

## KOM-IGÅNG-INSTRUKTIONER

- Skriv ut och läs målningsguide, produkt- och systemdatablad. Vi mejlar dessa tillsammans med din orderbekräftelse.
- Er faktura e-postas eller skickas som brev från Svea Ekonomi.
- Skydda dig alltid med rekommenderad skyddsutrustning när du hanterar kemikalier.
- Bra tillbehör som du förmodligen kommer att behöva är en digitalvåg som väger gram (färgblandning), en hygrometer (för kontroll av lokalens temp. och luftfuktighet), samt ev. en IR-termometer (för kontroll av ytans temperatur).
- En bra arbetsmiljö underlättar arbetet. Bygg bra ställningar som inte behöver flyttas under målningen, god belysning (superviktigt), håll rent och snyggt. Jorda gärna av objekt som ska målas (även plast) för att minska statisk elektricitet som kan leda till damm i färgen. Lägg gärna ut heltäckningsmattor vilka är statiska och attraherar damm.
- Luftfuktighet under 70 % och en temp. som inte faller under 15 C över hela dygnet ger god härdning; djup glans och kulör (gäller Double Coat, inte IJmopox).
- Måla helst inte i direkt solljus eller i luftcirkulation - färg får då svårt att hinna flyta ut. Måla Double Coat helst inne i en lokal eller väderskydd där temp. är 15-20 C (IJmopox kan dock målas och härda sålänge det är plusgrader). Måla aldrig över 25 C.
- Stäng av värmebläktar under målning. När färgen flutit ut är det positivt med höga temperaturer vilket gynnar snabb härdning, och då kan värmebläktarna slås på.
- Om det är kallt värm båten om möjligt inifrån, det är ju framförallt ytan som ska hålla god temp., inte nödvändigtvis all luft i lokalen. Lär känna lokalen genom att måla ett lager och utvärdera resultatet, det är ju ändå bara första lagret så det gör inget om inte allt klaffar, men det är den erfarenheten som lär dig lyckas i slutändan.
- Dessa tips syftar till ideal, men man kan bryta mot reglerna och ändå lyckas med lite tur och gott hantverk.
- Gelcoat som ska slipas ska vara rengjord på förhand både med vatten/koncentrerat schampo (M4605) och sedan med Double Coat Avfettning (Ontvetter). Detta minskar risken för att du slipar ned smuts och silikon i materialets porer. När slipningen är klar och du ska börja måla ska du ännu en gång rengöra ytan med Double Coat Avfettning. Avfettningen används sedan genom hela processen. Det absolut sista man gör innan man börjar måla är att torka av ytan med 3M Klibbduk.
- Du kan måla nästa lager efter ett dygn (se produktblad). Du kan slipa färg när färgen går att slipa, dvs när den dammar och inte fastnar i sandpappret. Slipa mellan lagren med finare papper/scotch-brite ökar finish och vidhäftning i nästa lager.
- Tunna lager ger lätt apelsinhud och ränder efter rullen, dvs det är då för lite färg på ytan, inte tillräckligt för att bilda en vacker färgfilm. Måla lagom flödigt och rolla ut färgen väl. Var snabb men lätt på hand. Färgen flyter ut av sig själv efter en stund. Ditt jobb är inte att få färgen att flyta ut, ditt jobb är att applicera ett jämnt fördelat lager färg på ytan, sen sköter färgen sträckningen. Rinningar uppstår om färgen inte

rollats ut jämnt, torrfläckar uppstår när du gått tillbaka för långt i klibbig färg, eller om du målat för tunt.

