	50	11,0	16 hours	
4	Repair with Variopox Plamuur	n.a.	n.a.	48 hours	Sanding P180.
5	Application first coat IJmopox HB coating grey or white	50	14,0	8 hours	When recoated within 72 hours no preparation is required, otherwise sanding with P180.
6	Application second coat IJmopox HB coating black or grey	50	14,0	8 hours	
7	Application first coat Double Coat	40	10,8	24 hours	When recoated within 48 hours no preparation is required, otherwise sanding with P240 - P320. Use between layers finer grit paper to avoid scratches in finish.
8	Application second coat Double Coat	40	10,8	24 hours	
9	Application third Double Coat	40	10,8	24 hours	

13: ALUMINIUM – OVAN VATTENLINJEN

- Relation dry/wet film thickness

Volume % IJmopox thinner	0	3	6	9	12
Wet film thickness IJmopox ZF primer at 50 µm dry film thickness	91	94	96	99	102
Wet film thickness IJmopox HB coating at 50 µm dry film thickness	71	74	76	78	80
Volume % Double Coat brush thinner	0	2	4	6	8
Wet film thickness Double Coat at 40 µm dry film thickness	77	78	80	82	84

For detailed information on the products mentioned in this sheet, please refer to our technical information sheets.

Datum: January '18

Disclaimer

Although the information and recommendations are presented in good faith and believed to be correct at date of issue, De IJssel Coatings B.V. makes no representations as of the completeness or accuracy thereof. In no event De IJssel Coatings B.V. will be responsible for damages of any nature whatsoever resulting from the use of this information. De IJssel Coatings B.V. reserves the right to change the information sheet without prior notifications. This information sheet supersedes any previous publications.