

BESKRIVNING

Systemet beskriver hur ytor ovan vattenlinjen på en träbåt kan behandlas med ett tvåkomponent polyuretanlacksystem.

GRUNDLÄGGANDE EGENSKAPER

Detta system kan appliceras på förbehandlat trä enligt principer som framgår i detta systemdatablad. Slutfinishen är slitstark, motståndskraftig mot slitage och kemikalier, ger en mycket god glans- och kulörbeständighet. Beroende på era krav så väljer ni färgad eller transparent finish. En färgad finish, i valfri kulör, ger möjlighet att utsätta båten för UV-strålning under långa perioder. Ett transparent färgsystem å andra sidan släper igenom UV-strålning genom den UV-beständiga täcklacken och bidrar till försämrad vidhäftning på den icke UV-beständiga epoxin, vilket orsakar delaminering. Transparenta färsystem ska endast användas på båtar som förvaras inomhus när de ej används, eller på andra inomhusobjekt. Vänligen notera att dessa begränsningar av ett transparent färgsystem ej beror på våra produkter utan ligger i sakens natur,

YTOR

Trä, rent och torrt i bra skick.

FÖRBEREDELSE AV YTA

Nytt obehandlat trä

1. Slipa träet, speciellt viktigt på feta träslag som oregon pine, iroko, teak och tall;
2. Ytan ska vara ren och torr, fri från fett, lösa partiklar och kontamination, max. 12 % materialfuktighet;
3. Avlägsna allt damm från ytan, torka rent ytan med Double Coat Avfettning innan applicering. Underhåll av gammal trä:

1. Rengör ytan med färskvatten och diskmedel för att avlägsna salt, smuts, fett, etc. Använd med fördel högtryckstvätt;
2. Avlägsna gamla 1-k färglager och fernissa genom skrapning eller slipning. Om färgborttagningsmedel används rengör efteråt med både vatten och sedan Double Coat Avfettning;
3. Gamla lager av 2-k färg som sitter väl bör slipas men behöver ej avlägsnas helt;
4. Ytan ska vara torr och fri från fett och lösa partiklar, max. 12 % materialfuktighet;
5. Avlägsna allt damm från ytan, torka rent ytan med Double Coat Avfettning innan applicering.

PRODUKTER

Följande produkter är lämpliga i detta färgsystem:

Variopox Injektion	sträckförmåga ca. 0,2 l/m ² (porfylla/mätta)
Variopox Impregnering	sträckförmåga ca. 0,3 l/m ² (lamineringsepxi)
Variopox Universal	sträckförmåga ca. 0,25 l/m ² (tunn lamineringsepxi)
Variopox Filler	grovspackel
Variopox Finishing Filler	finspackel
Variobond	tixotrop/tjock/droppfritt lim
Double Coat	sträckförmåga ca. 0,35 kg/m ² (solida kulörer)
Double Coat Karat	sträckförmåga ca. 0,10 l/m ² (semi-transparent finish, betsande ton)
Double Coat 008	sträckförmåga ca. 0,4 kg/m ² (efter Karat, transparent finish)
Double Coat Dubbel UV	sträckförmåga ca. 0,35 l/m ² (efter Karat, transparent finish)
Double Coat Förtunning	Spädning av Double Coat
Double Coat Avfettning	Rengöring av ytor i alla led

Använd Universal för enkel dosering med pumpar. Använd Impregnering för allmän laminering. Välj Karat för att få bättre djup i en transparent träfinish, Karat finns i ek, teak eller mahogny. Välj Double Coat för färgad finish, blanda i 50 % 008 i sista färgstryket för djupare glans. Välj 008 på Karat för en transparent finish. Välj Dubbel UV istället för 008 för att efterlikna glans och finish hos en traditionell fernissa, samt om trärörelserna är större, dvs om ökad flexibilitet önskas, dvs lämpligt på gamla objekt/renovering.

APPLICERING

Nytt obehandlat trä, solid (färgad) finish

1. Pensla ett lager Variopox Injektion (minst 0,2 l/m²). Slipa efter härdning;
2. Rolla eller pensla ett lager Impregnering eller Universal (minst 0,3 l/m²). Slipa efter härdning;

3. Reparera skador med lämplig fyller (spackel), Filler, Finishing Filler och/eller Variobond. Slipa efter härdning;
4. Applicera 4-5 lager färgad Double Coat med total torr skickttjocklek på 160 µm (minimum sträckförmåga 0,35 kg/m²).

Nytt obehandlat trä, semi-transparent finish

1. Pensla ett lager Variopox Injektion (minst 0,2 l/m²). Slipa efter härdning;
2. Applicera fem till sex lager lack. Det första lagret, ev. även det andra lagret med Karat för att skapa djup och ton i träet. Resterande lager utgörs av antingen 008 eller Dubbel UV. Total torr skickttjocklek med 200 µm (minimum sträckförmåga ca. 0,45 l/m²).

