

Produktblad

Variopox

Variobond
Injektion
Impregnering
Universal
Rolcoating
Filler
LG
Finishing Filler

Ijmopox

ZF Primer
HB Coating
IJmofix Filler

Double Coat

Double Coat, standard/special
Halvblank
Anti Slip
Karat
Dubbel UV
Cabin Varnish

Konventionell lack

Lustjakt
Lustjakt Halvblank

*Produktblad för specialprodukter är ej inkluderade.
Besök oss på webben för mer information.*



INNEHÅLL

Variopox	3
Variobond	3
Injektion	6
Impregnering	8
Universal	10
Rolcoating	12
Filler	14
LG	16
Finishing Filler	18
Ijmopox	20
ZF Primer	20
HB Coating	22
Ijmofix Filler	24
Double Coat	25
Double Coat, standard / special	25
Halvblank	29
Anti Slip	31
Karat	32
Dubbel UV	35
Cabin Varnish	38
Konventionell lack	40
Lustjakt	40
Lustjakt Halvblank	41

Variopox

VARIOBOND

PRODUKTBSKRIVNING

Variobond är ett tixotropiskt tvåkomponent- droppfritt lim/fyllnadsmedel. Baserat på lösningsmedelsfritt epoxiharts och polyaminadducthärdare.

FÖRDELAR

- Lämplig för att laminera och använda som droppfritt lim för att binda diverse material; trä, stål, aluminium och plast, i olika kombinationer.
- Lämpligt som fyllnadsmedel på trä, stål, glasfiber, etc.
- Mycket god vidhäftningsförmåga.
- Rekommenderas för producera mjuka former i skarvar och hörn, etc.
- Exceptionellt motståndskraftig mot vatten.
- Enkel att blanda då bägge komponenterna är tixotropa (tjocka).
- Enkel att applicera.
- Lämplig för woodcore-epoxi-konstruktioner.
- Levereras även i smart 2-komponenttub, för snabb och enkel blandning av små doser med rätt proportion (endast mahognyfärgad Variobond).

KULÖR OCH GLANS

- Ogenomskinlig, glans
- Mahogny, glans

GRUNDEGENSKAPER VID +23°C OCH 50% LUFTFUKTIGHET

Densitet: Ca. 1,4 g/cm³ (blandad produkt)

Torrhalt: Ca. 100%

Rekommenderad skikt tjocklek: Obegränsat

Dammtorr efter: Ca. 24 timmar

Fullt härdat efter: Ca. 2 dagar, se övrig information

Övermålningsbar efter: Min. 24 timmar, se övrig information. Max. obegränsat

Hållbarhet: Separata komponenter, i originalförpackning, min. 6 mån.

Flampunkt (DIN53213): Baskomponent > 150 °C / Härdarkomponent > 112 °C

TEORETISK STRÄCKFÖRMÅGA

Ca. 1,0–3,0 m²/kg (se övrig info)

Den faktiska åtgången beror på flera variabler, t. ex; ytans form och storlek, allmänt skick och struktur, arbetsmetod, klimat och hantverksskicklighet.

YTA OCH TEMPERATUR

Trä: Ren och torr, i bra skick, fri från föroreningar och lösa partiklar, materialfuktighet max. 12%, rengör teak med Double Coat Avfettning, förbehandla (ej ek) med Variopox; Injektion, Universal eller Impregnering, slipa med P120–180 före och efter förbehandlingen.

Metaller: Ren och torr, i bra skick, fritt från föroreningar, olja, fett och lösa partiklar, slipa med P80–120, förbehandla med IJmopox ZF Primer.

Betong: Ren och torr, fri från föroreningar och lösa partiklar, materialfuktighet max. 4%, förbehandla med Variopox Injektion för att fylla porer, slipa adekvat.

GRP: Polyestern ska vara ren och torr, fri från föroreningar och lösa partiklar, rengör med Double Coat Avfettning och slipa med P120, glasfiberarmering förbehandlas med Variopox Injektion för att fylla porer, gelcoat behöver ej förbehandlas.

Andra ytor: Ren och torr, i bra skick, fri från föroreningar och lösa partiklar, slipa med P120.

Under applikation och härdning bör temperaturen ej understiga 15 °C. Ytans temperatur bör hålla sig minst 3 °C över dagpunkten.

ANVÄNDARINSTRUKTIONER

- Blanda komponenterna intensivt. Blanda inte mer produkt än det som kan användas inom brukstiden.
- Appliceras med spackelspade, etc. Verktyg rengörs med Double Coat Avfettning.
- Härdning i temperaturer lägre än 10–15 °C resulterar i att ytan klibbar. Detta påverkar vidhäftningsförmågan negativt.
- Fortsätt inte arbeta med produkten när brukstiden passerat. Reaktionen mellan bas och härdare har då framskridit så långt av produktens vidhäftningsförmåga försämras.

Blandningsförhållande:

67,0 bas: 33,0 härdare, 2:1 i vikt (och i volym)
(Dubbelt så mycket bas som härdare i vikt)

Induktionstid:

Ingen vid 20 °C

Brukstid (pot life):

20 min. vid +30 °C

40 min. vid +20 °C

50 min. vid +15 °C

ÖVERMÅLNING OCH HÄRDNING	10 °C	20 °C	30 °C
Min. med IJmopox eller Variopox efter slipning med P120	48 h	24 h	24 h
Min. med Double Coat efter slipning med P180	3 dagar	2 dagar	2 dagar
Max. med IJmopox, Variopox eller Double Coat efter slipning	obegränsat		
Fullt härdad efter	4 dagar	2 dagar	2 dagar

MÖJLIGA KOMBINATIONER MED ANDRA PRODUKTER

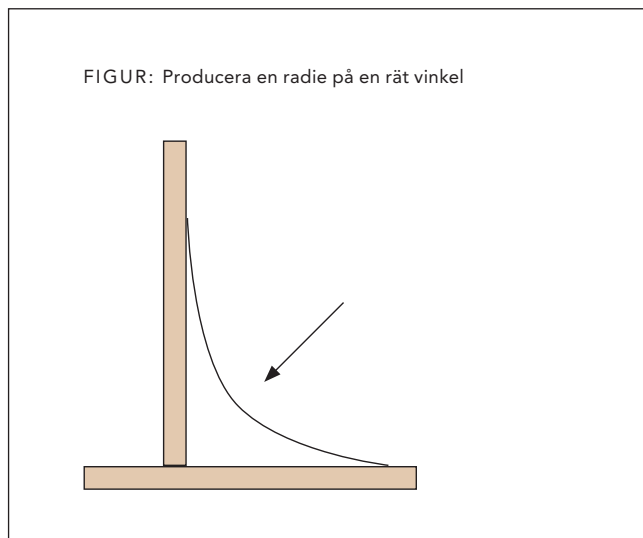
Justera produktens viskositet	BASKOMPONENT	HÄRDARKOMPONENT
Högtixotrop (= tjock, trög)	Variobond 67 delar i vikt	Variobond 33 delar i vikt
Mediumtixotrop	Variobond 75 delar i vikt	Variopox Universal 25 delar i vikt
Lågtixotrop (= tunn, lös)	Variopox Universal 50 delar i vikt	Variobond 50 delar i vikt
Mellantixotrop med låg flexibilitet	Variobond 70 delar i vikt	Variobond Flex 75, 30 delar i vikt

ÖVRIG INFORMATION

PRODUCERA EN RADIE PÅ EN RÄT VINKEL

Vanligaste sättet att montera två bitar plywood är att producera en rättvinklig yta. En hård skarv kan enkelt göras mjuk med Variobond och en rund spatel eller en matsked. Den lämpligaste radien för en mjuk skarv bygger 2 till 5 ggr. tjockare än plywooden. Mängden Variobond per meter skarv räknas ut med formeln $= 0.3 \times r$ (i mm²) x längden.

Det finns flera sätt att producera en mjuk form på en rät vinkel, exempelvis i ett kölsvin eller centerbord, där risken för läckage måste hävas. Det gäller att fogen ska täta och skydda skarven. Plasta med Variopox Glasfiber och Variopox Impregnering/Universal, förstärk och fyll upp med Variobond. Variopox Glasfiber finns på band i flera smala bredder. Övermåla med Variopox Rolcoating på dolda ytor, eller med IJmopox HB Coating och Double Coat på synliga ytor.



REPARERA TRÄ MED RÖTA

Finn rötan med en skruvmejsel. Gå över ytan och tryck. Gröp ur rötan tills allt vått och ruttet trä är avlägsnat. Torka rent med Double Coat Avfettning, pensla på Variopox Injektion. Efter ett dygn fyll hålet med Variobond. Om skadan är allt för stor ersätt hålet med nytt trä som förbehandlas med Variopox Injektion och fästes med Variobond. Förstärk vid behov med Variopox Impregnering + Variopox Glasfiber. Forma ytan med Variobond för att producera en så slät och bra form som möjligt. Måla sedan över med lämpligt färgsystem.

MEKANISKA EGENSKAPER

Efter 7 dagars härdning i 20 °C har Variobond följande mekaniska egenskaper:

Shore D-hårdhet	80
Draghållfasthet	60 MPa
E-modulus	3 000 MPa
Brottöjning	1,5%
Vattenabsorption	< 0,4%

VARIOBOND PÅ TUB

Variobond leveras i 1 kg-set i plåtburkar. Variopox Mahogny levereras i en specialutvecklad 2-komponenttub. Tuben ser ut som en vanlig förpackning för fogmassa och silikon och passar i en vanlig fogspruta.

Välj en kraftfull fogspruta, exempelvis en Cox Original Heavy-Duty, med bra utväxling, för att enkelt kunna pressa ut en perfekt proportion av Variobond. Blanda komponenterna med perfekt förhållande. Använd inte första centimetern av tubens innehåll.

VARIOPOX INJEKTION

PRODUKTBeskrivning

Variopox Injektion är en tvåkomponent epoxiprimer med låg viskositet. Baserad på lösningsmedelfri epoxiharts och polyaminaddukthärdare.

FÖRDELAR

- Lämplig som porfyllande primer i epoxisystem för trä, glasfiberarmerad polyester, betong.
- Reducerar ytors absorptionsförmåga.
- Förbättrar vidhäftningsförmåga för epoxi- och polyuretansystem.
- God motståndskraft mot kemikalier.
- Lämplig även under vattenlinjen.
- Lätt att slipa.
- Kan övermålas med Variopox; Impregnering, Universal, Rolcoating och IJmopox samt Double Coat.

KULÖR

- Transparent, halvblank

GRUNDEGENSKAPER VID +23 °C OCH 50% LUFTFUKTIGHET

Densitet: Ca. 1,1 g/cm³

Torrhalt: Ca. 100% (volym)

Rekommenderad skiktjocklek: Beroende på applikationsmetod

Dammtorrt efter: Ca. 6 timmar

Fullt härdat efter: Ca. 2 dagar, se övrig information

Övermålningsbar efter: Min. 24 timmar, se övrig information. Max. obegränsat, förutsatt att ytan är slipad, rengjord och torr

Hållbarhet: Separata komponenter, förvarade svalt och torrt i originalförpackning, min. 6 mån.

Flampunkt (DIN53213): Baskomponent 100 °C / Härdarkomponent 112 °C

TEORETISK STRÄCKFÖRMÅGA

Ca. 4,0–6,0 m²/kg (3,6–5,5 m²/l)

Den faktiska åtgången beror på flera variabler, t. ex; ytans form och storlek, allmänt skick och struktur, arbetsmetod, klimat och hantverksskicklighet.

