

BESKRIVNING

Systemet beskriver hur däcksytor på en aluminiumbåt behandlas med ett grundfärgssystem och spackel av epoxi och täckfärgssystem av 2-komponent polyuretan. Systemet kan användas på obehandlad alu., eloxerad alu och tidigare målad alu. Systemet ger mycket hög kvalitet - rep- och slagtålighet, kulör- och glansbeständighet, kemikalie- och lösningsmedelbeständighet. I kombination med Double Coat Anti Slip kan också en halkskyddsytta skapas.

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. Texten som följer utgår från ytor av aluminium, ej eloxerad aluminium.

FÖRBEREDELSE AV YTA

Nyproduktion

1. Avlägsna korrosion/oxidation genom blästring med aluminiumoxid 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/salt 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 genom lågtrycksblästring med aluminiumoxid eller genom slipning med sandpapper;
4. Rengör ytan och låt torka;
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 strukturutjämning / 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, 0,18 l/m ²
IJmopox HB coating	Byggande grundfärg med korrosionsskydd, 0,15 l/m ²
IJmopox Förtunning	-
Double Coat	Självsträckande täckfärg i valfri kulör och glans, tot. ca. 300 g/m ²
Double Coat Anti Slip	5 % i vikt i Double Coat i sista lagret på halkskyddsmönstrade ytor
Double Coat Förtunning	-
Double Coat Avfettning	-

Antal lager:

ZF Primer är en häftande grundfärg, den är enklare att slipa men ger tunnare lager än den tjockare grundfärgen HB Coating som är bättre på att bygga tjocklek. Bygg först upp alla lager grundfärg och slipa sedan grunden slät inför lackering med Double Coat, om du önskar en helt slät finish. Slipa inte igenom mer fler lager HB Coating än att alla grundlager ZF Primer är intakt. Använd gärna olika kulörer HB Coating för varje lager för att kunna kontrollera hur djupt du slipar. Det är också möjligt att enbart använda ZF Primer, bygg i så fall upp 4-5 lager ZF Primer för att ha en tillräckligt god tjocklek för att kunna slipa grunden slät. ZF Primer finns endast i en kulör. Använd gärna 3M Kontrollfärg som visualiserande sliphjälpmedel.

APPLICERING

Ny obehandlad aluminium

1. Applicera direkt efter förberedelse av ytan ett lager ZF Primer, dagen efter ytterligare ett lager, med en total skiktjocklek av 100 µm (min. sträckförmåga 0,18 l/m²).
2. Spackla efter behov skador och bucklor med ett Variopox-spackel;
3. Applicera två lager (1 lager/dag) med HB Coating (alt. ZF Primer) till en total skiktjocklek på 100-150 µm (min sträckförmåga 0,15 l/m²);
4. Applicera två lager högblank Double Coat på alla ytor i den kulör som de släta ytorna ska ha, tot. 80 µm (200g/m²), se övermålningstider i tabell och i produktblad;

13: ALUMINIUM – OVAN VATTENLINJEN

5. Applicera tredje lagret Double Coat på släta ytor, tot. 40 µm (100 g/m²);
6. Maskera in de områdena som ska bli halkskyddsmönstrade och måla tredje lagret Double Coat med halvblank finish i önskad kulör + 5 % Anti Slip och måla på halkskyddsfärgen, tot. 40 µm (100 g/m²). Rör färgen mycket noga och applicera med roller. Dra bort maskeringstejpen.

Underhåll, tidigare målad aluminium

1. Punktreparera naken alu. med 2 lager ZF Primer;
2. Spackla efter behov;
3. Bygg upp tjocklek med 2 lager HB Coating (alt. ZF Primer)
4. Måla 3 lager Double Coat, varav sista lagret på halkskyddsytorna med tillsatt Anti Slip.

