

IJMOPOX

ANVÄNDARINSTRUKTIONER



1. Läs denna text
2. Använd våra systemdatablad som mall för din arbetsprocess
3. Konsultera de tekniska produktbladen för de produkter du ska använda.
4. Be oss om support om du behöver hjälp.

ANVÄNDARINSTRUKTIONER IJMOPOX

sida 1 av 3

Bearbetningen av tvåkomponentsprodukter som IJmopox kräver i allmänhet bättre konditionerade arbetsförhållanden än de som krävs för enkomponentsmaterial, eller lösningsmedelsfria produkter som Variopox. Viktiga punkter att uppmärksamma är:

- IJmopox ZF primer och IJmopox HB coating kan appliceras vid en temperatur på minst 5 °C och en luftfuktighet på upp till 80 %. Däremot så upplevs kyld färg som tjock och trög att måla, så en arbetstemperatur på 15 °C är ändå att föredra.
- Vid målning i kyla eller hög värme, i blåst eller sol, är spädning med IJmopox Förtunning det enda sättet att justera färgens viskositet för att få en färg som är enkel att måla, och när målningen känns enkel brukar finishen bli bra.
- Under bearbetning och härdning av materialet bör temperaturen och luftfuktigheten inte fluktueras kraftigt. Däremot inte sagt att man ändå kan lyckas. Om du målat i 5-10 plusgrader på förmiddagen och det är minus en grad följande natt så kommer färgen ändå att härda, men om samtidigt luftfuktigheten har gått från exempelvis 60 % till 90 % i kombination med sträng kyla, så ökar risken för att färgen tar skada. Om din målningssituation är såpass extrem undvik måla riktigt tjocka lager och vänta minst 24 men hellre 48 timmar mellan lagren och prova slipa färgen för att se att den blivit hård och slipbar och att det inte luktar lösningsmedel direkt där du provslipat.
- Bearbeta inte epoximaterial i direkt solljus. Färgen upplevs då som extra stressig/klibbig att måla. Resultatet kan bli lidande.
- Du behöver inte maskera om inför varje nytt lager om du använder tejen 3M 244 Fine Line.
- Epoxifärgerna IJmopox är allergiframkallande och innehåller lösningsmedel, skydda dig med nitrilhandskar, kolfiltermask och lackoverall.
- Slipdammet från epoxi är allergiframkallande de första dygnen. Skydda dig med kolfiltermask, nitrilhandskar och lackoverall vid slipning, eller vänta tills färgen härdat i 48 timmar, då räcker det med en kolfiltermask för att få rätt skydd.
- IJmopox HB Coating kan övermålas med de flesta sorters bottenfärg utan att slipa efter 8-12 timmar, om det gått ett dygn slipa helst med cirka P240 före bottenfärgen appliceras.
- IJmopox HB Coating kan användas som finish under vattenlinjen utan att övermålas med en bottenfärg. Vi rekommenderar då att man vaxas ytan med Super DoubleCoat Paste Wax om du vill att ytan ska få en högre glans och minska risken för att smuts ska fastna.
- IJmopox HB Coating får användas som bottenfärg i Österjön, Mälaren och insjöar. Den innehåller inga tillsatser som är skadliga för vattenlevande organismer.
- Du behöver en digitalvåg - 2-komponentfärg vägs helst i gram:
IJmopox HB Coating blandas 83:17 i viktprocent. Exempel på 1000 g blandad färg: 830 g A (Bas) och 170 g B (härdare).
IJmopox ZF Primer blandas 87:13. Exempel på 300 g blandad färg: 0,87 x 300 = 261 g A och 39 g B.
- Skalenliga måttkoppar kan användas, IJmopox HB Coating följs skala 3:1, IJmopox ZF Primer följs skala 4:1.
- I de tekniska produktbladen anges exakta övermålningstider, men generellt sett är det en god idé att måla 1 lager per dag med ZF Primer eller HB Coating. Då behöver ytan inte slipas, kemisk vidhäftning uppstår.
- 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, dvs används före spackling eller före nästa lager färg om ytan har slipats. Avfettningen används med en mikrofiberduk.
- IJmopox fäster på gelcoat slipad med P120 eller grövre.
- Maskinvispa alltid baskomponenten i sin originalförpackning inför varje uppvägning. (Härdaren ska ej vispas). Maskinell omrörning eller skakning i en skakmaskin gör att basen blir homogent blandad och mer smidig att måla. Att endast röra om basen med en färblandningspinne är en mindre god idé. När du sedan vägt upp bas och härdare rör samman komponenterna med en färgblandningspinne.
- Om du målar IJmopox i ett instängt utrymme; inuti en båt, stuvfack, kölsvin etc. tänk då på att lösningsmedel väger tyngre än luft och kommer att ansamlas vid den lägsta punkten. Detta kommer att orsaka bristfällig härdning och en klibbig yta. Efter målning i dessa utrymmen bör en fläkt användas för att driva undan lösningsmedel. *Ett bättre färgval i dessa utrymmen är vår lösningsmedelsfria färg Variopox Rolcoating.*
- När IJmopox HB Coating målas under vattenlinjen för att skapa tätskikt, eller för att skapa korrosionsskydd på stål eller aluminium bör olika kulörer varvas i varje lager, för att visa på fullständig täckning i målningen.
- När IJmopox ZF Primer används som grundfärg före Double Coat måste grunden slipas slät före lackering, om du vill att lacken ska bli slät. En grundfärg stänger ytans porer effektivt och skapar en idealisk slipgrund före lackering, en epoxifärg som IJmopox är tixotrop (fyllande/förlåtande/byggande) och blir dock inte helt slät, den lilla mängden apelsinhud som skapas bör alltså slipas ned.
- Brukstiden för IJmopox är cirka 4-5 timmar.