YTA OCH TEMPERATUR

Trä: Materialfuktighet max. 12%, mät fukthalten i trä med en *Tramex: Skipper Plus*, slipa trä med P80–120, applicera endast ett lager Variopox Injektion för att mätta träporer (ej lämpligt för ek), slipa med P120 så att all produkt som inte penetrerat porerna avlägsnas.

GRP: Variopox Injektion används vid osmosreparationer på glasfiberarmerad polyester för att mätta porer, exempelvis efter blästring av en båtbottnen. Pensla på ett lager på de ytor som är fria från gelcoat, i rent och torrt skick, fri från föroreningar och lösa partiklar, slipa med P120 före och efter applicering.

Betong: Ren och torr, i bra skick, fri från föroreningar och lösa partiklar.

Ytans temperatur bör ej understiga 15 °C och vara minst 3 °C över dagpunkten.

ANVÄNDARINSTRUKTIONER

- Blanda komponenterna väl var för sig före användning. Om inte hela förpackningen ska användas inom loppet av brukstiden, blanda en mindre dos i viktproportion.
- Applicera inte produkt vars brukstid är på väg att gå ut. Reaktionen mellan bas och härdare mot slutet av brukstiden försämrar produktens vidhäftningsförmåga.
- Härdning i temperaturer lägre än 15 °C resulterar i att ytan blir klibbig, vilket försämrar produktens vidhäftningsförmåga för vidare ytbehandling.

Blandningsförhållande:

67,0 bas: 33,0 härdare, 2:1 i vikt
(Dubbelt så mycket bas som härdare i vikt)

Induktionstid:

Ingen vid 20 °C

Brukstid (pot life):

15 min. vid +25 °C
30 min. vid +20 °C
45 min. vid +15 °C

Applicering:

Pensel. Späd ej med lösningsmedel. Rengör verktyg med Double Coat Avfettning.

ÖVERMÅLNING OCH HÄRDNING	15 °C	20 °C	25 °C
Min. med IJmopox eller Variopox efter slipning med P120	36 h	24 h	24 h
Min. med Double Coat efter slipning med P180	3 dagar	2 dagar	2 dagar
Max. med IJmopox, Variopox eller Double Coat efter slipning med P120–P180	obegränsat		
Fullt härdad efter	3 dagar	2 dagar	2 dagar

VARIOPOX IMPREGNERING

PRODUKTBESKRIVNING

Variopox Impregnering är en tvåkomponent lamineringsepoxi. Baserad på lösningsmedelfri epoxiharts och polyaminaddukthärdare.

FÖRDELAR

- Lämpligt epoxisystem: som transparent beläggning eller som bindemedel och lamineringsepoxi.
- Kombineras med twaron, glasfiber och kolfiber.
- God motståndskraft mot kemikalier.
- Lämplig även under vattenlinjen.
- Lämplig som primer på EPS (cellplast).
- Kan övermålas med Variopox Rolcoating, IJmopox och Double Coat.

KULÖR OCH GLANS

- Transparent, högblank

GRUNDEGENSKAPER VID +23 °C OCH 50% LUFTFUKTIGHET

Densitet: Ca. 1,1 g/cm³

Torrhalt: Ca. 100% (volym)

Rekommenderad skiktjocklek: Beroende på applikationsmetod

Dammtorrt efter: Ca. 4 timmar

Fullt härdat efter: Ca. 2 dagar, se övrig information

Övermålningsbar efter: Min. 24 timmar, se övrig information. Max. obegränsat förutsatt att ytan är slipad, rengjord och torr

Hållbarhet: Separata komponenter, förvarade svalt och torrt i originalförpackning, min. 6 mån.

Flampunkt (DIN53213): Baskomponent 100 °C / Härdarkomponent 112 °C

TEORETISK STRÄCKFÖRMÅGA

Ca. 2,0–4,0 m²/kg (1,8–3,6 m²/l)

Den faktiska åtgången beror på flera variabler, t. ex; ytans form och storlek, allmänt skick och struktur, arbetsmetod, klimat och hantverksskicklighet.

YTA OCH TEMPERATUR

Trä: Ren och torr, i bra skick, fri från föroreningar och lösa partiklar, förbehandlar med Variopox Injektion. Materialfuktighet max. 12%, mät fukthalten i trä med en *Tramex: Skipper Plus*, slipa trä med P80–120, applicera endast ett lager Variopox Injektion för att mätta träporer (ej lämpligt för ek), slipa med P120 så att all produkt som inte penetrerat porerna avlägsnas.

Övriga material: Ren och torr, i bra skick, fri från föroreningar och lösa partiklar, slipa med P120–180.

Ytans temperatur bör ej understiga 15 °C och vara minst 3 °C över dagpunkten.

ANVÄNDARINSTRUKTIONER

- Blanda komponenterna väl var för sig före användning. Om inte hela förpackningen ska användas inom loppet av brukstiden, blanda en mindre dos i viktproportion.
- Applicera inte produkt vars brukstid är på väg att gå ut. Reaktionen mellan bas och härdare mot slutet av brukstiden försämrar produktens vidhäftningsförmåga.
- Härdning i temperaturer lägre än 15 °C resulterar i att ytan blir klibbig, vilket försämrar produktens vidhäftningsförmåga för vidare ytbehandling.

Blandningsförhållande:

67,0 bas: 33,0 härdare, 2:1 i vikt
(Dubbelt så mycket bas som härdare i vikt)

Induktionstid:

Ingen vid 20 °C

Brukstid (pot life):

15 min. vid +25 °C
20 min. vid +20 °C
30 min. vid +15 °C

Applicering:

Variopoxrulle eller pensel. Använd en räfflad aluminiumrulle för att rulla ur all luft ur glasfiberväven, när Variopox Impregnering används i kombination med Variopox Glasfiberväv. Späd ej med lösningsmedel. Rengör verktyg med Double Coat Avfettning.

ÖVERMÅLNING OCH HÄRDNING	15 °C	20 °C	25 °C
Min. med IJmopox eller Variopox efter slipning med P120	36 h	24 h	24 h
Min. med Double Coat efter slipning med P180	3 dagar	2 dagar	2 dagar
Min. med Double Coat Karat och Dubbel UV, efter slipning med P180	14 dagar	14 dagar	14 dagar
Max., med IJmopox, Variopox eller Double Coat, efter slipning med P120–P180	obegränsat		
Fullt härdad efter	4 dagar	2 dagar	2 dagar

MEKANISKA EGENSKAPER*	Värde	Enhet	Metod
Böjhållfasthet	60	MPa	DIN 53.452
Avböjning	2	mm	DIN 53.452
Tryckhållfasthet	120	MPa	DIN 53.454
E-modul	3 500	MPa	DIN 53.457
Tg temperatur	42	°C	DIN 53.458
Brottöjning	2	%	DIN 53.455
Tryckhållfasthet	70	KJ/m ²	DIN 53.453
Draghållfasthet	30	MPa	DIN 53.455

* Prover enligt DIN 53.451, dimensioner 120 x 15 x 10 mm, efter 7 dagars härdning i 23 °C.

VARIOPOX UNIVERSAL

PRODUKTBeskrivning

Variopox Universal är ett tvåkomponent epoxilim. Baserad på lösningsmedelfri epoxiharts och polyaminaddukthärdare.

FÖRDELAR

- Lämpligt epoxisystem för att skydda, binda och förstärka.
- Kombinerar med twaron, glasfiber och kolfiber.
- God motståndskraft mot kemikalier.
- Lämplig även under vattenlinjen.
- Kan övermålas med Variopox Rolcoating, IJmopox och Double Coat.
- Enkel att blanda med tillhörande portionspumpar.
- Lämplig som bottenfärg i kombination med kopparpulver.

KULÖR OCH GLANS

- Transparent, högblank

GRUNDEGENSKAPER VID +23 °C OCH 50% LUFTFUKTIGHET

Densitet: Ca. 1,1 g/cm³

Torrhalt: Ca. 100% (volym)

Rekommenderad skiktjocklek: Beroende på applikationsmetod

Dammtorrt efter: Ca. 4 timmar

Fullt härdat efter: Ca. 2 dagar, se övrig information

Övermålningsbar efter: Min. 24 timmar, se övrig information. Max. obegränsat förutsatt att ytan är slipad, rengjord och torr

Hållbarhet: Separata komponenter, förvarade svalt och torrt i originalförpackning, min. 6 mån.

Flampunkt (DIN53213): Baskomponent 100 °C / Härdarkomponent 112 °C

TEORETISK STRÄCKFÖRMÅGA

Ca. 2,0–4,0 m²/kg (1,8–3,6 m²/l)

Den faktiska åtgången beror på flera variabler, t. ex; ytans form och storlek, allmänt skick och struktur, arbetsmetod, klimat och hantverksskicklighet.

YTA OCH TEMPERATUR

Trä: Ren och torr, i bra skick, fri från föroreningar och lösa partiklar, förbehandla med Variopox Injektion. Ej lämplig på ek.

Övriga material: Ren och torr, i bra skick, fri från föroreningar och lösa partiklar, slipa med P120–180.

Ytans temperatur bör ej understiga 15 °C och vara minst 3 °C över dagpunkten.

ANVÄNDARINSTRUKTIONER

- Blanda komponenterna väl var för sig före användning. Om inte hela förpackningen ska användas inom loppet av brukstiden, blanda en mindre dos i viktproportion.
- Applicera inte produkt vars brukstid är på väg att gå ut. Reaktionen mellan bas och härdare mot slutet av brukstiden försämrar produktens vidhäftningsförmåga.
- Härdning i temperaturer lägre än 15 °C resulterar i att ytan blir klibbig, vilket försämrar produktens vidhäftningsförmåga för vidare ytbehandling.

Blandningsförhållande:

67,0 bas: 33,0 härdare, 2:1 i vikt
(Dubbelt så mycket bas som härdare i vikt)

Induktionstid:

Ingen vid 20 °C

Brukstid (pot life):

15 min. vid +25 °C

20 min. vid +20 °C

30 min. vid +15 °C

Applicering:

Variopox-rulle eller pensel. Späd ej med lösningsmedel. Rengör verktyg med Double Coat Avfettning.

Bottenfärg:

Blanda ett 1500 ml-set Variopox Universal med 2–3 kg kopparpulver för att skapa en bottenfärg med extremt lång hållbarhet.

ÖVERMÅLNING OCH HÄRDNING	15 °C	20 °C	25 °C
Min. med IJmopox eller Variopox efter slipning med P120	36 h	24 h	24 h
Min. med Double Coat efter slipning med P180	3 dagar	2 dagar	2 dagar
Min. med Double Coat Karat och Dubbel UV, efter slipning med P180	14 dagar	14 dagar	14 dagar
Max., med IJmopox, Variopox eller Double Coat, efter slipning med P120–P180	obegränsat		
Fullt härdad efter	4 dagar	2 dagar	2 dagar

VARIOPOX ROLCOATING

PRODUKTBSKRIVNING

Variopox Rolcoating är en tixotrop tvåkomponent epoxifärg. Baserad på lösningsmedelfri epoxiharts och polyaminaddukthärdare.

FÖRDELAR

- Lämplig epoxifärg för ytor som kräver en stark, skyddande beläggning.
- Lösningsmedelfri: rekommenderas i trånga utrymmen eller i situationer där applicering sker utan god ventilation.
- Enkel att applicera med pensel eller rulle.
- Resistent mot vatten, olja, fett, kemikalier och petroleum.
- Mycket tålig mot slag och nötning.
- Rekommenderas som färg bakom foder, på durk och kölsvin, sanitära utrymmen, golv, etc.
- Kritar vid exponering för solljus: endast estetisk förändring, färgens andra egenskaper är fortsatt intakta.