Nytt obehandlat trä som ska förstärkas med glasfiber

1. Följ tidigare anvisningar angående Injektion, slipning, rengöring och härdning.
2. Spackla/fyll/bygg med Variobond för att mätta fylla och täta ev. hålrum eller skarpa hörn och kanter så att glasfibern kan få fäste överallt. Stavlimmade konstruktioner limmas först med Variobond innan hela utsidan eller insidan av konstruktionen förbehandlas med Injektion. Variobond kan blandas ut med Universal om man eftersöker ett något mindre tjockare lim. En limfog med Variobond är mycket stark.
3. Klipp ut Variopox Glasfiber och lägg på ytan. Applicera Impregnering eller Universal för att blöta glasfibern mot ytan. Stampa glasfibern med en pensel så att den ligger tätt. Lägg på ytterligare ett lager glasfiber och vät till full mättnad uppnås. Stampa med pensel och rolla tätt med valsad aluminiumroller för att komprimera till ett tätt och solitt laminat utan luftfickor.
4. Andra lagret glasfiber kan alt. läggas när ytan är klibbtorr (efter 4-5 timmar), eller efter slipning av första laminatet.
5. Arbeta endast med epoxi som inte passerat brukstiden. Mekanisk bearbetning av epoxi som börjat bränna påverkar härdningen negativt. Tid och materialens tyngdkraft påverkar arbetets upplägg. (2 lager laminat = minimum sträckförmåga ca. 0,9 l/m²).
6. Slipa efter härdning av färdigt laminat och måla med solid färg (efter minst 48 timmar) eller transparent färgsystem (efter minst 14 dagar) enligt beskrivningar ovan i detta system.

Underhåll av gammal yta

Reparera och behandla enligt beskrivningar ovan, välj det system som passar bäst.

ÖVRIG INFORMATION

- Trä

Trä är en naturprodukt och bryts ned av fukt, mögel och svamp. Hastigheten i nedbrytningsprocessen beror på typ av trä, temperatur, fukthalt, salt-/sötvtatten. Ett lämpligt färgsystem motverkar denna nedbrytning och ökar objektets livslängd. Trä innehåller ämnen som kan orsaka dålig vidhäftning över tid, detta motverkas effektivt genom att vara noggrann med båden rengöring med Double Coat Avfettning och slipning inför varje steg i arbetsprocessen.

- 1- eller 2-k

Om du är osäker på om gammal färg är baserad på en 1-komponent eller 2-komponent teknologi så bör du veta en trasa med Double Coat Avfettning och låta den verka på ytan i 15 min. Kontrollera genom att skrapa lätt, om färgen mjuknat så är den 1-k och måste avlägsnas helt.

- Reparation (solid/färgad yta)

Skadad färg kan enkelt repareras, men det tar tid eftersom det är en del härdningstider att beakta. Skrapa ut, avfetta och fyll skadan med spackel (se rek. spackel/lim i detta systemdatablad). Slipa och avfetta och fyll i med ny Double Coat-färg. Slipa och måla över skadan igen. Upprepa med ett tredje lager om det behövs. När sista färglagret har härdat fullt (min 5 dagar i 20 C) så kan du slipa ned skarven och polera.

- Hållbarhet och förberedelse av ytan

Hållbarheten hos färgsystemet beror på filmtjocklek, metod, hantverkarens skicklighet, förståelse för blandning och brukstid, miljö och temperatur och utsatthet under förberedelse, målning och härdning. Bristfälligheter i något av dessa hänseenden kan leda till blåsbildning, delaminering på grund av dålig vidhäftning.

23 : TRÄ - OVAN VATTENLINJEN

- Överlap med ytor under vattenlinjen

Notera att båtar som ska ligga i sjön mer än någon dag inte får behandlas med Double Coat under vattenlinjen. Se separat systemdatablad för behandling under vattenlinjen för trä.

- Slipning

Hållbar vidhäftning uppnås genom slipning och rengöring. Slipning behövs när ett material har härdat efter vis tid, epoxi efter 24 timmar, Double Coat efter 48 timmar. Under applicering av de sista färglagren rekommenderas slipning mer finare och finare papper mellan varje lager.

