

## BESKRIVNING

Systemet beskriver hur en aluminiumbåt målas interiört på dolda ytor med ett tvåkomponent färgsystem av epoxi. Systemet kan användas på obehandlad alu., eloxerad alu och tidigare målad alu. Systemet ger ett mycket gott korrosionsskydd, samt hög rep- och slagtålighet, kemikalie- och lösningsmedelbeständighet.

## 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 lågtrycksblästring med aluminiumoxid eller grov slipning;
2. Ytan ska vara fri från föroreningar och fett, lösa partiklar;
3. Applicera första lagret grundfärg IJmopox ZF Primer så fort som möjligt, helst samma dag.

### Underhåll/renovering

1. Rengör ytan från smuts/fett,/salt/olja 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 genom tvättning och ev. Double Coat Avfettning;
5. Applicera första lagret grundfärg, IJmopox ZF Primer, så fort som möjligt, helst samma dag

## PRODUKTER OCH TÄCKFÖRMÅGA

Variopox Filler / Rapid Filler	grovspackel / snabbhärdande spackel
Variopox Finishing Filler	Finspackel av epoxi
Variobond	Tixotrop lim för att bygga, fylla eller forma
IJmopox ZF primer	Häftprimer med korrosionsskydd, tot. 0,1 l/m <sup>2</sup>
IJmopox HB coating	Högsolid epoxifärg, 0,22 l/m <sup>2</sup> .
IJmopox Förtunning	-
Variopox Rolcoating	Lösningsmedelfri epoxifärg, 0,15 l/m <sup>2</sup> .

### Antal lager:

ZF Primer är en häftande grundfärgmed gott korrosionsskydd. Variopox Rolcoating är idealisk som täckfärg interiört eftersom den dels är lösningsmedelfri (luftfri under målning) och den har exceptionellt hög tålighet mot kemikalier och petroleum, dessutom ger den en blank yta som är enkel att hålla ren. Rolcoating levereras i valfri RAL-kulör. Undvik helst kulörer som är ljusare än RAL 9002 eftersom denna typ av färg har sämre kulörtäckning i ljusa kulörer. Som alternativ till Rolcoating används HB Coating som finish, den ger en matt yta i vit, svart eller grå. Nackedelen är att den är lösningsmedelbaserad och luktar därmed starkt under målning, vilket medför goda ventilationskrav för korrekt härdning. Fördelen med HB är att den kan användas i kalla temperaturer emedan Rolcoating endast kan målas i temperaturer över +15 C. Oavsett vilket system som väljs så skapas en yta som är mycket stark och tålig.

De IJssel Coatings erbjuder även färgsystem som är flamskyddscertifierade om sådana krav ställs på interiören.

## APPLICERING

### Nyproduktion

1. Applicera ett lager ZF Primer med en skiktjocklek på 50 µm (min. sträckförmåga 0,1 l/m<sup>2</sup>).
2. Spackla efter behov skador och bucklor med ett Variopox-spackel;
3. Applicera ett till två lager Variopox Rolcoating, total skiktjocklek 150 µm (min sträckförmåga 0,15 l/m<sup>2</sup>);
4. Alternativ till Rolcoating, måla istället två lager HB Coating, tot. 150 µm (0,22 l/m<sup>2</sup>)

Underhåll, tidigare målad aluminium

1. Fläckmåla skador med öppen aluminium med ett lager ZF Primer;
2. Spackla/laga efter behov med ett Variopox-spackel;
3. Applicera ett till två lager Rolcoating (alt. HB Coating)

### ÖVRIG 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.
- Stuvfack, ankarboxar och kölsvin  
Det är inte ovanligt att dessa områden är hårt kontaminerade av olja, fett och smuts. Var extra noggrann vid rengöring och slipning för att skapa förutsättning för god vidhäftning för färgsystemet. Tvätta, slipa, tvätta.
- 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 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 tempertur (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"> <li>• Avlägsna gamla färglager</li> <li>• Slipa aluminium före applicering av IJmopox ZF primer.</li> </ul>
P120	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Slipa polyester gelcoat och epoxigrundfärg inför spackling</li> <li>• Slipa Variopox epoxilim typ Injektion, Impregnering eller Universal</li> </ul>
P120 – P180	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Slipa gelcoat innan epoxigrundmålning med IJmopox ZF Primer/HB Coating</li> <li>• Första grovslipning av gelcoat som ej ska grundmålas med epoxigrundfärg</li> <li>• Trä, för att slipa första grundlagret</li> <li>• Epoxispackel och polyesterspackel</li> <li>• Slipa IJmopox ZF primer/HB coating mellan lagren (när övermålningstiden passerats)</li> </ul>
P180 – P240	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Slipa IJmopox ZF primer/HB coating eller Variopox Injektion/Impregnering/Universal före lackering med Double Coat</li> </ul>
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 <sup>2</sup> /l)	Övermålnings-interval vid 20 °C	Förberedelse inför nästa steg
	Förbehandling				
1	Första lagret IJmopox ZF primer	50	11,0	min. 16 timmar	Målning inom 72 h kräver ingen förberedelse, efter mattslipa med P180
2a	Första lagret Variopox Rolcoating	75	10-14	ca. 4-8	Rolcoating kan övermålas så snart ytan är klibbtorr, appliceras nästa lager dagen efter krävs mattslipning för god vidhäftning
3a	Andra lagret Rolcoating	75	10-13		
2b	Första lagret IJmopox HB Coating	50-75	10-13	8	Målning inom 72 h kräver ingen förberedelse, efter mattslipa med P180
3b	Andra lagret HB Coating	50-75	10-13		

- 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
	0	2	4	6	8
Våt färg, Variopox Rolcoating vid 75 µm torr filmtjocklek. Rolcoating får ej spädas med lösningsmedel.	75				

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.