KULÖR OCH GLANS

- Ljusgrå, glans
- Andra kulörer (enligt RAL) blandas på begäran (5 liter-set)

GRUNDEGENSKAPER VID +23 °C OCH 50% LUFTFUKTIGHET

Densitet: Ca. 1,4 g/cm³ (blandad produkt)

Torrhalt: Ca. 100% (volym)

Rekommenderad skiktjocklek: 100–150 µm (beroende på applikationsmetod)

Dammtorrt efter: Ca. 4 timmar

Fullt härdat efter: Ca. 4 dagar, tålig mot skonötning efter 24 timmar

Övermålningsbar efter: Min./Max. ej tillämpligt

Hållbarhet: Separata komponenter, förvarade kallt och torrt i originalförpackning, min. 12 mån.

Flampunkt (DIN53213): Baskomponent > 150 °C / Härdarkomponent > 112 °C

TEORETISK STRÄCKFÖRMÅGA

Vid 100 µm (torrsikt): 10,0 m²/l

Vid 150 µm (torrsikt): 6,7 m²/l

Den faktiska åtgången beror på flera variabler, t. ex; ytans form och storlek, allmänt skick och struktur, arbetsmetod, klimat och hantverksskicklighet.

YTA OCH TEMPERATUR

Trä: Materialfuktighet max. 12%, mät fukthalten i trä med en *Tramex: Skipper Plus*, slipa trä med P80–120. Applicera endast ett lager Variopox Injektion för att mätta träporer (ej lämpligt för ek), slipa med P120 så att all produkt som inte penetrerat porerna avlägsnas, eller applicera Rolcoating på en yta som är förbehandlad med Variopox Impregnering eller Variopox Universal, slipa med P120–180.

Stål: Blästrad enligt ISO Sa 2½, ren och torr fri från föroreningar och lösa partiklar, grundmåla med IJmopox ZF Primer 1 lager, slipa med P180.

Aluminium: Ren och torr, i bra skick, fri från föroreningar och lösa partiklar, slipa med P60–80, rengör med Double Coat Avfettning och grundmåla genast med IJmopox ZF Primer, slipa med P180.

GRP: Ren och torr, fri från föroreningar och lösa partiklar, förbehandla glasfiber med Variopox Injektion för att mätta porer, slipa med P120.

Gelcoat/topcoat: Ren och torr, fri från föroreningar och lösa partiklar, rengör med Double Coat Avfettning, slipa med P60–80, rengör igen med Double Coat Avfettning.

Betong: Ren och torr, fri från föroreningar och lösa partiklar, materialfukthalt max. 4% (kontrollera med en fuktmätare), förbehandla med Variopox Injektion för att mätta porer, slipa med P120.

Andra ytor: Ren och torr, i bra skick, fri från föroreningar och lösa partiklar, rengör med Double Coat Avfettning om ytan tål lösningsmedel, slipa med P120.

Ytans temperatur bör ej understiga 15 °C och vara minst 3 °C över dagpunkten.

ANVÄNDARINSTRUKTIONER

- Blanda komponenterna var för sig och mycket väl före användning. Intensiv omröring av baskomponenterna gör att färgen blir lättare att applicera, vilket ger en slätare yta. Om inte hela förpackningen ska användas inom loppet av brukstiden, blanda en mindre dos i viktproportion.
- Applicera inte produkt vars brukstid är på väg att gå ut. Reaktionen mellan bas och härdare mot slutet av brukstiden försämrar produktens vidhäftningsförmåga.
- Härdning i temperaturer lägre än 15 °C resulterar i att ytan blir klibbig, vilket försämrar produktens vidhäftningsförmåga för vidare ytbehandling.
- Slipa med P180–240 för att skapa friktion och god vidhäftning inför varje nytt lager Variopox Rolcoating.
- För att öka produktens hårdhet: spruta på varm vattenånga 24 timmar efter att sista lagret har lagts på.

Blandningsförhållande:

80,0 bas: 20,0 härdare (4:1 i vikt)

Induktionstid:

Ingen vid +20 °C

Brukstid (pot life):

15 min. vid +25 °C

20 min. vid +20 °C

30 min. vid +15 °C

Applicering:

Pensel eller Variopox-rulle. Späd ej med lösningsmedel.

Rengör verktyg med Double Coat Avfettning.

Blandningsexempel:

En badtunna ska målas, den är 5 m². Rolcoating täcker 0,15 l/m². 0,15 x 5 = 0,75 liter = 1 st Variopox Rolcoating 750 ml-set. Mattslipa mellan målningarna med P240–320. Måla 1–3 lager efter behov.

ÖVERMÅLNING OCH HÄRDNING	15 °C	20 °C	25 °C
Tålig mot skonötning efter	36 timmar	24 timmar	16 timmar
Fullt härdat efter	4 dagar	2 dagar	2 dagar

VARIOPOX FILLER

PRODUKTBESKRIVNING

Variopox Filler är ett tvåkomponent epoxispackel med mycket fyllnadsmedel.

FÖRDELAR

- Lämplig för småskador och som strukturspackel på mindre ytor.
- Exceptionellt god vidhäftningsförmåga på trä, polyester (gelcoat) och på grundmålade ytor.
- Resistent mot många kemikalier.
- Ogenomtränglig för vattenånga.
- Lätt att slipa.
- Semiflexibel.
- Lämplig under vattenlinjen, efter överspackling med Variopox Finishing Filler.
- För en extra tät yta, efterspackla med Variopox Finishing Filler.

KULÖR OCH GLANS

- Ljusgrön, matt

GRUNDEGENSKAPER VID +23 °C OCH 50% LUFTFUKTIGHET

Densitet: Ca. 1,9 g/cm³ (blandad produkt)

Torrhalt: Ca. 100% (volym)

Dammtorrt efter: 2 timmar

Fullt härdat efter: 2 dagar

Övermålningsbar efter: Min. 2 dagar. Max. obegränsat, förutsatt att ytan är slipad, rengjord och torr

Hållbarhet: Separata komponenter, förvarade kallt och torrt i originalförpackning, min. 6 mån.

Flampunkt (DIN53213): Baskomponent > 150 °C / Härdarkomponent > 112 °C

TEORETISK STRÄCKFÖRMÅGA

Vid 500 my: 1,1 m²/kg

Den faktiska åtgången beror på flera variabler, t. ex; ytans form och storlek, allmänt skick och struktur, arbetsmetod, klimat och hantverksskicklighet.

YTA OCH TEMPERATUR

Stål: Blästrad enligt ISO Sa 2½, torr och fri från föroreningar (fett, smuts, olja), grundmåla med IJmopox ZF Primer 1 lager över vattenlinjen, 2 lager under vattenlinjen, slipa med P180.

Trä: Materialfuktighet max. 12% (kontrollmät med en fuktmätare, exempelvis *Tramex: Skipper Plus*), torr och fri från föroreningar och lösa partiklar, förbehandla med Variopox Injektion för att fylla porer, slipa med P120.

GRP: Glasfiberarmerad polyester ska vara torr och fri från föroreningar och lösa partiklar, slipa med P120–180, rengör med Double Coat Avfettning.

Andra ytor: Rent och torr, i gott skick, fri från föroreningar och lösa partiklar, förbehandla med IJmopox ZF Primer eller Variopox Injektion (porösa ytor: trä, betong, glasfiber).

Under applikation och härdning bör temperaturen ej understiga 15 °C och överstiga daggpunkten med minst 3 °C.

ANVÄNDARINSTRUKTIONER

- Blanda bas- och härdarkomponent intensivt och spackla ytan.
- Applicera Variopox Finishing Filler efter Variopox Filler, för en tätare och finare yta. Speciellt viktigt under vattenlinjen.
- Applicera minst 2 lager IJmopox HB Coating innan ytor ovan vattenlinjen lackeras med Double Coat (rekommendation), eller 3–5 lager under vattenlinjen.
- Använd inte blandad produkt som närmar sig brukstidens slut, det resulterar i en klabbig yta med sämre vidhäftning.

Blandningsförhållande:

67,0 bas: 33,0 härdare, 2:1 i vikt
(Dubbelt så mycket bas som härdare i vikt)

Induktionstid:

Ingen

Brukstid (pot life):

15 min. vid +25 °C

30 min. vid +20 °C

40 min. vid +15 °C

Applicering:

Applicera med spatel. Rengör verktyg med
Double Coat Avfettning.

ÖVERMÅLNING OCH HÄRDNING	15 °C	20 °C	25 °C
Min. med IJmopox HB Coating efter slipning med P120–180	3 dagar	2 dagar	1 dag
Max. med IJmopox HB Coating efter slipning med P120–180	obegränsat		
Fullt härdad efter	4 dagar	2 dagar	2 dagar

VARIOPOX LG

PRODUKTBESKRIVNING

Variopox LG är ett tvåkomponent lättviktspackel. Baserat på epoxiharts med fyllnadsmedel av låg vikt.

FÖRDELAR

- Lämplig fsom strukturspackel på stora vertikala ytor.
- Låg vikt.
- Exceptionellt god vidhäftningsförmåga på trä, polyester (gelcoat) och på grundmålade ytor.
- Resistent mot många kemikalier.
- Ogenomtränglig för vattenånga.
- Mycket lätt att slipa.
- Semiflexibel.
- Lämplig under vattenlinjen, efter överspackling med Variopox Finishing Filler.

KULÖR OCH GLANS

- Ljusgrå, matt

GRUNDEGENSKAPER VID +23 °C OCH 50% LUFTFUKTIGHET

Densitet: Ca. 0,8 g/cm³ (blandad produkt)

Torrhalt: Ca. 100% (volym)

Dammtorr efter: 2 timmar

Fullt härdat efter: 2 dagar

Övermålningsbar efter: Min. 2 dagar. Max. obegränsat, förutsatt att ytan är slipad, rengjord och torr

Hållbarhet: Separata komponenter, förvarade kallt och torrt i originalförpackning, min. 6 mån.

Flampunkt (DIN53213): Baskomponent > 150 °C / Härdarkomponent > 112 °C

TEORETISK STRÄCKFÖRMÅGA

Vid 500 my: 2,0 m²/kg

Den faktiska åtgången beror på flera variabler, t. ex; ytans form och storlek, allmänt skick och struktur, arbetsmetod, klimat och hantverksskicklighet.

YTA OCH TEMPERATUR

Stål: Blästrad enligt ISO Sa 2½, torr och fri från föroreningar (fett, smuts, olja), grundmåla med IJmopox ZF Primer 1 lager över vattenlinjen, 2 lager under vattenlinjen, slipa med P180.

Trä: Materialfuktighet max. 12% (kontrollmät med en fuktmätare, exempelvis *Tramex: Skipper Plus*), torr och fri från föroreningar och lösa partiklar, förbehandla med Variopox Injektion för att fylla porer, slipa med P120.

GRP: Glasfiberarmerad polyester ska vara torr och fri från föroreningar och lösa partiklar, slipa med P120–180, rengör med Double Coat Avfettning.

Andra ytor: Rent och torr, i gott skick, fri från föroreningar och lösa partiklar, förbehandla med IJmopox ZF Primer eller Variopox Injektion (porösa ytor; trä, betong, glasfiber).

Under applikation och härdning bör temperaturen ej understiga 15 °C och överstiga daggpunkten med minst 3 °C.