ANVÄNDARINSTRUKTIONER IJMOPOX

sida 2 av 3

APPLICERING MED PENSEL OCH ROLLER

- Använd en pensel med omålat träskaft. Vi erbjuder engångspenslar av god kvalitet med lagom styv och tjock borst i 25, 50 och 75 mm.
- Bra resultat uppnås med till exempel en filtroller (till exempel en IJmopox Filtroller eller Double Coat Filtroller). Om en nylonroller (Variopox Roller) eller en roller med lång lugglängd används i kombination med IJmopox ZF primer, IJmopox HB coating kan detta leda till onödigt mycket apelsinskal. Använd inte mohair- eller skumrollers till IJmopox.
- Fördela materialet jämnt över ytan. Målningsteknik handlar om tid och utbredning. Ju större yta du målar desto längre tid tar det. Om du rollar en för stor sektion av ytan åt gången kan det leda till ränder i färgen och torrfläckar. Håll rollern våt (en torr roller slits sönder i förtid och kommer då att släppa hår, och för tunna lager ger mer apelsinhud och en dålig finish). Rolla exempelvis en båtbottnen med HB mest i lodrät riktning, en till två rollerbredder i taget. På så vis minskar du tiden du bearbetar färgen och du lämnar färgen våt, inte klabbig, och färgen kan då få en god chans att flyta ut på egen hand.
- Späd IJmopox om du upplever färgen som stressig att måla, eller för klabbig eller trög. Rätt känsla ger rätt resultat. Om du målar med HB och vill ha en så slät finish som möjligt rekommenderas 10 % IJmopox Förtunning. ZF behöver inte lika ofta spädas för att producera en fin finish. Olika temperatur och väder, skiktjocklek och målarens hastighet och skicklighet bestämmer finishen. Använd förtunningen som ett redskap för att justera färgen så att den funkar idealiskt i den givna situationen.
- Måla ett lager om dagen för bästa kemiska vidhäftning. Konsultera det tekniska produktbladet för mer information om övermålningstider.
- Epoxifärg kan producera en fin finish men inte en helt slät finish eftersom det är en tixotrop färg och inte en lackfärg. Lite apelsinhud är inget problem.
- Om du vill ha en helt slät finish slipa när sista lagret härdat i minst några dygn torrt med P240-360 och våtslipa med finare kornstorlek, exempelvis P1000 och P2000 för att slipa upp glansen. Avsluta med att applicera 1-2 lager Super DoubleCoat Paste Wax.
- IJmopox HB Coating håller kulören rätt så väl över tid, framförallt om båten är i sjön på sommaren och inte står så utsatt för direkt exponering av sol under vår och höst. På vintern är solen så svag att den inte gör någon påverkan. Vaxa gärna botten med Super DoubleCoat Paste Wax för att bibehålla rätt kulör, och då främst runt vattenlinjen eftersom den sticker upp ovan vattenytan.