- Späd med rätt förtunning för rätt känsla. Undvik aldrig förtunningen, den är ett hjälpmedel. Det är du som bestämmer hur färgen ska kännas, färgen ska ju inte kännas klibbig eller stressig att måla. Färg fungerar olika i olika miljöer, så förtunning minskar dessa skillnader. Utgå från 3-5 %.
- Blanda alltid i vikt - tänk i gram. Efter ett par blandningar, eller efter första målningen så vet du hur mycket färg som behövs för varje målning. Det är bara att testa sig fram. ETT EXEMPEL:

*Om du ska måla 4 m<sup>2</sup> med Double Coat (färg) så behövs ungefär 400 g (100 g/m<sup>2</sup>).*

*Double Coat består av 67 % bas (A) och 33 % (B).  $400 \times 0,67 = 268 \text{ g A} + 132 \text{ g B}$ .*

*Om du sedan bestämt dig för att du vill ha exakt 3 % extra förtunning i färgen:  $400 \times 0,03 =$  tillsätt 12 gram förtunning efter induktionstiden, dvs en lackfärg måste "stå till sig" i 30 minuter innan den kan användas.*

*Om du även bestämt dig för att göra om färgen till halkskyddsfärg så tillsätts Anti Slip direkt i basen 5 %, alltså:  $400 \times 0,05 = 20 \text{ gram}$ .*

*Turordning: rör om basen och väg upp 268 g A sedan 20 g Anti Slip, rör om väl, tillsätt 132 g B, rör om och låt reagera i 30 min., tillsätt 12 g förtunning och rör om väl. Börja måla, späd mer om det känns som det behövs och rör ofta om färgen så att inte halkskyddspulvret sjunker undan.*

- Om du ska använda en hel förpackning färg så är basen och härdaren matchade, då är det bara att hälla härdaren i basen.  
Blandningsförhållande för olika produkter, samt exempel:
- IJmopox HB Coating: 83 % bas och 17 % härdare. Maskinvispa den tixotropa basen i sin originalförpackning, placera sedan en målarhink på digitalvägen och väg upp färgen och späd med IJmopox Förtunning, rör om med en träpinne. Det går åt cirka 150 g/m<sup>2</sup> med HB, så om du ska måla 7 m<sup>2</sup> (7x150) så behöver du väga upp 1050 g x 0,83 = 871 g bas + 179 g härdare = 1050 gram + förtunning efter behov.
- Double Coat *Standard/Special/008/Halvblank*: 67 % bas och 33 % härdare. Det går åt cirka 100 g/m<sup>2</sup>. Så om du ska måla 7 m<sup>2</sup> så behöver du väga upp 700 g. 700 g är 100 %.  $700 \times 0,67 = 469 \text{ g bas och } 231 \text{ g härdare}$ .
- Klarlackerna Double Coat Karat/Dubbel UV: 75 % bas och 25 % härdare. ex 500 g blandad produkt ska alltså bestå av 375 g bas och 125 g härdare.
- IJmopox ZF Primer och Double Coat Cabin Varnish: 87 % bas och 13 % härdare.  $1500 \text{ g} \times 0,87 = 1305 \text{ g bas och } 195 \text{ g härdare}$ .
- Variopox Rolcoating: 80:20. Om du vill blanda ett kilo så väger du upp 800 g bas och 200 g härdare.
- Damm, torrfläckar, rinningar, skarvar/avslut, apelsinhud är olika typer av defekter som kan uppstå i en lackad finish. Mellan lagren är det bara slipa bort. Uppstår en defekt i sista stryket så låter du färgen härda ut fullt (gärna några veckor) innan du slipar fint och polerar (ex. P800, P1000, P3000, Fast Cut+Extreme). Eftervaxa för hållbar glans på rekonditionerad yta med 3M Marine Ultra Performance Paste Wax.
- Underhåll lackerad yta: tvätta med Shampoo Shine, och/eller vaxa (när andan faller på med 3M-vaxet).
- Konsultera oss på De IJssel Coatings Norden när du är osäker, vi hjälper dig tillrätta.

*Hedbergs Industri AB, Varvsgatan 19, 456 32 Kungshamn, mejl [info@de-ijssel-coatings.se](mailto:info@de-ijssel-coatings.se), webbplats [www.de-ijssel-coatings.se](http://www.de-ijssel-coatings.se), ring 0523 327 22, eller sms:a 073 629 42 23*