

### BESKRIVNING

Systemet beskriver hur friborden på en träbåt kan behandlas med ett tvåkomponent polyuretanlacksystem.

### FÖRDELAR

Detta färgsystem kan appliceras direkt på korrekt förbehandlat trä. Detta system är reptåligt, resistent mot ett brett spektrum av kemikalier och ger utmärkt färg- och glansbeständighet. Beroende på din önskade finish finns här alternativ för solida kulörer eller klarlack.

### 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 furu;
2. Ytan ska vara ren och torr, fri från fett, lösa partiklar och kontamination, max. 12 % materialfuktighet, fuktmät med en Skipper Plus från Tramex;
3. Avlägsna allt damm från ytan, torka rent ytan med Double Coat Avfettning.

Underhåll av gammal trä:

1. Rengör ytan med färskvatten och diskmedel för att avlägsna salt, smuts, fett, etc. Använd med fördel högtryckstvätt och rengöringsmedel (M 4605);
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.

### PRODUKTER

Följande produkter är lämpliga i detta färgsystem:

Variopox Injektion	sträckförmåga ca. 0,2 l/m <sup>2</sup>
Variopox Universal	sträckförmåga ca. 0,3 l/m <sup>2</sup>
Variopox Filler	grovspackel
Variopox Finishing Filler	finspackel
Variobond	limpasta
Double Coat	sträckförmåga ca. 0,35 kg/m <sup>2</sup> (solida kulörer)
Double Coat Karat	sträckförmåga ca. 0,3 kg/m <sup>2</sup> (semi-transparent finish, betsande ton)
Double Coat 008/Dubbel UV	sträckförmåga ca. 0,2 kg/m <sup>2</sup> (transparent finish)
Double Coat Förtunning	Spädning av Double Coat
Double Coat Avfettning	Rengöring av ytor i alla led

*Double Coat 008 och 088 (sprutapplicering) är transparent Double Coat, som skiljer sig från Dubbel UV i att den är styvare och ger en annan lyster. Om man är van vid att måla vanlig färgad Double Coat så tycker man kanske att 008 ger den finish och användarvänlighet som man önskar. Kontentan är att Dubbel UV kan bytas ut med 008. Om båtens skrov är i gott skick är det en god idé att välja 008, men om man behöver extra flexibilitet i klarlacken på gamla skrov så rekommenderas Dubbel UV.*

*Variopox Universal är en ren epoxi som används för att bygga upp tjocklek och styrka. Denna epoxi kan fås med pumpar för snabb och enkel dosering, den flyter ut fint och är enkel att rolla. Om ökad styrka och tjocklek önskas i epoxin rekommenderar vi istället välja Variopox Impregnering som är en något tjockare epoxi.*

*Valet av spackel avgörs av ytans form och skick. Normalt sett kommer man långt med Variopox Filler. I de fall man önskar bredspackla väljer du Variopox LG. För en fin finish i spacklet och för grunda spacklingsjobb är Variopox Finishing Filler ett utmärkt val. I de fall där större hål eller rötskador ska fyllas väljs Variobond.*

*Systemen beskriver främst nytt trä. Gamla tidigare behandlade ytor ska inte grundas med Variopox Injektion om träet icke är helt rent och fullt sugande.*

### APPLICERING

Nytt obehandlat trä, solid (färgad) finish

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

3. Reparera skador med epoxispackel. Slipa efter härdning;
4. Applicera 4-5 lager Double Coat med total torr skickttjocklek på 160 µm.

Nytt obehandlat trä, semi-transparent finish

1. Pensla ett lager Variopox Injektion (minst 0,2 l/m<sup>2</sup>). Slipa efter härdning;
2. Rolla ett lager Variopox Impregnering eller Universal. Låt härda i 14 dagar och slipa sedan inför lack;
3. Applicera 3 lager Double Coat Karat;
4. Applicera 3 lager Double Coat 008 eller Dubbel UV