APPLICERING MED LUFTSPRUTA

- Applicering med en luftspruta är endast lämplig för professionella användare.
- Arbetsområdet ska vara väl ventilerat.
- Väg upp komponenterna med rätt blandningsförhållande och rör om intensivt. Konsultera det tekniska produktbladet för att se vilket den rekommenderade skiktjockleken är och hur mycket färg som går åt per m². Räkna ut, i relation till ytans storlek som du ska måla, den mängd färg som du ska blanda. När du vet att du blandat rätt mängd färg för en viss yta så kan du spruta upp den mängden färg och veta att du uppnått rätt skiktjocklek. Detta är av yttersta vikt; om du sprutar på för tjockt färglager så riskerar du att stänga in lösningsmedel i färglagret, vilket leder till ofullständig härdning och blåsbildning. Om du sprutat på för tjockt med färg så märker du det om du provslipar ytan och det luktar lösningsmedel - i detta fall måste du avlägsna hela färglagret och börja om.
- Se till att sprutluften är torr och fri från olja. Fukt eller olja kan leda till ytdefekter.
- Bra resultat uppnås med munstycke på 2,0 till 3,0 mm med lufttryck på 3 till 5 bar och ett avstånd mellan munstycke och yta på cirka 60 cm.
- IJmopox måste förtunnas med IJmopox Förtunning för att sprutas. Tillsätt 10 till 15 % IJmopox Förtunning efter att komponenterna har blandats, mängden förtunning beror på skiktjocklek och färgspruta. Ersätt inte IJmopox Förtunning med annan förtunning.
- Spruta alltid i minst 20 °C.
- Det är möjligt att spruta nästa lager när allt lösningsmedel har avdunstat ur färglagret och allt lösningsmedel i lokalen har ventilerats bort, och ytan känns klabbtorr. Rimligtvis efter cirka 4 timmar eller mer.

ANVÄNDARINSTRUKTIONER IJMOPOX

sida 3 av 3

APPLICERING MED AIRLESS SPRAY / HÖGTRYCK

- Applicering med en luftspruta är endast lämplig för professionella användare.
- Arbetsområdet ska vara väl ventilerat.
- Väg upp komponenterna med rätt blandningsförhållande och rör om intensivt. Konsultera det tekniska produktbladet för att se vilket den rekommenderade skiktjockleken är och hur mycket färg som går åt per m². Räkna ut, i relation till ytans storlek som du ska måla, den mängd färg som du ska blanda. När du vet att du blandat rätt mängd färg för en viss yta så kan du spruta upp den mängden färg och veta att du uppnått rätt skiktjocklek. Detta är av yttersta vikt; om du sprutar på för tjockt färglager så riskerar du att stänga in lösningsmedel i färglagret, vilket leder till ofullständig härdning och blåsbildning. Om du sprutat på för tjockt med färg så märker du det om du provslipar ytan och det luktar lösningsmedel - i detta fall måste du avlägsna hela färglagret och börja om.
- Se till att sprutluften är torr och fri från olja. Fukt eller olja kan leda till ytdefekter.
- Goda resultat uppnås med munstycken på 0,013 till 0,018 tum med tryck på 150 till 180 Bar och ett avstånd mellan munstycke och yta på cirka 60 cm. Val av sprutmunstycke beror på spruttryck och önskad skiktjocklek.
- IJmopox kan sprutas med högtryck utspätt. Vid behov kan färgen spädas med IJmopox Förtunning. Tillsätt 5 till 10 % IJmopox Förtunning efter att komponenterna har blandats, mängden förtunning beror på skiktjocklek och önskad viskositet.
- Ersätt aldrig IJmopox Förtunning med annat lösningsmedel.

