

BESKRIVNING

Detta system beskriver hur en bil eller annat fordon kan målas med ett tvåkomponents färgsystem av polyuretan.

FÖRDELAR

Detta färgsystem kan appliceras direkt på korrekt förbehandlat stål. Detta system ger ett utmärkt korrosionsskydd och är reptåligt, resistent mot ett brett spektrum av kemikalier och ger utmärkt färg- och glansbevarande. Täckfärgen Double Coat kan rollas eller penslas med en sprutad finish, eller sprutas.

FÖRBEREDELSE AV YTA

Nyproduktion

1. Avlägsna shop primers även kallad verkstadsprimer, samt korrosion/rost genom blästring till ISO Sa2 1/2 eller slipning till ISO St:3;
2. Ytan ska vara fri från föroreningar och fett, lösa partiklar.

Renovering

1. Rengör ytan från smuts, salt, fett, sot, vax mm. företrädesvis genom högtryckstvättning och lämpligt rengöringsmedel, exempelvis M 4605;
2. Avlägsna rost och korrosion och all färg med dålig vidhäftning (även all 1-k-färg i gott skick), genom blästring till ISO Sa2 1/2 eller slipning till ISO St:3. Eller slipa för hand eller med maskin med grov slipskiva;
3. Gammal 2-k färg med god vidhäftning och i gott skick ska slipas;
4. Rengör ytan med Double Coat Avfettning och låt torka.

PRODUKTER OCH TÄCKFÖRMÅGA

Variopox Filler	Grovspackel , epoxi
Variopox LG	Lättviktspackel av epoxi för bredspckling, exempevis över svets skarvar
IJmofix Filler	Finspackel av polyester
Poltix Reparationskit	Kit med glasfiberväv och polyesterharts
Poltix Glasfiberspckel	Glasfiberförstärkt spckel
Variopox Glasfiberband	Glasfiberväv 10 cm
Variopox Impregnering	Lamineringsepoxi
Variobond	Tixotrop limpasta av epoxi för att fylla, forma, bygga, förstärka skador, hörn, kanter, strukturer.
IJmopox ZF primer	Häftprimer med korrosionsskydd, ca. 0,18-0,35 l/m ²
IJmopox Förtunning	Förtunning till IJmopox
Double Coat	Täckfärg ca. 300 g/m ²
Double Coat Förtunning	Förtunning till Double Coat
Double Coat Avfettning	Rengöring av ytor

APPLICERING

Nytt stål:

1. Applicera direkt efter förberedelse av ytan 1-2 lager ZF Primer med 100 µm (min. sträckförmåga 0,18 l/m²).
2. Spackla efter behov skador och bucklor och skarvar och hål, med Variopox Filler eller Variopox LG. Välj IJmofix Filler i första hand om spacklingarna är grunda och inte så omfattande;
3. Applicera 1-2 lager (1 lager/dag) med IJmopox HB Coating med minst 100 mikron (min sträckförmåga 0,15 l/m² per lager). Ju mer tjocklek du byggt upp desto enklare att slipa ytan slät utan att gå igenom grunden. Späd alltid HB med 10 % förtunning för bästa utflytning;
4. Applicera 3 lager Double Coat , tot. 120 µm (0,3 kg/m²), se övermålningstider i tabell och i produktblad;

Underhåll, tidigare målat stål/befintlig billack:

1. Applicera som punktreparation på skadade och kala områden (naket stål) 1-2 lager IJmopox ZF primer till total torrfilmtjocklek på 100 mikron (minsta färgåtgång ca 0,18 l/m²);
2. Reparera små skador och bucklor med IJmofix Filler;
3. Hål i plåten eller i glasfiberkarossen: målas på baksidan av materialet med ett lager ZF Primer, sedan laminera med Poltix Reparationskit (glasfibermatta+polyesterharts), eller laminera med Variopox Impregnering+Variopox Glasfiberband. Spackla sedan på utsidan/plåtens framsida med Variopox Filler. Om det är möjligt att fylla hålet utan att förstärka med ett glasfiberlaminat från baksidan så är det möjligt att spackla direkt med Variopox Filler. Alla ytor som spacklats bör fläckmålas med ett lager IJmopox ZF Primer, eller Double Coat (endast om steg 4 hoppas över);
4. Om den gamla lacken är i dåligt skick, sugande, porös, sliten, eller om det finns risk för framtida rost: grundmåla alla ytor med 1-2 lager IJmopox ZF Primer. Om den gamla lacken är i gott skick grundmåla inte utan fortsatt vidare till nästa steg;
5. Applicera 2-3 lager Double Coat till en total torrfilmtjocklek på 80-120 µm (minsta spridningshastighet cirka 0,1 kg/m² per lager, totalt 0,3 kg/m²). Tre lager ger optimal styrka och hållbarhet över tid;