ANVÄNDARINSTRUKTIONER

- Blanda bas- och härdarkomponent intensivt.
- Applicera Variopox Finishing Filler efter Variopox Filler, för en tätare och finare yta. Speciellt viktigt under vattenlinjen.
- Applicera minst 2 lager IJmopox HB Coating innan ytor ovan vattenlinjen lackeras med Double Coat (rekommendation). 3–5 lager under vattenlinjen.
- Applicera minst 0,5 liter/m² IJmopox HB Coating på spacklade ytor under vattenlinjen.
- Använd inte blandad produkt som närmar sig brukstidens slut, det resulterar i en klubbig yta med sämre vidhäftning.

Blandningsförhållande:

67,0 bas: 33,0 härdare, 2:1 i vikt
(Dubbelt så mycket bas som härdare i vikt)

Induktionstid: Ingen

Brukstid (pot life):

15 min. vid +25 °C
30 min. vid +20 °C
40 min. vid +15 °C

Applicering:

Applicera med spatel. Rengör verktyg med
Double Coat Avfettning.

ÖVERMÅLNING OCH HÄRDNING	15 °C	20 °C	25 °C
Min. med IJmopox HB Coating efter slipning med P120–180	3 dagar	2 dagar	1 dag
Max. med IJmopox HB Coating efter slipning med P120–180	obegränsat		
Fullt härdad efter	4 dagar	2 dagar	2 dagar

VARIOPOX FINISHING FILLER

PRODUKTBESKRIVNING

Variopox Finishing Filler är ett tvåkomponent finspackel. Baserat på epoxiharts och mycket fint fyllnadsmedel.

FÖRDELAR

- Lämplig som finspackel på ytor spacklade med Variopox Filler och Variopox LG.
- Exceptionellt god vidhäftningsförmåga på epoxispackel.
- Resistent mot många kemikalier.
- Ogenomtränglig för vattenånga.
- Mycket lätt att slipa.
- Mycket enkel att applicera med superfin finish som behöver slipas minimalt.
- Semiflexibel.
- Lämplig under vattenlinjen, efter spackling med Variopox Filler för att producera en tätare yta som är mer vattentät.
- Levereras även i smart 2-komponenttub, för snabb och enkel blandning av små doser med rätt proportion.

KULÖR OCH GLANS

- Brungul, matt

GRUNDEGENSKAPER VID +23 °C OCH 50% LUFTFUKTIGHET

Densitet: Ca. 1,9 g/cm³ (blandad produkt)

Torrhalt: Ca. 100% (volyt)

Dammtorr efter: 2 timmar

Fullt härdat efter: 2 dagar

Övermålningsbar efter: Min. 2 dagar. Max. obegränsat, förutsatt att ytan är slipad, rengjord och torr

Hållbarhet: Separata komponenter, förvarade kallt och torrt i originalförpackning, min. 6 mån.

Flampunkt (DIN53213): Baskomponent > 150 °C / Härdarkomponent > 112 °C

TEORETISK STRÄCKFÖRMÅGA

Vid 500 my: 1,2 m²/kg

Den faktiska åtgången beror på flera variabler, t. ex; ytans form och storlek, allmänt skick och struktur, arbetsmetod, klimat och hantverksskicklighet.

YTA OCH TEMPERATUR

Variopox Filler: Torr och ren, fri från föroreningar och lösa partiklar, slipa med P120–180.

Stål: Blästrad enligt ISO Sa 2½, torr och fri från föroreningar (fett, smuts, olja), grundmåla med IJmopox ZF Primer 1 lager över vattenlinjen, 2 lager under vattenlinjen, slipa med P180.

Trä: Materialfuktighet max. 12% (kontrollmät med en fuktmätare, exempelvis *Tramex: Skipper Plus*), torr och fri från föroreningar och lösa partiklar, förbehandla med Variopox Injektion för att fylla porer, slipa med P120.

GRP: Glasfiberarmerad polyester ska vara torr och fri från föroreningar och lösa partiklar, slipa med P120–180, rengör med Double Coat Avfettning.

Andra ytor: Rent och torr, i gott skick, fri från föroreningar och lösa partiklar, förbehandla med IJmopox ZF Primer eller Variopox Injektion (porösa ytor; trä, betong, glasfiber).

Under applikation och härdning bör temperaturen ej understiga 15 °C och överstiga daggpunkten med minst 3 °C.

ANVÄNDARINSTRUKTIONER

- Blanda bas- och härdarkomponent intensivt.
- Applicera Variopox Finishing Filler efter Variopox Filler, för en tätare och finare yta. Speciellt viktigt under vattenlinjen.
- Applicera minst 2 lager IJmopox HB Coating innan ytor ovan vattenlinjen lackeras med Double Coat (rekommendation). 3–5 lager under vattenlinjen.
- Använd inte blandad produkt som närmar sig brukstidens slut, det resulterar i en klubbig yta med sämre vidhäftning.
- Variopox Finishing Filler som levereras i en 2-komponenttub: använd en kraftfull fogspruta för att trycka ut produkten, släng första centimetern som trycks ut, blanda väl innan användning.

Blandningsförhållande:

67,0 bas: 33,0 härdare, 2:1 i vikt
(Dubbelt så mycket bas som härdare i vikt)

Induktionstid: Ingen

Brukstid (pot life):

15 min. vid +25 °C
30 min. vid +20 °C
40 min. vid +15 °C

Applicering:

Applicera med spatel. Rengör verktyg med
Double Coat Avfettning.

ÖVERMÅLNING OCH HÄRDNING	15 °C	20 °C	25 °C
Min. med IJmopox HB Coating efter slipning med P120–180	3 dagar	2 dagar	1 dag
Max. med IJmopox HB Coating efter slipning med P120–180	obegränsat		
Fullt härdad efter	4 dagar	2 dagar	2 dagar

IJMOPOX ZF PRIMER

PRODUKTBESKRIVNING

Lösningssmedelbaserad 2-komponent häftande grundfärg för aluminium, järn och stål. Baserad på epoxiharts och polyamidhärdare.

HUVUDKARAKTÄRISTIK

- Innehåller zinkfosfat som korrosionsskydd.
- Utmärkt grundfärg i lacksystem där det krävs en primer för att skydda skydda järn, stål och aluminium.
- Skyddar mot rost (stål) och osmos (GRP).
- Exceptionell vidhäftning på metall och plast.
- Exceptionellt goda mekaniska egenskaper; flexibel, rep- och slagtålig.
- Exceptionellt god motståndskraft mot kemikalier och saltvatten.
- Applikation och härdning kan ske i temperaturer ned till 5 °C och med en relativ luftfuktighet på upp till 90%.
- Enkel att applicera med IJmopox-rulle, pensel eller spruta.

KULÖR, GLANS OCH PRODUKTFÖRPACKNING

- Gräddvit (RAL 9001)
- Äggsalsmatt: 750 milliliter-set och 5 liter-set

GRUNDEGENSKAPER VID +23 °C OCH 50% RELATIV LUFTFUKTIGHET

Densitet: Ca. 1,4 g/cm³ (blandad produkt)

Torrhalt: Ca. 55%

Rekommenderad skiktjocklek: 50–100 µm (beroende på applikation)

Dammtorr efter: Ca. 2 timmar

Fullt härdat efter: 5 dagar, se övrig information

Övermålningsbar efter: Min. 16 timmar (20 °C), se övrig information. Max. obegränsat; ren, torr, mattslipad.

Hållbarhet: Separata komponenter, förvarade svalt och torrt i originalförpackning, min. 12 mån.

Flampunkt (DIN53213): Baskomponent +25 °C / Härdarkomponent +30 °C

TEORETISK STRÄCKFÖRMÅGA

Vid 25 µm: 11,0 m²/l

Vid 75 µm: 8,3 m²/l

Vid 100 µm: 5,5 m²/l

(µm = mikrometer, i torrt skick, dvs. härdad produkt)

Färgåtgång och resultat beror på; ytans form och storlek, ytans skick och textur, metod, klimat, hantverkarskunnighet och ventilation.

YTA OCH TEMPERATUR

Stål: Rekommenderat att blåstra till ISO Sa 2½, eller maskinbearbeta till ISO St 3 (kornstorlek P24–36), applicera två lager under vattenlinjen eller ett lager över vattenlinjen, vidarebehandla med HB Coating (0,5 liter/m² under vattenlinjen eller 1–2 lager över vattenlinjen).

Aluminium: Slipa med P60–80, rengör med Double Coat Avfettning, applicera första lagret ZF Primer så fort avfettningen dunstat, 2 lager under vattenlinjen eller 1 lager över vattenlinjen, vidarebehandla med HB Coating (0,5 liter/m² under vattenlinjen eller 1–2 lager över vattenlinjen).

Trä: Materialfuktighet max. 12%, slipa med P120–180, torka eventuellt rent med Double Coat Avfettning.

GRP/Gelcoat: Ren och torr, slipa med P120–180, rengör med Double Coat Avfettning före och efter slipning.

Andra ytor: I bra skick, ren och torr, fri från föroreningar och lösa partiklar, rengör med Double Coat Avfettning före och efter slipning, slipa med P80–180.

ZF Primer bör ej appliceras på 1-komponentfärg. Under applikation och härdning bör temperaturen inte understiga +5 °C, maximalt 80% relativ luftfuktighet. Ytans temperatur bör överstiga daggpunkten med +3 °C för att undvika kondensering.

ANVÄNDARINSTRUKTIONER

- Skaka eller rör om komponenterna var för sig intensivt. Använd helst en färgkak eller en bormaskinmonterad visp för att baskomponenten ska bli tunn och lättmälad. Blanda komponenterna i en måttkopp med skala 4:1, eller väg på en digitalväg. Späd med 0–5% IJmopox Förtunning. Vispa färgen igen under målningens gång om färgen klibbar, och späd med lite extra förtunning. Färgen ska kännas lätt och fin att rulla med en IJmopox-rulle. Efter härdning är ytan hyfsat lättslipad med P240.
- IJmopox-serien är s.k. tixotropa färger, de ska producera en tjock skyddande yta och täcka över porer och krackeleringar. IJmopox "flyter" inte ut som en lackfärg, det ligger i det tixotropas natur att ytan får "aplesinhud". I efterhand slipas ytan slät om den ska övermålas med ett lackfärgsystem, exempelvis Double Coat.

Blandningsförhållande:

80,0 bas: 20,0 härdare (volym)

87,0 bas: 13,0 härdare (vikt)

Induktionstid:

10 minuter vid +15 °C och lägre,

ingen induktionstid över +15 °C

Brukstid (pot life):

5 timmar vid +25 °C

8 timmar vid +20 °C

16 timmar vid +10 °C

APPLIKATION	pensel / rulle	luftspruta	högtrycksspruta
Förtunning*	IJmopox Förtunning		
% förtunning	0–5%	10–15%	5–10%
Munstyckets storlek	n.a.	1,5–2,5 mm	0,016–0,018 tum
Munstyckets tryck	n.a.	3–4 bar	150–180 bar
Rengöring av verktyg*	IJmopox Förtunning		

* Använd aldrig ett annat lösningsmedel än det som rekommenderas i detta produktblad.

ÖVERMÅLNING OCH HÄRDNING	5 °C	10 °C	20 °C	30 °C
Min.	48 h	24 h	16 h	8 h
Max. med ZF eller Double Coat utan att slipa	96 h	96 h	48 h	48 h
Max. med hård eller polerande bottenfärg	obegränsat			
Fullt härdad efter	10 dagar	7 dagar	5 dagar	4 dagar

IJMOPOX HB COATING

PRODUKTBESKRIVNING

Lösningssmedelbaserad 2-komponent high build epoxifärg. HB Coating är lämplig som mellanlager för att täta porer, fylla och skydda. Baserad på epoxiharts och polyamidhärdare.