APPLICERING MED AIRMIX ELLER AIRCOAT SPRUTA

- Applicering med en luftspruta är endast lämplig för professionella användare.
- Arbetsområdet ska vara väl ventilerat.
- Väg upp komponenterna med rätt blandningsförhållande och rör om intensivt. Konsultera det tekniska produktbladet för att se vilket den rekommenderade skiktjockleken är och hur mycket färg som går åt per m². Räkna ut, i relation till ytans storlek som du ska måla, den mängd färg som du ska blanda. När du vet att du blandat rätt mängd färg för en viss yta så kan du spruta upp den mängden färg och veta att du uppnått rätt skiktjocklek. Detta är av yttersta vikt; om du sprutar på för tjockt färglager så riskerar du att stänga in lösningsmedel i färglagret, vilket leder till ofullständig härdning och blåsbildning. Om du sprutat på för tjockt med färg så märker du det om du provslipar ytan och det luktar lösningsmedel - i detta fall måste du avlägsna hela färglagret och börja om.
- Se till att sprutluften är torr och fri från olja. Fukt eller olja kan leda till ytdefekter.
- Bra resultat uppnås med munstycksstorlek på 0,015 – 0,017 tum med en sprutvinkel på 60 °. Materialtrycket är 3 Bar och spruttrycket är 4 Bar.
- IJmopox kan sprutas med högtryck utspätt. Vid behov kan färgen spädas med IJmopox Förtunning. Tillsätt 5 till 10 % IJmopox Förtunning efter att komponenterna har blandats, mängden förtunning beror på skiktjocklek och önskad viskositet.
- Ersätt aldrig IJmopox Förtunning med annat lösningsmedel.

IJMOPOX ANVÄNDNINGSSOMRÅDE

- IJmopox ZF Primer är en idealisk grundfärg för att stänga porer och skavanker på gammal gelcoat före den ska lackeras med Double Coat. Oftast räcker ett lager, men om ytan är i sämre skick målas 2-3 lager. Oavsett antal lager så bildar ZF en lättslipad slipgrund.
- IJmopox ZF Primer är en idealisk häftgrund för naket stål, aluminium, mfl metaller. 1-2 lager appliceras och efterföljs av 2 lager IJmopox HB Coating för att skapa rätt korrosionsskydd. Om du inte har HB så kan du enbart måla ZF, men addera då ett extra lager.
- IJmopox HB Coating är en High-Build epoxifärg med hög torrhalt (mycket epoxi, lite lösningsmedel). HB är en bra skyddsfärg på epoxibehandlat trä, eller ZF-grundmålat stål eller aluminium.
- IJmopox HB Coating är en idealisk tätskiktsfärg under vattenlinjen på en glasfiberbåt. HB skyddar mot förekomsten av osmosis. En äldre gelcoat målas med 0,5 l/m² med HB, emedan nyare gelcoat målas med 0,3-0,4 l/m².
- Vid reparation av osmosis, när gelcoat har avlägsnats, målas det nakna laminatet med ett tjockt lager Variopox Injektion (0,3 l/m²), följt av HB med 0,5 l/m². Se Polyester Guide: Osmosis & ytor under vattenlinjen.

För detaljerad teknisk data om produkterna, se tekniska produktblad.

Ansvarsfriskrivning

Informationen i detta blad är baserad på år av produktutveckling och praktisk erfarenhet och är korrekt vid utfärdandet. Ändå kan De Jsssel Coatings BV / Hedbergs Industri AB inte ta något ansvar för det arbete som produceras enligt denna information, eftersom det slutliga resultatet delvis bestäms av faktorer som ligger utanför vårt ansvar och inflytande. De Jsssel Coatings BV / Hedbergs Industri AB förbehåller sig rätten att göra ändringar i detta blad utan föregående meddelande. Detta produktblad ersätter alla tidigare utgåvor. Datum: Januari 2022

Antifoulings / Bottenfärg

Kan man applicera antifouling på IJmopox HB Coating

De flesta typer av bottenfärg kan appliceras direkt på nyligen målad IJmopox HB Coating. När övermålning sker på härdad färg slipas först ytan för att producera god vidhäftning. Se övermålningstider i produktbladet för IJmopox HB Coating.

Är antifouling nödvändigt?

När epoxi (IJmopox HB Coating) inte övermålas med bottenfärg (under vattenlinjen) växer alger och snäckor fast när båten ligger i varma vatten. Detta kan avhjälpas en del genom att vaxa botten med 3M Marine Ultra Performance Paste Wax – för att skapa en blank yta på epoxin. Vaxet hjälper även epoxins finish att stå emot UV-strålning bättre. Det hjälper också att regelbundet borsta av botten med en borste eller Scotch-Brite.