ÖVRIG INFORMATION

- 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 sannolikhet 2-komponent. Endast då är det okej att övermåla med det färgsystem som beskrivs här . All färg som reagerar ska avlägsnas.
- Lagning av skador och bucklor
 Spackla med Variopox Filler alla större skador, eller med Poltix Glasfiberspackel. Om skadan är grund välj enbart IJmofix Filler, men tänk på att IJmofix inte kan användas på en Variopox-produkt, ett lager ZF Primer som barriär löser dock det problemet. Slipade ytor av ny färg/spackel ska alltid rengöras med denna avfettning före vidare behandling. Betänk att om du använder 1-k spackel eller billigare spackel från andra tillverkare så finns en hög risk för att dessa produkter kan suga åt sig lösningsmedel, vilket kan leda till defekter i slutfinishen och för hållbarheten.
- 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.
- Glans
 De flesta bilar och fordon har en högblank finish. Det är enklare att tvätta och polera och reparera en högblank finish, och den håller bättre glansen över tid än en matt finish. Välj en matt finish om du har möjlighet att sprutapplicera Double Coat Halvblank eller Double Coat Matt, samt om du har möjlighet att förvara fordonet skyddat och underhåller ytan på ett skonsamt sätt (om man polerar en matt yta så blir den blank, konsekvensen är att en matt finish på sikt kan bli flammig). En låggansig lack måste sprutas på en bil för en bra finish. En högblank lack kan däremot appliceras med pensel eller roller med en sprutad finish.
- Bilen som estetiskt oobjekt
 En bil förväntas ha utmärkt finish. Även sprutade bilar, och fabrikkssprutade bilar brukar inte producera tillräckligt hög finish i relation till förväntad finish. Lösningen är att slipa ev. defekter i lacken och polera och vaxa. När en bil rollas och penslas kan damm, rinningar eller skarvar i lacken uppstå likaså. Lösningen är att på samma vis slipa och polera och vaxa. Nu har du en rekondad finish som är perfekt. Eftersom Double Coat har förmågan att flyta ut perfekt när den rollas och penslas så har du en god chans att få en riktigt fin finish till en betydligt lägre kostnad än en billack, och med en betydligt bättre beständighet i kulör och glans och styrka. Men om du inte är helt nöjd med sista lagret så väntar du i 1-2 veckor (beroende på härdningstemperatur tills färgen är fullt härdad) och sen sicklar du ned defekter, och våt slipar exempelvis med P800-1000-1200-1500-2000-3000. Vilka kornstorlekar/intervall och papper (för hand eller med maskin) som lämpar sig bäst beror på ytans form och storlek. När du slipat upp en ny glans och defekten är borta så polerar du med 3M Fast Cut Plus Extreme eller med Jotun Marine Rubbing Pro. Därefter förseglar du glansen och skyddar och underhåller ytan med marknadens mest tåliga vax, Super DoubleCoat Paste Wax. Du väljer själv vilken nivå på finish du är ute efter.
- 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
Volume % Double Coat Förtunning	0	2	4	6	8
Våt färg, Double Coat vid 40 µm torr filmtjocklek thickness	77	78	80	82	84



- 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:

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"> • Avlägsna gamla färglager • Slipa aluminium före applicering av IJmopox ZF primer.
P120	<ul style="list-style-type: none"> • Slipa polyester gelcoat och epoxigrundfärg inför spackling • Slipa Variopox epoxilim typ Injektion, Impregnering eller Universal
P120 – P180	<ul style="list-style-type: none"> • Slipa gelcoat innan epoxigrundmålning med IJmopox ZF Primer/HB Coating • Första grovslipning av gelcoat som ej ska grundmålas med epoxigrundfärg • Trä, för att slipa första grundlagret • Epoxispackel och polyesterspackel • Slipa IJmopox ZF primer/HB coating mellan lagren (när övermålningstiden passerats)
P180 – P240	<ul style="list-style-type: none"> • Slipa IJmopox ZF primer/HB coating eller Variopox Injektion/Impregnering/Universal före lackering med Double Coat
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 ² /l)	Övermålnings- interval vid 20 °C	Förberedelse inför nästa steg
1	Förbehandling				
2	Första lagret IJmopox ZF primer på en uppslipad rostskada	50	11,0	16 timmar	Målning inom 72 timmar innebär kemisk vidhäftning, ingen mellanslipning är nödvändig, annars slipa med P180
3	Andra lagret IJmopox ZF primer	50	11,0	16	
4	Spackla	n.a.	n.a.	beroende på spackel	Slipa spacklet med P120-180.
5	Förslut spacklet med ett lager IJmopox ZF Primer	50	11,0	8	Målning inom 72 timmar innebär kemisk vidhäftning, ingen mellanslipning är nödvändig, annars slipa med P180
6	Måla lager 1 IJmopox ZF Primer på hela ytan om den gamla lacken är sliten	50	11,0	8	
7	Första lagret Double Coat	40	10,8	24	Målning inom 48 timmar innebär kemisk vidhäftning, ingen mellanslipning är nödvändig, annars slipa med 360-P500. Efter 1-2 v. sickla, slipa och polera och vaxa för att producera en perfekt finish, om så behövs.
8	Andra lagret Double Coat	40	10,8	24	
9	Tredje lagret Double Coat	40	10,8	24	

För detaljerad information om produkterna som nämns i detta systemdatablad konsultera de tekniska produktbladen för varje produkt. Besök www.de-ijssel-coatings.se

Ansvarsfriskrivning

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. Datum: januari 2022