HUVUDKARAKTÄRISTIK

- Bygger snabbt upp en tjock yta (högtixotrop).
- Innehåller zinkfosfat som korrosionsskydd.
- Utmärkt grundfärg i lacksystem där det krävs en primer som bygger bort porer, krackeleringar på gelcoat och skyddar förbehandlat stål, järn, aluminium, trä och glasfiberarmerad polyester (GRP).
- Utmärkt som skyddande beläggning under vattenlinjen vid reparation eller förebyggande av plastpest (osmos).
- Skyddar mot rost (stål) och osmos (GRP).
- Kritar vid UV-strålning, vilket inte försämrar produktens skyddande kvalitet utan påverkar endast utseendet.
- Exceptionellt goda mekaniska egenskaper; flexibel, rep- och slagtålig.
- Applikation och härdning kan ske i temperaturer ned till 5 °C och med en relativ luftfuktighet upp till 80%.
- Enkel att applicera med IJmopox-rulle, pensel eller spruta.

KULÖR, GLANS OCH PRODUKTFÖRPACKNING

- Trafikvit (RAL 9016)
- Silvergrå (RAL 7001)
- Kolsvart (RAL 9005)
- Specialkulörer: valfri RAL-kulör (endast 4 liter-set)
- Äggskalsmatt; 750 ml-set, 4 liter-set och 20 liter-set

GRUNDEGENSKAPER VID +23 °C OCH 50% RELATIV LUFTFUKTIGHET

Densitet: Ca. 1,4 g/cm³ (blandad produkt)

Torrhalt: Ca. 70% (volym)

Rekommenderad skiktjocklek: 50–150 µm (beroende på applikation)

Dammtorrt efter: Ca. 2 timmar

Fullt härdat efter: 5 dagar, se övrig information

Övermålningsintervall: Min. 8 timmar (20 °C), se övrig information. Max. obegränsat; ren, torr, mattslipad

Hållbarhet: separata komponenter, förvarade svalt och torrt i originalförpackning, min. 12 mån.

Flampunkt (DIN53213): Baskomponent +25 °C / Härdarkomponent +30 °C

TEORETISK STRÄCKFÖRMÅGA

Vid 50 µm: 14,0 m²/l

Vid 100 µm: 7,0 m²/l

Vid 150 µm: 4,7 m²/l

(µm = mikrometer, i torrt skick, dvs. härdad produkt)

Färgåtgång och resultat beror på; ytans form och storlek, ytans skick och textur, metod, klimat, hantverkarskunnighet och ventilation.

YTOR OCH TEMPERATUR

Stål: Rekommenderat att blåstra till ISO Sa 2½, eller maskinbearbeta till ISO St 3 (kornstorlek P24–36), rengör med Double Coat Avfettning, grundmåla först med IJmopox ZF Primer.

Aluminium: Slipa med P60–80, rengör med Double Coat Avfettning, applicera första lagret ZF Primer så fort avfettningen dunstat, 2 lager under vattenlinjen, 1 lager över vattenlinjen, vidarebehandla ytan med 3 lager HB Coating under vattenlinjen, 2 lager över vattenlinjen.

Trä: Materialfuktighet max. 12%, slipa med P120–180, torka eventuellt rent med Double Coat Avfettning och förbehandla med Variopox Injektion för att mätta porer, grundmåla med Variopox Impregnering (2 lager under vattenlinjen, 1 lager över vattenlinjen, vidarebehandla med 3 lager HB Coating under vattenlinjen och 2 lager över vattenlinjen).

GRP/Gelcoat: Ren och torr, slipa med P120–180, rengör med Double Coat Avfettning före och efter slipning, applicera 2–3 lager beroende på ytans skick.

Andra ytor: I bra skick, ren och torr, fri från föroreningar och lösa partiklar, rengör med Double Coat Avfettning före och efter slipning, slipa med P80–180.

HB Coating bör ej appliceras på 1-komponentfärg. Under applikation och härdning bör temperaturen inte understiga +5 °C, maximalt 80% relativ luftfuktighet. Ytans temperatur bör överstiga daggpunkten med +3 °C för att undvika kondensering.

ANVÄNDARINSTRUKTIONER

- Skaka eller rör om komponenterna var för sig intensivt. Använd helst en färgkak eller en borrarmonterad visp för att baskomponenten ska bli tunn och lättmålbar. Blanda komponenterna i en måttkopp med skala 3:1, eller väg på en digitalväg. Späd med 0–5% IJmopox Förtunning. Vispa färgen igen under målningens gång om färgen klibbar, och späd med lite extra förtunning. Färgen ska kännas lätt och fin att rulla med en IJmopox-rulle. Efter härdning är ytan hyfsat lättslipad med P240.
- IJmopox-serien är s.k. tixotropa färger, de ska producera en tjock skyddande yta och täcka över porer och krackeleringar. IJmopox "flyter" inte ut som en lackfärg, det ligger i det tixotropas natur att ytan får "aplesinhud". I efterhand slipas ytan slät om den ska övermålas med ett lackfärgsystem, exempelvis Double Coat.

Blandningsförhållande:

75,0 bas: 25,0 härdare (volym)
83,0 bas: 17,0 härdare (vikt)

Induktionstid:

10 minuter vid +15 °C och lägre,
ingen induktionstid över +15 °C.

Brukstid (pot life):

3 timmar vid +25 °C
5 timmar vid +20 °C
8 timmar vid +10 °C

APPLIKATION	pensel / rulle	luftspruta	högtrycksspruta
Förtunning*	IJmopox Förtunning		
% förtunning	0–10%	10–15%	5–10%
Munstyckets storlek	n.a.	1,5–3,0 mm	0,016–0,018 tum
Munstyckets tryck	n.a.	3–5 bar	150–180 bar
Rengöring av verktyg*	IJmopox Förtunning		

* Använd aldrig ett annat lösningsmedel än det som rekommenderas i detta produktblad.

ÖVERMÅLNING OCH HÄRDNING	5 °C	10 °C	20 °C	30 °C
Min.	24 h	12 h	8 h	5 h
Max. med HB Coating utan att slipa	96 h	96 h	48 h	36 h
Max. med HB Coating eller Double Coat efter slipning och avfettning	obegränsat			
Max. med hård eller polerande bottenfärg	28 h	20 h	12 h	9 h
Fullt härdad efter	14 dagar	14 dagar	7 dagar	3 dagar

IJMOfIX FILLER

PRODUKTBeskrivning

Vitt finspackel baserat på omättat, semi-flexibelt polyesterharts.

FÖRDELAR

- Idealiskt för reparation av småskador och repor i gelcoat och glasfiber.
- Speciellt användbart på ljusa ytor.
- Kan övermålas direkt med Double Coat utan att grundmåla.
- Snabbhärdande.
- Begränsad krympmån.
- Fin att bearbeta och slipa; mycket fin finish.
- Exceptionellt bra vidhäftning.
- Kan slipas redan efter 30 minuter.

FÄRG OCH FINISH

- Vit bas och härdare, matt finish

GRUNDEGENSKAPER VID +23 °C OCH 50% RELATIV LUFTFUKTIGHET

Densitet: Ca. 2,0 g/cm³ **Torrhalt:** Ca. 100% (volym)

Rekommenderad skiktjocklek: Beroende på yta

Dammtorr efter: 10 min. **Kan slipas efter:** 30 min.

Övermålningsbar efter: Min. 60 min. Max. obegränsat, förutsatt att ytan är fri från föroreningar

Hållbarhet: 6 mån. separata komponenter i originalförpackning.

Flampunkt (DIN53213): IJmofix baskomponent > 31 °C / IJmofix härdarkomponent > 65 °C

TEORETISK STRÄCKFÖRMÅGA

Vid 500 µm: 1,0 m²/kg (µm = mikrometer)

YTOR OCH TEMPERATUR

Stål: Torr och fri från rost, olja, smörja, föroreningar, gammal färg och lösa partiklar, slipas med P80 och avfettas med Double Coat Avfettning.

Glasfiberarmerad polyester: Torr och fri från rost, olja, smörja, föroreningar, gammal färg och lösa partiklar, slipas med P120 och avfettas med Double Coat Avfettning.

Under applicering och härdning bör temperaturen ej understiga 10 °C. Ytans temperatur bör hålla sig minst 3 °C över daggpunkten.

ANVÄNDARINSTRUKTIONER

- Blanda bas- och härdarkomponenten under intensiv omrörning.
- Använd endast IJmofix Filler på ytor över vattenlinjen Appliceras med spackelspade. Tvätta verktygen med Double Coat Avfettning eller Double Coat Förtunning. Blandad produkt får ej spädas med förtunning eller appliceras med spruta.
- Härdaren innehåller peroxider. Efter att komponenterna blandats ökar produktens temperatur radikalt beroende på exotermisk reaktion. Blanda därför inte större mängd spackel än det som kan appliceras inom brukstiden.

Blandningsförhållande:

100 + 2. Tillsätt endast 1–2% härdare i önskad mängd bas.

Induktionstid:

Ingen

Brukstid (pot life):

4 min. vid +25 °C

6 min. vid +20 °C

9 min. vid +15 °C

ÖVERMÅLNING	15 °C	20 °C	25 °C
Min. med IJmofix Filler efter avfettning och slipning med P80–120	90 min.	60 min.	45 min.
Min. med IJmopox HB Coating eller Double Coat, efter avfettning och slipning med P120–180	90 min.	60 min.	45 min.
Max. med IJmopox HB Coating eller Double Coat, efter avfettning och slipning med P120–180	obegränsat		

Double Coat

DOUBLE COAT

PRODUKTBESKRIVNING

Double Coat är en högblank tvåkomponent lackfärg. Idealiskt färgsystem för små och stora ytor. Baserad på mättat polyesterharts och modifierad alifatisk isocyanathärdare.

FÖRDELAR

- Exceptionellt god utflytningsförmåga, enkel att applicera med rulle, pensel eller spruta.
- God motståndskraft mot de flesta kemikalier.
- Exceptionell rep- och slittålighet.
- Exceptionell glans- och kulörbeständighet.
- God vidhäftningsförmåga på en rad ytor (även utan primer).
- Lämplig som finish i tvåkomponenta färgsystem på korrekt förbehandlade ytor.

KULÖR, GLANS OCH PRODUKTFÖRPACKNING

- 29 standardkulörer, andra kulörer blandas på begäran, höggglans enligt RAL, NCS etc.

GRUNDEGENSKAPER FÖR BLANDAD PRODUKT VID +23 °C OCH 50% LUFTFUKTIGHET

Densitet: Ca. 1,2 g/cm³ (blandad produkt)

Torrhalt: Ca. 52% (volym)

Rekommenderad skiktjocklek: 35–70 µm (härdad produkt), beroende på applikation

Dammtorrt efter: Ca. 2 timmar

Fullt härdat efter: 5 dagar, se övrig information

Övermålningsbar efter: Min. 24 timmar, se övrig information. Max. obegränsat förutsatt att ytan är slipad, rengjord och torr

Hållbarhet: Separata komponenter, förvarade svalt och torrt i originalförpackning, min. 12 mån.