Härdning och tork

Kan IJmopox ZF/HB härdas i förhöjda temperaturer?

Detta är möjligt efter tidigast 30 minuter i +40 C. Undvik högre temperaturer än så eftersom det kan leda till att luftfickor i GRP (glasfiberarmerad polyester) spricker och skadar ytan.

Vidhäftning

Kan IJmopox ZF/HB appliceras i flera lager utan att slipa mellan lagren?

Detta är möjligt om nästa lager appliceras efter 24 timmar upp till 48 timmar. Se specifika tider i produktblad. Vid längre övermålningsintervall slipa med typ P180.

Kan IJmopox appliceras vått-i-vått?

När ett nytt lager appliceras på våt eller klibbig färg är risken mycket hög för att du stänger in lösningsmedel från föregående lager. Det kan leda till blåsbildning i nästa lager, samt en mycket skör yta.

Varför fäster epoxi dåligt runt tanklocket?

Det beror förmodligen på att dieselolja eller bensin impregnerat polyestern. Slipa grovt och rengör ytan flera gånger med Double Coat Avfettning för att lösa problemet.

Hur snart kan IJmopox övermålas med Double Coat?

Double Coat kan målas på IJmopox ZF Primer redan efter 16 timmar i rumstemperatur, och efter 8 timmar på IJmopox HB Coating i rumstemperatur. Så länge som övermålningsstiderna enligt produktbladen hålls uppstår god kemisk vidhäftning och ingen slipning behövs.

Hur snart kan IJmopox appliceras på nytt epoxilaminat (Variopox)?

Efter 24 timmar. Slipa först och rengör sedan med Double Coat Avfettning före målning.

Hur snart kan IJmopox appliceras på nytt polyesterlaminat?

Polyestern behöver vara fullt härdad. Härdning i rumstemperatur tillåter övermålning först efter 2-3 veckor för tjocka laminat. Om polyestern är tunn så är övermålning möjlig redan efter 24 timmar. Betänk att polyester ofta innehåller ett topplager innehållande paraffin eller kan ha släppvax. Rengör i så fall med Double Coat Avfettning både före och efter slipning med P80. Slipa och avfetta alltid, oavsett.

Slipa

Vad är bäst våt eller torr slipning?

Slipa helst torrt, framförallt på spackel (det tar lång tid för fukt att gå ur ett spackel).

Applicering

Vilken kvantitet IJmopox ska förberedas före målning?

Blanda endast lagom med färg som kan användas på 1-2 timmar. Ju större mängd färg som blandas desto högre temperatur får färgen, vilket förkortar brukstiden. Brukstiden är kortare i varma temperaturer.

Kan IJmopox HB Coating appliceras på tjärepxi?

Det är möjligt att applicer IJmopox på tjärepxi men en viss genomblödning kan ske. Genomblödning har liten effekt på färgsystemets hållbarhet. Vi rekommenderar att en liten testyta först målas och utvärderas efter 48 timmar genom slipning och skrapning, för att pröva vidhäftning.

Ska IJmopox målas om efter tid?

I likhet med all annan epoxi så kritar den i direktkontakt med UV-strålning, därför bör IJmopox övermålas med Double Coat. Om IJmopox används som ytfinsih under vattenlinjen så kan vaxning hjälpa för att bibehålla en snygg finish (Double Coat används ej under vattenlinjen).

Hur rengörs verktyg som används med IJmopox?

Rengör med IJmopox Förtunning.

Vad är rätt blandningsförhållande för IJmopox?

Blandningsförhållande anges på färgburken och i produktbladet. Komponent A är bas och komponent B är härdare. Det är möjligt att blanda IJmopox i volym, ZF Primer med 80:20, HB Coating med 75:25. Vi rekommenderar alltid för 2-komponentfärg att blandas i vikt (tänk gram), ZF Primer med 87:13, HB Coating med 83:17. Exempel: Om du vill blanda 300 g IJmopox HB Coating, $300 \times 0,83 = 249$ g A och 51 g B.

Om du råkar att först väga upp basen och inte på förväg räknat ut hur mycket härdare som behövs så använder du denna ekvation istället, exemplet baseras på att du hållt upp 356 g A (bas).

$356 \times 17 / 83 = 72,9$ g B (härdare).