Trä som ska förstärkas med glasfiberväv

1. Pensla ett lager Variopox Injektion (minst 0,2 l/m<sup>2</sup>). Slipa efter härdning;
2. Fyll upp hålrum mellan spant och plank med Variobond. Ojämnheter kan spacklas med Variopox Filler;
3. Välj att laminera med UD 550 g för högsta styrka på stora skrov, följt av ett lager 160 g. Det är också möjligt att enbart använda 2 lager 160 g:s väv. Det är också möjligt att använda 260 g:s väv med 1-2 lager och 160 g med ett sista slutlager. Sällan behövs mer än 2 lager glasfiberväv. Valet av väv beror på ytans skick och storlek.
4. Rolla på Variopox Impregnering, lägg på måttskuren Glasfiberväv, stampa med en pensel för att väta glasfibern, rolla på mer epoxi, Variopox Impregnering, rolla ut luft med en lamineringsroller av aluminium;
5. Eftersom ett fribord är en stående yta gäller tyngslagen. Det andra lagret måste s a s vänta tills första lagret är klibbtorr. Om inte andra lagret hinns med samma dag måste laminatet slipas före vidare laminering. 2 lager laminat = minimum åtgång av epoxi ca. 0,9 l/m<sup>2</sup>);
6. Efter 48 timmar slipa laminatet och applicera 2 lager IJmopox HB Coating. Slipa grundfärgen slät;
7. Måla 3 lager Double Coat i solid kulör;
8. Tänk på att insidan av skrovet också måste epoxibehandlas för att en fuktspärr ska etableras, se systemdatabladet Trä Interiör.

### 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-/sötvatten. 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 väta 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. Slipa och rengör skadan med Double Coat Avfettning. Laga upp skadan med Variopox Filler. Måla flera lager Double Coat. Sickla bort färgskarven och våtslipa 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.
- 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 Trä under vattenlinjen. Betänk att varken epoxi eller polyuretanfärg får målas över en bottenfärg (anti fouling, kopparfärg).

## 23 : TRÄ - OVAN VATTENLINJEN

- 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"> <li>Avlägsna gamla färglager,</li> <li>Slipa aluminium innan grundmålning med IJmopox ZF primer.</li> </ul>
P120	<ul style="list-style-type: none"> <li>Slipa gelcoat och polyester innan spackling eller grundmålning med IJmopox inför lackering med Double Coat</li> <li>Slipa Variopox Injektion/Impregnering/Universal.</li> </ul>
P120-P180	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trä, efter applicering av första lagret epoxi eller lack.</li> <li>Epoxifillers, dvs spackel</li> <li>Polyesterfillers, dvs spackel</li> <li>Slipning av IJmopox mellan lager</li> <li>Slipning av gammal gelcoat som inte ska grundmålas men som behöver en grovslipning innan finslipning inför lackering med Double Coat</li> </ul>
P180 – P240	<ul style="list-style-type: none"> <li>Slipa Variopox Injektion/Impregnering/Universal.</li> <li>Slipa IJmopox innan målning med Double Coat</li> </ul>
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.

- Arbetschema (solid/färgad finish)

steg		torr filmtjocklek	sträckför måga (m <sup>2</sup> /l)	övermålningsintervall vid 20 C	förberedelse inför nästa steg
1	Förbehandling (slipning/avfettning)				
2	Variopox Injektionshars	n.a.	n.a.	16 timmar	Slipa P120.
3	Variopox Impregnering/Universal	n.a.	n.a.	16 timmar	Slipa P120.
4	Spackla, välj lämpl.	n.a.	n.a.	48 timmar	Slipa P180.
5	Double Coat	40	10,8	24 timmar	När övermålning sker mellan 24-48 timmar finns kemisk vidhäftning och slipning är inte nödvändigt. Att slipa mellan lagren, finare och finare mot slutet är dock ett gott sätt att öka finishen i slutprodukten
6	Double Coat	40	10,8	24 timmar	
7	Double Coat	40	10,8	24 timmar	
8	Double Coat	40	10,8	24 timmar	

## 23: TRÄ - OVAN VATTENLINJEN

- Arbetschema semi-transparent system)

steg		torr filmtjock lek	Sträck förmåga m <sup>2</sup> /l per lager	övermålni ngsintervall vid 20 C	förberedelse inför nästa steg
1	Förbehandling (slipning/avfettning)				
2	Variopox Injektion		n.a.	16 timmar	Slipa P120.
3	Variopox Universal	n.a.	n.a.	16 timmar	Slipa P120.
4	Spackla med Variopox Filler	n.a.	n.a.	14 dagar	Slipa P120.
5	Applicera 3 lager Karat	40	10	24	Måla 1 lager per dag, slipa efter behov
6	Applicera 2 lager 008/ Dubel UV	40	10	24	Välj antingen 008 eller Dubbel UV, slipa efter behov

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-ijssel-coatings.se](http://www.de-ijssel-coatings.se)

Datum: oktober 2021

#### Ansvarsfriskrivning

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