Flampunkt (DIN53213): Baskomponent +44 °C / Härdarkomponent +45 °C

TEORETISK STRÄCKFÖRMÅGA

Vid 35 µm (skiktjocklek): 12,3 m²/kg (14,8 m²/l)

Vid 50 µm (skiktjocklek): 8,6 m²/kg (10,4 m²/l)

Vid 70µm (skiktjocklek): 6,2 m²/kg (7,4 m²/l)

(µm = mikrometer)

De flesta ytor lackeras med 3 lager Double Coat, trä med 5 lager. Ytor under vattenlinjen bör ej målas med Double Coat. Om ytor under vattenlinjen målas med Double Coat appliceras 5 lager och båten bör parkeras på trailer, ej ligga i permanent, max ett par dagar i taget.

När Double Coat appliceras med en Double Coat-rulle produceras en filmtjocklek på cirka 35 µm. Tre lager ger en tillräcklig tjocklek för att UV-skydd, glans- och reptålighet och kulörbeständighet kan garanteras en mycket lång hållbarhet. Mörka kulörer täcker ca. 12 m²/kg, medan ljusa kulörer täcker cirka 10–11 m²/kg.

Den faktiska sträckförmågan beror på flera faktorer, så som; ytans form och storlek, ytans skick och struktur, appliceringsmetod, klimat och hantverksskicklighet.

YTOR OCH TEMPERATUR

Stål: Korrekt avrostat (ISO Sa 2½), grundmåla 1 lager med IJmopox ZF Primer, därefter 2 lager med IJmopox HB Coating, slipa ytan slät med P240, måla 3 lager med Double Coat.

Aluminium: Ren och torr, i bra skick, fri från föroreningar och lösa partiklar, rengör med Double Coat Avfettning och grundmåla med 1 lager IJmopox ZF Primer samma dag som slipningen av ytan, vidarebehandla 2 lager med IJmopox HB Coating, slipa ytan slät med P240, måla 3 lager med Double Coat.

Trä: Materialfuktighet max 12% (mät med en fuktmätare, exempelvis *Tramex: Skipper Plus*), slipa med P120, förbehandla trä (ej ny ek) med Variopox Injektion för att mätta porer, slipa med P120, grundmåla 1–2 lager med IJmopox HB Coating eller Variopox Impregnering, lacka trä 5 lager med Double Coat.

GRP: Torr och ren, slipa med P80–120, rengör med Double Coat Avfettning, mätta eventuellt porer efter blästring med Variopox Injektion, spackla med Variopox Filler/LG och Variopox Finishing Filler, slipa med P180, grundmåla 3 lager med IJmopox HB Coating, slipa ytan slät med P240, lacka 3 lager med Double Coat.

Ny gelcoat: Rengör med Double Coat Avfettning, slipa med P240, applicera 3 lager Double Coat.

Gelcoat: Rengör med Double Coat Avfettning, slipa med P120–180, grundmåla 2 lager med IJmopox HB Coating, slipa ytan slät med P240, lacka 3 lager med Double Coat.

Andra ytor: Rent och torrt, i bra skick, fri från föroreningar och lösa partiklar, rengör med Double Coat Avfettning och förbehandla med lämplig primer, slipa med P180, 3 lager med Double Coat.

Ytans temperatur bör ej understiga 15 °C och vara minst 3 °C över daggpunkten. Det är möjligt att måla i kallare temperaturer, med förlängd härdningstid och risk för glansbortfall och försämrad utflytningsförmåga.

Direkt solljus och alla former av luftcirkulation försämrar lackfärgers förmåga att flyta ut.

Spädning med förtunning kan vara en förutsättning för att lacken ska kunna flyta ut perfekt, vilket beror på allt från kulör, temperatur, vind, solljus, ytans storlek och skick, samt graden av hantverksmässighet.

ANVÄNDARINSTRUKTIONER

- Blanda komponenterna noggrant med en trästicka och låt stå i 30 minuter (induktionstid) innan spädning med förtunning och användning.
- Double Coat kan ej blandas efter volym eftersom alla kulörer har olika volym men levereras med en och samma härdare. Blanda inte större mängder lack än vad som kan förbrukas inom brukstiden. Använd en våg som mäter gram för korrekt blandning av mindre doser.

Blandningsförhållande:

67,0 bas: 33,0 härdare, 2:1 i vikt
(Dubbelt så mycket bas som härdare i vikt)

Induktionstid:

30 min. vid +20 °C

Brukstid (pot life):

2 timmar vid +25 °C

3 timmar vid +20 °C

4 timmar vid +15 °C

APPLIKATION	pensel / rulle	luftspruta	högtrycksspruta
Lösningsmedel	Double Coat Förtunning	Double Coat Sprutförtunning	
% lösningsmedel	3–5%	5–15%	n.a.
Munstyckets storlek	n.a.	1,2–1,4 mm	
Munstyckets tryck	n.a.	2–3 bar	
Rengöring	Double Coat Förtunning	Double Coat Sprutförtunning	

ÖVERMÅLNING OCH HÄRDNING	15 °C	20 °C	25 °C
Min.	32 h	24 h	16 h
Max. utan att slipa	3 dagar	2 dagar	1 dag
Max. efter slipning med P320–P400	obegränsat		
Fullt härdad efter	10 dagar	5 dagar	3 dagar

ÖVRIG INFORMATION

APPLICERING AV DOUBLE COAT MED RULLE

- Justera viskositet med Double Coat Förtunning till 55 sek. DIN 4 efter induktionstid. Om du inte har tillgång till denna utrustning späd med 3–5%.
- Använd en Double Coat-rulle, byt rulle ofta för ett jämnt resultat.
- Det är inte nödvändigt att rulla i mer än en riktning tills lacken är jämnt fördelad på ytan, välj att rulla i den riktning som känns mest lämplig för ytan som ska målas.
- Arbeta inte länge på en och samma yta, se till att ha ett bra arbetsflöde utan avbrott.
- Om ytan är stor kan man jobba tätt ihop i par, en lägger på färgen, den andre stryker ut färgen.
- De områden rullen inte kommer åt kan penslas, iaktta försiktighet så att inte rinningar uppstår.
- Bra släpljus är en förutsättning för en lyckad lackering.
- Ta bort maskeringstejp direkt efter lackning, eller när färgen härdat.
- Respektera de övermålningstider som anges i detta produktblad.

APPLICERING AV DOUBLE COAT MED SPRUTA

- Endast för professionella användare.
- Rengör utrustningen noggrant med ny Double Coat Sprutförtunning.
- Justera viskositet med Double Coat Sprutförtunning från 18–20 sek. DIN 4, efter induktionstid. Späd med 5–15%, beroende på kulör.
- Beroende på ytans storlek och form och temperatur, kan sprutförtunningen bytas ut mot Double Coat Sprutförtunning 60, en långsammare förtunning, vilket förbättrar utflytningsförmåga och minskar risken för översprayning.
- Rekommenderad temperatur för yta och omgivning vid sprutlackering är 20 °C.
- Rengör ytan med Double Coat Avfettning 30 minuter innan applicering.
- Se till att systemet är rent och torrt, fri från olja och smuts.

- För tjocka lager orsakar rinningar, apelsinhud och glansbortfall.
- Rekommenderat filmtjocklek per lager är 50 µm.
- Avstånd från spruta och yta bör vara 60 cm. Det rätta avståndet avgörs av målarens hastighet och objektets form och storlek, vilket kan betyda att även mindre munstycken kan användas.
- Applicera först ett dimlager, följt av ett fullt krysslager efter 15 minuter.
- Applicera inte blandad Double Coat vars brukstid har passerats.

APPLICERING AV DOUBLE COAT MED PENSEL

- Stryk på lackfärgen diagonalt.
- Stryk ut lackfärgen horisontellt.
- Eftersläta vertikalt med lätt hand.

APPLICERING AV DOUBLE COAT HALVBLANK

- Rör baskomponenten länge och väl. Matteringsmedlet i färgen måste få en korrekt spridning för rätt glans och finish.
- Halvblank finish appliceras alltid som sista lager på högblank Double Coat.
- Halvblank finish kan rullas på halkskyddsytor, gärna i kombination med Anti Slip.
- Halvblank finish på inredning/interiörer bör sprutas.
- Halvblank finish lämpar sig inte på släta ytor utomhus, exempelvis på en bil. På sikt kan finishen upplevas som flammig.
- Matt finish kan specialbeställas vid behov av ännu lägre glans.

APPLICERING AV DOUBLE COAT METALLIC

Det är möjligt att skapa metallic-finish. Applicera först 2 lager i önskad kulör med högblank finish. Spruta sedan Double Coat Metallic, eller rulla/pensla små ytor som exempelvis en vattenlinje. För extra starkt skydd applicera Double Coat Dubbel UV som sista lager.

SLIPA DOUBLE COAT

Bästa vidhäftning och glans uppnås då Double Coat slipas mellan varje lager. Slipa ljusa kulörer med P400, mörka kulörer med P600. Det är även lämpligt att efterslipa med 3M Scotch-Brite Ultra Fine (grå) efter slipning med papper, på så sätt undviker man att sliprosor syns genom lacklagren. Välj 3M Scotch-Brite Fine (vindröd) om du vill slipa utefter maskering, på hörn och kanter, eller för att matta ned ett nylackat halkskyddsmönster.

HALKSKYDD

- Se produktblad för Double Coat Anti Slip, om du vill tillsätta halkskyddspulver i lackfärgen.
- Om du är nöjd med halkskyddsytan och inte vill tillsätta Anti Slip så går det bra att avsluta lackningen av halkskyddsmönstrade områden med ett lager Double Coat Halvblank, det ger en viss strävhet och minskar däckets reflektioner av solljus.

FÖRBEREDELSE INFÖR LACKNING

- Ytan ska vara ren, torr och fri från föroreningar och lösa partiklar.
- Ytan ska var väl mattslipad.
- Ytan ska vara avtorkad med Double Coat Avfettning.
- Ytan ska vara förbehandlad med rätt grundfärg, om ytan kräver grundfärg.
- Småskador som känns med fingret ska vara spacklade med rekommenderat spackel, krackeleringar och mikroporös gelcoat bör ej spacklas utan grundmålas för att de ska försvinna.

REKOMMENDERADE TILLBEHÖR

- Oscillerande excenterslipmaskin med sandpapper av god kvalitet.
- 3M Klibbdug (för 2-komponentfärg) för att torka bort slipdamm.
- 3M Scotch-Brite av olika grovlekar för mattslipning.
- Double Coat Förtunning (500 ml räcker till ca. 10 kg Double Coat).
- Double Coat Avfettning (1 liter räcker till en yta på cirka 20 m²).
- Trasa, svamp, fönsterskrapa, färskvatten och torkpapper, och evetueellt blåsmunstycke.

- 3M 244 Fine Line maskeringstejp och 3M 202 Kräppad flexibel maskeringstejp.
- Lämpligt spackel: IJmofix för småskador, Variopox för större skador.
- Lackpensel och Double Coat-rulle (en rulle håller i cirka 5–10 minuter och ska ses som en förbrukningsvara. Köp ordentligt med rullar!)
- Kolfiltermask, dammfiltermask, lackoverall och skyddshandskar.
- Plastkäril med höga kanter att blanda färgen i (exempelvis lösgodisburkar).

DOUBLE COAT HALVBLANK

PRODUKTBESKRIVNING

Double Coat Silkesglans är en sidenmatt tvåkomponent lackfärg. Lämplig finish på träinredning, durk, skrov och på halkskyddsmönstrade däcksytor. Baserad på mättat polyesteharts och modifierad alifatisk isocyanathärdare.