Om exempelvis har härdare kvar och vill veta hur mycket bas du behöver ha till den mängden så använder du denna ekvation: vikt A? = vikt B x 83 / 17.

Vilket lösningsmedel kan användas för att späda IJmopox ZF Primer / HB Coating?

Den rätta förtunningen är IJmopox Förtunning (Verdunner). Använd aldrig förtunning från andra leverantörer eftersom det kan ge mycket oväntade resultat.

När bör man späda IJmopox?

Om färgen sprutmålas så behövs mycket lösningsmedel för att slå sönder viskositeten så att färgen kan spridas som en dimma genom luften.

Om färgen målas när det är kallt 5-10 C, eller om det är 20-30 C så behöver färgen spädas så att den känns enkel att applicera med en roller eller pensel. Späd med så mycket förtunning så att du känner att färgen känns enkel och skön att måla ut.

Om färgen målas flödigt och med ett bra tempo i 15 C så är behovet av extra förtunning betydligt mindre.

Hur förbereds IJmopox?

Starta med att räkna ut den mängd färg du vill blanda. Öppna sedan locket till A (bas) och rör om basen med en borrmaskinsmonterad visp. Vi säljer stora vispar till våra stora burkar och små minivispar som passar till 750 ml-set. Rör om hårt tills färgens botten sats rörs samman väl med lösningsmedlen som skvalpar tunnt på toppen i burken. Placera en färghink på din digitalvåg och nollställ. Väg upp A och sedan B, rör om en en trästicka. Späd efter behov och rör om med trästicken. Nu är färgen klar att användas.

Under vattenlinjen

Kan IJmopox ZF Primer och HB Coating användas under vattenlinjen?

Ja. ZF primer behövs med 2 lager för stål och aluminium, före målning med 3 lager HB Coating. En plastbåt som målas under vattenlinjen, för att producera ett tätskick (dvs en epoxibehandling), använder framförallt enbart HB Coating eftersom denna effektivare bygger skickttjocklek och finns i flera kulörer. En gammal båt som ska epoxibehandlas under vattenlinjen målas med cirka 0,5 l/m², emedan en yngre båt målas med 0,4 l/m², nya skrov kan målas med så lite som 0,3 l/m². Om gelcoaten är helt bortblästrad ska GRP (glasfiberarmerad polyester slipas med P80 och ytan strykas med Variopox Injektion, därefter slipas med P120 och målas med 0,7 l/m² med HB Coating.

Defekter i ytan

Varför blir ett lager IJmopox fult efter ett tag?

De estetiska egenskaperna hos en epoxi är inte goda, glans och kulör kommer att förändras. UV-strålning gör att epoxi gulnar och kriter. Det påverkar dock inte epoxins goda egenskaper, det påverkar endast det estetiska intrycket. Du kan motverka detta genom att använda vaxet 3M Marine Ultra Performance Pase Wax. eller genom att slipa fram en ny finish med fin kornstorlek.

Ovan vattenlinjen målas IJmopox med Double Coat för att skapa ett beständigt estetiskt intryck.

Temperatur

I vilka temperaturer kan IJmopox målas?

IJmopox kan appliceras i 5-30 C. Idealisk målningstemperatur (detta gäller all färg) är 15 C. Idealisk härdningstemperatur (detta gäller nästan all färg) är 20-30 C.

IJmopox kan målas och härda i en relativ luftfuktighet på max 80 %.

Om du målat IJmopox på dagen i 5-30 C så gör det inget att det blir riktigt kallt på natten.

Korrosion

Är IJmopox lämplig som korrosionshämmande skyddsfärg för metall, aluminium eller stål?

Ja, IJmopox ZF Primer och IJmopox HB Coating innehåller korrosionshämmande ämnet zinkfosfat (ett slags salt enkelt uttryckt). IJmopox ger ett mycket kraftfullt skydd som tätar och skyddar både plast (mot osmosis) och metall, alu., stål och metall (mot korrosionsangrepp). Under vattenlinjen appliceras 2 lager ZF och 3 lager HB på alu., metall och stål. Ovan vattenlinjen räcker det med 1-2 lager ZF Primer och 2 lager HB och 2-3 lager Double Coat för ytor av samma kvalitet.



www.de-ijssel-coatings.se