Kornstorlek:	Rekomenderas för:
P24 – P36	Stål före grundfärgen IJmopox ZF Primer
P60	Polyester/gelcoat före epoxi: spackel/lim
P60 – P80	<ul style="list-style-type: none"> • Avlägsna gamla färglager, • Slipa aluminium innan grundmålning med IJmopox ZF primer.
P120	<ul style="list-style-type: none"> • Slipa gelcoat och polyester innan spackling eller grundmålning med IJmopox inför lackering med Double Coat • Slipa Variopox Injektion/Impregnering/Universal.
P120-P180	<ul style="list-style-type: none"> • Trä, efter applicering av första lagret epoxi eller lack. • Epoxifillers, dvs spackel • Polyesterfillers, dvs spackel • Slipning av IJmopox mellan lager • Slipning av gammal gelcoat som inte ska grundmålas men som behöver en grovslipning innan finslipning inför lackering med Double Coat
P180 – P240	<ul style="list-style-type: none"> • Slipa Variopox Injektion/Impregnering/Universal. • Slipa IJmopox innan målning med Double Coat
P220 – P280	Slipa gelcoat inför lackering med Double Coat.
P320 – P400	Slipa Double Coat mellan lager.
P500-600	Slipa Double Coat inför applicering av sista lacklagret.
Finare än P600	Slipa bort lackdefekter, skarvar, damm, rinningar inför finare och finare slipning, från P600-1500-3000 inför polering för att få upp perfekt glans.

- Arbetsschema (solid/färgad finish)

steg		torr filmtjoc klek	sträckför måga (m ² /l)	övermålningsintervall vid 20 C	förberedelse inför nästa steg
1	Förbehandling (slipning/avfettning)				
2	Variopox Injectiehars	n.a.	n.a.	16 h	Slipa P120.
3	Variopox Impregnerring/ Universal	n.a.	n.a.	16 h	Slipa P120.
4	Spackla, välj lämpl.	n.a.	n.a.	48 h	Slipa P180.
5	Double Coat	40	10,8	24 h	Övermålning mellan 24-48 kräver ingen slipning, annars slipa med P240-600, finare och finare mot slutet.
6	Double Coat	40	10,8	24 h	
7	Double Coat	40	10,8	24 h	
8	Double Coat	40	10,8		

23: TRÄ - OVAN VATTENLINJEN

- 5fVYhgWYa U exempel (transparent system eller semi-transparent system)

steg		torr filmtjocklek	sträckför måga (m ² /l)	övermålningsintervall vid 20 C	förberedelse inför nästa steg
1	Variopox Injektion, laga med Variobond		n.a.	16 h	Slipa P120.
3	Double Coat Karat	40	10,0	24 h	Övermålning mellan 24-48 kräver ingen slipning, annars slipa med P240-600, finare och finare mot slutet.
4	Double Coat Karat/Dubbel UV	40	10,0	24 h	
5	Apply third coat of Double Coat 008	40	10,8	24 h	
6	Apply fourth coat of Double Coat 008	40	10,8	24 h	
7	Apply fifth coat of Double Coat 008	40	10,8	24 h	

- 5fVYhgWYa U exempel [`UgZVYfz' fgtärkt trä (solid/färgad yta eller semi-transparent)

steg	Förbehandling (slipning/avfettning)	torr filmtjocklek	sträckför måga (m ² /l)	övermålningsintervall vid 20 C	preparation before next step
1	Limma med Variobond för att skapa rätt konstruktion.			16 h	
2	Variopox Injektion		0,2 l/m ²	16 h	Slipa P120.
3	Variopox Impregnering alt. Universal + Glasfiber		0,3 l/m ²	4-5 h eller vått-i-vått	Om lamineringen ej sker vått-i-vått så kan proc. fortsätta när ytan är klibbtorr, om ytan hinner härda mer än 8 timmar måste lamintet slipas innan proc. fortsätter. Slipa med P180-240 innan lackering.
4	Variopox Impregnering alt. Universal + Glasfiber		0,3 l/m ²	4-5h eller vått-i-vått	
5	Variopox Impregnering alt. Universal		0,3 l/m ²	4-5 h eller vått-i-vått	
6	Double Coat Karat	40	10,0	24 h	Övermålning mellan 24-48 kräver ingen slipning, annars slipa med P240-600, finare och finare mot slutet.
7-	Double Coat 008/Dubbel UV med tot. 4 lager efter Karat, se övriga arbetsschema				

- Relation mellan torr/våt filmtjocklek

Våt filmtjocklek V. Injektion/Universal/Impregnering vid 80 µm torr filmtjocklek	80				
Volym % Double Coat Förtunning	0	3	6	9	12
Våt filmtjocklek Double Coat/008 vid 40 µm torr filmtjocklek	77	78	80	82	84
Våt filmtjocklek Double Coat Karat/Dubbel UV vid 40 µm torr filmtjocklek	80	82	85	87	90

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-ijsjel-coatings.se

Datum: 2018

Varning

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