ÖVRIG INFORMATION

- Egenskaper hos aluminium
För att skapa god vidhäftning rengör ytan noga genom tvättning (och ev. avfettning 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 sannolikhet 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 Finishing Filler om skadan är grund. Välj ett poröst spackel så som lättviksspacklet Variopox LG för strukturspackling av större områden, efterspackla med Finishing Filler. Variobond är lämpligt att använda för att fylla hål, sammanfoga eller som spackel för exempelvis hålkärl. Slipa och avfetta spacklet innan vidare grundmålning med ZF eller HB. Inför lackering med Double Coat kan små defekter i ytan korrigeras med finspacklet IJmofix.
- 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 härdas i. Otillräcklig förberedelse av ytan kan resultera i blåsbildning 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"> Slipa polyester gelcoat och epoxigrundfärg inför spackling Slipa Variopox epoxilim typ Injektion, Impregnering eller Universal
P120 – P180	<ul style="list-style-type: none"> Slipa gelcoat innan epoxigrundmålning med IJmopox ZF Primer/HB Coating Första grovslipning av gelcoat som ej ska grundmålas med epoxigrundfärg Trä, för att slipa första grundlagret Epoxispackel och polyesterspackel Slipa IJmopox ZF primer/HB coating mellan lagren (när övermålningstiden passerats)
P180 – P240	<ul style="list-style-type: none"> Slipa IJmopox ZF primer/HB coating eller Variopox Injektion/Impregnering/Universal före lackering med Double Coat
P240	Slipa gelcoat före lackering med Double Coat
P320 – P500	Slipa mellan lager med Double Coat
P500-600	Slipa inför sista lagret Double Coat, speciellt då mörka kulörer används
P600 och upp	Slipa lackdefekter inför polering. Avlägsna defekten, exempelvis en rinning genom att sickla, eller slipa med ca. P600 - använd gärna ett tillfälligt 1-k spackel som skydd mellan defekten och omkringliggande ytor, slipa finare P800, P1500 och P3000, rubba, polera och vaxa. Se rekondguide.

• Exempel på applikationsschema

Steg		Torr film-tjocklek (µm)	Åtgång (m ² /l)	Övermålnings-interval vid 20 °C	Förberedelse inför nästa steg
1	Förbehandling				
2	Första lagret IJmopox ZF primer	50	11,0	min. 16 timmar	Målning inom 72 timmar kräver ingen förberedelse, passeras tiden mattslipa med P180
3	Andra lagret IJmopox ZF primer	50	11,0	16	
4	Spackla med Variobond/Variopox	n.a.	n.a.	48	Slipa spacklet med P180.
5	Första lagret HB Coating, vit, svart eller grå	50	14,0	8	Målning inom 72 timmar kräver ingen förberedelse, passeras tiden mattslipa med P180
6	Andra lagret HB Coating, avvikande vit, svart eller grå	50	14,0	8	
7	Första lagret Double Coat	40	10,8	24	Målning inom 48 timmar kräver ingen förberedelse, passeras tiden slipa inför varje lager med finare sandpapper för att undvika repor i lacken. Det är en fördel att alltid mattslipa för både vidhäftning och slitstyrka och för att enklare se vart man målar på föregående lager
8	Andra lagret Double Coat	40	10,8	24	
9	Tredje lagret Double Coat	40	10,8	24	

Tillägg:

- Slipa grundfärgen slät inför lackering med Double Coat med P180-320.
- En yta som ska målas med Anti Slip som sista lager behöver inte slipas slät, endast mattslipas för god vidhäftning.

- Relation mellan torr/våt filmtjock

Volym % IJmopox thinner	0	3	6	9	12
Våt färg, IJmopox ZF primer vid 50 µm torr filmtjocklek	91	94	96	99	102
Våt färg, IJmopox HB coating vid 50 µm torr filmtjocklek	71	74	76	78	80
Volume % Double Coat Förtunning	0	2	4	6	8
Våt färg, Double Coat vid 40 µm torr filmtjocklek thickness	77	78	80	82	84

För detaljerad information om produkterna som nämns i detta systemdatablad konsultera de tekniska produktbladen för varje produkt.

Datum: Februari '18

Varning

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