FÖRDELAR

- God utflytningsförmåga, enkel att applicera med rulle, pensel eller spruta.
- God motståndskraft mot de flesta kemikalier.
- Exceptionell rep- och slittållighet.
- Exceptionell glans- och kulörbeständighet.
- God vidhäftningsförmåga (även utan primer).
- Lämplig som sista lager på en yta som är lackad med Double Coat.

KULÖR OCH GLANS

- Transparent eller valfri kulör, halvblank

GRUNDEGENSKAPER FÖR BLANDAD PRODUKT VID +23 °C OCH 50% LUFTFUKTIGHET

Densitet: Ca. 1,2 g/cm³

Torrhalt: Ca. 52% (volym)

Rekommenderad skiktjocklek: 35–70 µm (härdad produkt), beroende på applikationsmetod

Dammtorrt efter: Ca. 2 timmar

Fullt härdad efter: Ca. 5 dagar, se övrig information

Övermålningsbar efter: Min. 24 timmar, se övrig information. Max. obegränsat förutsatt att ytan är slipad, rengjord och torr

Hållbarhet: Separata komponenter, förvarade svalt och torrt i originalförpackning, min. 12 månader

Flampunkt (DIN53213): Baskomponent 44 °C / Härdarkomponent 45 °C

TEORETISK STRÄCKFÖRMÅGA

Vid 35 µm: 12,3 m²/kg (14,8 m²/l)

Vid 50 µm: 8,6 m²/kg (10,4 m²/l)

Vid 70 µm: 6,2 m²/kg (7,4 m²/l)

(µm = mikrometer)

Den faktiska sträckförmågan beror på flera faktorer, så som; ytans form och storlek, ytans skick och struktur, appliceringsmetod, klimat och hantverksskicklighet.

YTOR OCH TEMPERATUR

Alla ytor: Rent och torrt, i bra skick, fri från föroreningar och lösa partiklar, rengör med Double Coat Avfettning och förbehandla med lämplig primer och Double Coat, slipa med P320.

Under applicering och härdning bör temperaturen ej understiga 15 °C. Ytans temperatur bör hålla sig minst 3 °C över daggpunkten.

ANVÄNDARINSTRUKTIONER

Blanda komponenterna noggrant. Blanda inte större mängder lack än vad som kan förbrukas inom brukstiden.

Blandningsförhållande:

67,0 bas: 33,0 härdare, 2:1 i vikt

(Dubbelt så mycket bas som härdare i vikt)

Induktionstid:

30 min. vid +20 °C

Brukstid (pot life):

2 timmar vid +25 °C

3 timmar vid +20 °C

4 timmar vid +15 °C

APPLIKATION	pensel / rulle	luftspruta	högtrycksspruta
Lösningsmedel	Double Coat Förtunning	Double Coat Sprutförtunning	
% lösningsmedel	3–5%	5–15%	n.a.
Munstyckets storlek	n.a.	1,2–1,4 mm	
Munstyckets tryck	n.a.	2–3 bar	
Rengöring	Double Coat Förtunning	Double Coat Sprutförtunning	

ÖVERMÅLNING OCH HÄRDNING	15 °C	20 °C	25 °C
Min.	32 h	24 h	16 h
Max. utan att slipa	3 dagar	2 dagar	1 dag
Max. efter slipning med P320–P400	obegränsat		
Fullt härdad efter	10 dagar	5 dagar	3 dagar

ÖVRIG INFORMATION

APPLICERING AV DOUBLE COAT HALVBLANK MED PENSEL OCH RULLE

- Justera viskositet med Double Coat Förtunning till 50–55 sek. DIN 4 efter 30 minuters induktionstid.
- Använd en oval lackpensel, Double Coat-rulle eller mohair-rulle.
- Blanda baskomponenten noggrant för att undvika ojämn matthet.

SLIPA DOUBLE COAT

Bästa vidhäftning och glans uppnås då Double Coat slipas mellan varje lager. Använd för varje lager finare kornstorlekar, starta med P320–P400.

APPLICERING AV DOUBLE COAT HALVBLANK MED SPRUTA

- Endast för professionella användare.
- Rengör utrustningen noggrant med ny Double Coat Sprutförtunning.
- Justera viskositet med Double Coat Sprutförtunning från 18–20 sek. DIN 4, efter induktionstid.
- Applicera först ett dimlager, följt av ett fullt krysslager efter 15 minuter.

DOUBLE COAT ANTI SLIP

PRODUKTBESKRIVNING

Halkskyddspulver, specialutvecklat för att blandas med Double Coat för att producera halkskydd och ytor med bra grepp. Gjord av polyethylengranulat.

FÖRDELAR

- Kan användas som halkskyddspulver med Double Coat och Dubbel UV.
- Färglös, kulören i lacken påverkas ej. Lätt att hålla ren.
- Rekommenderas för alla ytor som kräver halkskydd; däck, landgång, duschgolv, etc.

KULÖR OCH GLANS

- Transparent, eller valfri kulör, sidenmatt

EGENSKAPER VID +23 °C OCH 50% RELATIV LUFTFUKTIGHET

Densitet: Ca. 0,9 g/cm³

Torrhalt: 100% (volym)

Hållbarhet: Min. 24 mån., förvaras svalt och torrt i originalförpackning

Flampunkt: n.a.

ANVÄNDARINSTRUKTIONER

Blandningsförhållande:

50 gram pulver till 1 kg Double Coat (vikt)

Induktionstid:

30 min. vid +20 °C

Bruktid (pot life):

2 timmar vid +25 °C (beroende på kulör)

3 timmar vid +20 °C (beroende på kulör)

4 timmar vid +15 °C (beroende på kulör)

APPLIKATION	pensel / rulle
Lösningsmedel	Double Coat Förtunning
% lösningsmedel	3–5%
Munstyckets storlek	n.a.
Munstyckets tryck	n.a.
Rengöring	Double Coat Förtunning

BRUKSANVISNING

1. En yta som ska målas med halkskydd bör först lackas med 2 lager Double Coat.
2. Anti Slip tillsätts endast i sista lagret med Double Coat eller Double Coat Halvblank.
3. Anti Slip tillsätts med 5% i vikt. Det betyder att bas och härdare är 100% i vikt, sedan tillkommer 5% Anti Slip i vikt.
4. Blanda baskomponenten (högblank eller halvblank) med en trästicka och tillsätt 5% Anti Slip. Rör om länge och väl, tillsätt sedan härdaren. Låt färgen stå i 30 minuter och tillsätt sedan 3–5% Double Coat Förtunning.
5. Applicera halkskyddsfärgen under bra förhållanden, god belysning är mycket viktigt. Rör om i färgen esomoftast för att halkskyddet ska vara jämnt fördelat.
6. Rullningsteknik; rulla så många gånger som det behövs för att alla ränder från rullen försvinner. Halkskyddsfärg flyter inte ut som vanlig högblank färg, det är ditt jobb att se till att du får en så jämn spridning som möjligt.
7. Sammanfattning; var noga att få rätt mängd bas, Anti Slip, härdare och förtunning – allt i vikt. Rör färgen mycket noga och rulla mycket noga med god belysning.
8. Exempel; Ytan är 7 m², till det behövs 700 g färg. 700/3 är 233 g (härdare) x 2 är 467 g (bas), Anti Slip och förtunning är vardera 5% (700x0,05) vilket ger 35 g. Totalsumman på våg är alltså 770 g färdig halkskyddsfärg som räcker till 7 m².

DOUBLE COAT KARAT

PRODUKTBeskrivning

Double Coat Dubbel UV är en högsolid tvåkomponent semi-transparent betslack med flexibla egenskaper och suverän sträckförmåga. Baserad på polyuretan, transparent pigmentering, mättat polyesterharts, modifierad isocyanathärdare och UV-filter.

FÖRDELAR

- Speciellt utvecklad för att återställa tonen i missfärgade och slitna trätytor, eller för att fördjupa tonen i nytt trä.
- Fyller träporer.
- Exceptionell sträckförmåga, enkel att applicera med rulle, pensel eller spruta.
- Producerar en mycket fin finish, inga spår efter pensel eller rulle, ingen apelsinhud.
- Producerar en mycket tålig yta, okänslig för stötar och slitage.
- Motståndskraftig mot kemikalier och saltvatten.
- Exceptionell glansbeständighet, gulnar ej.
- Även lämplig som färgsystem i formar för prefabrikerade betongdelar.
- Rekommenderas som transparent lacksystem för olika typer av trä, normalt sett appliceras först två lager Karat, följt av 3 lager Dubbel UV.
- Ersätt sista lagret Dubbel UV med Double Coat Silkesglans.
- Transparent, för en sidenmatt finish på träinredningar.

KULÖR OCH GLANS

- Ljus ek, mahogny och teak, högglans.

GRUNDEGENSKAPER VID +23 °C OCH 50% LUFTFUKTIGHET

Densitet: Ca. 1,1 g/cm³

Torrhalt: Ca. 58% (volym)

Rekommenderad skiktjocklek: 30–40 µm (härdad produkt) beroende på applikationsmetod

Dammtorrt efter: Ca. 2 timmar

Fullt härdat efter: 7 dagar, se övrig information

Övermålningsbar efter: Min. 24 timmar, se övrig information. Max. obegränsat förutsatt att ytan är slipad, rengjord och torr

Hållbarhet: Separata komponenter, förvarade svalt och torrt i originalförpackning, min. 12 mån.

Flampunkt (DIN53213): Baskomponent +48 °C / Härdarkomponent +150 °C

TEORETISK STRÄCKFÖRMÅGA

Vid 30 µm (skiktjocklek): 19,3 m²/l

Vid 40 µm (skiktjocklek): 14,5 m²/l

(µm = mikrometer)

När Karat appliceras med en Double Coat-rulle produceras en filmtjocklek på cirka 30 µm, med pensel och spruta max 40 µm per lager. 5 lager Double Coat ger en tillräcklig tjocklek för att UV-skydd, glans- och reptålighet och kan uppnå 5 års hållbarhet, förutsatt att trätets materialfuktighet mätts till mindre än 12%. Efter 4–5 år avfettas ytan, mattslipas och 2 nya lager Dubbel UV appliceras.

Den faktiska sträckförmågan beror på flera faktorer, så som; ytans form och storlek, ytans skick och struktur, appliceringsmetod, klimat och hantverksskicklighet.

YTOR OCH TEMPERATUR

Trä: Materialfuktighet max. 12%, mät fukthalten i träet med en *Tramex: Skipper Plus*, slipa trä med P80–120, applicera med pensel ett lager Variopox Injektion för att mätta träporer (ej lämpligt för ek), slipa med P120 så att all produkt som inte penetrerat porerna avlägsnas, applicera 1–3 lager Double Coat Karat om tonen i träet ska fördjupas, applicera sedan Dubbel UV så att det är totalt 5 lager lack.

Gammal 2-komponentlack: Ren, torr, i bra skick, slipa med P120–180.

Det är inte lämpligt att applicera Karat på en yta som tidigare varit lackad med 1-komponentlack. Risken är stor att porerna är fyllda med gammal fernissa som kommer att lösa upp sig och försämra resultatet. Antal lager beror på appliceringsmetoden. Rekommendationerna utgår från normal applicering med lämplig rulle för respektive produkt.

Ytans temperatur bör ej understiga 15 °C och vara minst 3 °C över daggpunkten. Det är möjligt att måla i kallare temperaturer, men med förlängd härdningstid och risk för glansbortfall och försämrad utflytningsförmåga.

Direkt solljus och luftcirkulation (utomhus) försämrar lackfärgens förmåga att flyta ut. Spädning med förtunning kan vara en förutsättning för att lacken ska kunna flyta ut, vilket beror på allt från kulör, temperatur, vind, solljus, ytans storlek och skick, samt graden av hantverksmässighet.

ANVÄNDARINSTRUKTIONER

Blanda komponenterna i en måttkopp, skala 3:1, eller väg på en digitalväg. Låt vila på rekommenderad induktionstid innan spädning med förtunning och användning.

Blandningsförhållande:

75,0 bas: 25,0 härdare i volym (och i vikt)

Induktionstid:

10 minuter vid 25 °C

20 minuter vid 20 °C

30 minuter vid 10 °C

Brukstid (pot life):

1 timme vid +25 °C

2½ timmar vid +20 °C

4 timmar vid +10 °C

APPLIKATION	pensel / rulle	luftspruta	högtrycksspruta
Lösningsmedel	Double Coat Förtunning	Double Coat Sprutförtunning	(se övrig information)
% lösningsmedel	0–5%	10–15%	
Munstyckets storlek	n.a.	1,2–1,4 mm	
Munstyckets tryck	n.a.	2–3 bar	
Sprut rengöring	Double Coat Förtunning	Double Coat Sprutförtunning	

ÖVERMÅLNING OCH HÄRDNING	10 °C	20 °C	25 °C
Min.	48 h	24 h	16 h
Max. utan att slipa	3 dagar	2 dagar	1 dag
Max. efter slipning med P320–P400	obegränsat		
Fullt härdad efter	14 dagar	7 dagar	3 dagar

ÖVRIG INFORMATION

TRÄTYPER

- Lackning på feta träslag som teak, avfetta först med Double Coat Avfettning. Thinner, aceton, lacknafta, rödsprit etc. är ej lämpliga som rengöringsmedel.
- Låt ytan torka i 30 minuter innan lackning och applicera Variopox Injektion. Efter 24 timmar slipas ytan med P120–180 och första lagret Karat appliceras.

APPLICERING AV DOUBLE COAT KARAT MED RULLE OCH PENSEL

- Använd en oval lackpenseL med naturborst, eller Double Coat-rulle eller mohiar-rulle.
- Karat kan appliceras utan att spädning med Double Coat Förtunning.
- För optimal sträckförmåga späd med 3%. Mängden beror på temperatur och yta.

APPLICERING AV DOUBLE COAT KARAT MED SPRUTA

- Rekommenderas endast för proffs.
- Rengör utrustningen noggrant med ny Double Coat Sprutförtunning innan användning.
- Justera viskositet till 20–22 sek. DIN 4.
- Applicera först ett dimmlager, efter 15 minuter ett krysslager.

APPLICERING AV DOUBLE COAT KARAT MED HÖGTRYCKSSPRUTA

- Rekommenderas endast för proffs.
- Justera viskositet till 28–30 sek. DIN 4.
- Använd exempelvis en Wagner Aircoat 22/18 S för goda resultat.
- Materialtryck 1½ bar, lufttryck på 1 bar.
- Munstyckets öppning 0,009 tum med 30 graders vinkel.

SLIPA DOUBLE COAT KARAT

Bäst vidhäftning och glans uppnås om varje lager slipas, börja med P240–320–360–400.

DOUBLE COAT DUBBEL UV

PRODUKTBeskrivning

Double Coat Dubbel UV är en högsolid tvåkomponent semi-transparent lack med flexibla egenskaper och suverän sträckförmåga. Baserad på polyuretan, transparent pigmentering, mättat polyesterharts, modifierad isocyanathärdare och UV-filter.

FÖRDELAR

- Fyller träporer.
- Exceptionell sträckförmåga, enkel att applicera med rulle, pensel eller spruta.
- Producerar en mycket fin finish, inga spår efter pensel eller rulle, ingen apelsinhud.
- Producerar en mycket tålig yta, okänslig för stötar och slitage.
- Motståndskraftig mot kemikalier och saltvatten.
- Exceptionell glansbeständighet, gulnar ej.
- Även lämplig som färgsystem i formar för prefabrikerade betongdelar.
- Rekommenderas som transparent lacksystem för olika typer av trä.
- Ersätt sista lagret Dubbel UV med Double Coat Silkesglans Transparent, för en sidenmatt finish på träinredningar.

KULÖR OCH GLANS

- Ljus ek, mahogny och teak, höggglans.

GRUNDEGENSKAPER VID +23 °C OCH 50% LUFTFUKTIGHET

Densitet: Ca. 1,1 g/cm³

Torrhalt: Ca. 58% (volym)

Rekommenderad skiktjocklek: 30–40 µm (härdad produkt) beroende på applikationsmetod

Dammtorrt efter: Ca. 2 timmar

Fullt härdat efter: Ca. 7 dagar, se övrig information

Övermålningsbar efter: Min. 24 timmar, se övrig information. Max. obegränsat förutsatt att ytan är slipad, rengjord och torr

Hållbarhet: Separata komponenter, förvarade svalt och torrt i originalförpackning, min. 12 mån.

Flampunkt (DIN53213): Baskomponent +48 °C / Härdarkomponent +150 °C

TEORETISK STRÄCKFÖRMÅGA

Vid 30 µm (skiktjocklek): 19,3 m²/l

Vid 40 µm (skiktjocklek): 14,5 m²/l

(µm = mikrometer)

När Dubbel UV appliceras med en Double Coat-rulle produceras en filmtjocklek på cirka 30 µm, med pensel och spruta max 40 µm per lager. 5 lager Double Coat ger en tillräcklig tjocklek för att UV-skydd, glans- och reptålighet och kan uppnå 5 års hållbarhet, förutsatt att träets materialfuktighet mätts till mindre än 12%. Efter 4–5 år avfettas ytan, mattslipas och 2 nya lager Dubbel UV appliceras.

Den faktiska sträckförmågan beror på flera faktorer, så som: ytans form och storlek, ytans skick och struktur, appliceringsmetod, klimat och hantverksskicklighet.

YTOR OCH TEMPERATUR

Trä: Materialfuktighet max. 12%, mät fukthalten i träet med en *Tramex: Skipper Plus*, slipa trä med P80–120, applicera med pensel ett lager Variopox Injektion för att mätta träporer (ej lämpligt för ek), slipa med P120 så att all produkt som inte penetrerat porerna avlägsnas, applicera 1–3 lager Double Coat Karat om tonen i träet ska fördjupas, applicera sedan Dubbel UV så att det är totalt 5 lager lack.

Gammal 2-komponentlack: Ren, torr, i bra skick, slipa med P120–180.

Det är inte lämpligt att applicera Dubbel UV och Karat på en yta som tidigare varit lackad med 1-komponentlack. Risken är stor att porerna är fyllda med gammal fernissa som kommer att lösa upp sig och försämra resultatet. Antal lager beror på appliceringsmetoden. Rekommendationerna utgår från normal applicering med lämplig rulle för respektive produkt.

Ytans temperatur bör ej understiga 15 °C och vara minst 3 °C över daggpunkten. Det är möjligt att måla i kallare temperaturer, men med förlängd härdningstid och risk för glansbortfall och försämrad utflytningsförmåga.

Direkt solljus och luftcirkulation (utomhus) försämrar lackfärgens förmåga att flyta ut. Spädning med förtunning kan vara en förutsättning för att lacken ska kunna flyta ut, vilket beror på allt från kulör, temperatur, vind, solljus, ytans storlek och skick, samt graden av hantverksmässighet.

ANVÄNDARINSTRUKTIONER

Blanda komponenterna i en måttkopp, skala 3:1, eller väg på en digitalvåg. Låt stå och vila på rekommenderad induktionstid innan spädning med förtunning och användning.

Blandningsförhållande:

75,0 bas: 25,0 härdare i volym (och i vikt)

Induktionstid:

10 minuter vid 25 °C

20 minuter vid 20 °C

30 minuter vid 10 °C

Brukstid (pot life):

1 timme vid +25 °C

2½ timmar vid +20 °C

4 timmar vid +10 °C

APPLIKATION	pensel / rulle	luftspruta	högtrycksspruta
Lösningsmedel	Double Coat Förtunning	Double Coat Sprutförtunning	(se övrig information)
% lösningsmedel	0–5%	10–15%	
Munstyckets storlek	n.a.	1,2–1,4 mm	
Munstyckets tryck	n.a.	2–3 bar	
Sprut rengöring	Double Coat Förtunning	Double Coat Sprutförtunning	

ÖVERMÅLNING OCH HÄRDNING	10 °C	20 °C	25 °C
Min.	48 h	24 h	16 h
Max. utan att slipa	3 dagar	2 dagar	1 dag
Max. efter slipning med P320–P400	obegränsat		
Fullt härdad efter	14 dagar	7 dagar	3 dagar

ÖVRIG INFORMATION

TRÄTYPER

- Lackning på feta träslag som teak, avfetta först med Double Coat Avfettning. Thinner, aceton, lacknafta, rödsprit etc. är ej lämpliga som rengöringsmedel.
- Låt ytan torka i 30 minuter innan lackning och applicera Variopox Injektion. Efter 24 timmar slipas ytan med P120–180 och första lagret lack appliceras.

APPLICERING AV DOUBLE COAT DUBBEL UV MED RULLE OCH PENSEL

- Använd en oval lackpensel med naturborst, eller Double Coat-rulle eller mohiar-rulle.
- Dubbel UV kan appliceras utan att spädning med Double Coat Förtunning.
- För optimal sträckförmåga späd med 3%. Mängden beror på temperatur och yta.

APPLICERING AV DOUBLE COAT DUBBEL UV MED SPRUTA

- Rekommenderas endast för proffs.
- Rengör utrustningen noggrant med ny Double Coat Sprutförtunning innan användning.
- Justera viskositet till 20–22 sek. DIN 4.
- Applicera först ett dimmlager, efter 15 minuter ett krysslager.

APPLICERING AV DOUBLE COAT DUBBEL UV MED HÖGTRYCKSSPRUTA

- Rekommenderas endast för proffs.
- Justera viskositet till 28–30 sek. DIN 4.
- Använd exempelvis en Wagner Aircoat 22/18 S för goda resultat.
- Materialtryck 1½ bar, lufttryck på 1 bar.
- Munstyckets öppning 0,009 tum med 30 graders vinkel.

SLIPA DOUBLE COAT DUBBEL UV

Bäst vidhäftning och glans uppnås om varje lager slipas, börja med P240–320–360–400.

DOUBLE COAT CABIN VARNISH

PRODUKTBESKRIVNING

Double Coat Cabin Varnish är en vattenbaserad tvåkomponent halvblank transparent polyuretanlack med polyoler, modifierad alifatisk isocyanathärdare med UV-filer. Istället för matteringsmedel tillkommer den halvblanka finishen av en kemisk reaktion, vilket minskar risken för flammighet. Flera lager kan appliceras utan risk för suddighet.

FÖRDELAR

- Spjutspetsteknologi inom vattenbaserade lacksystem
- Exceptionellt enkel att applicera med rulle eller pensel
- Exceptionellt fin utflytningsförmåga; efter härdning syns inga märken från pensel eller apelsinhud
- God motåndskraft mot hushållskemikalier
- Exceptionellt motståndskraftig mot repor och stötar
- Gulnar inte
- Rekommenderas som halvblank klarlack på trä
- Innehåller inte lösningsmedel; perfekt för inomhuslackering

KULÖR OCH GLANS

- Transparent, halvblank

GRUNDEGENSKAPER FÖR BLANDAD PRODUKT VID 23 °C OCH 50 % LUFTFUKTIGHET

Densitet: 1,1 g/cm³

Torrhalt: 30 % (volym)

Rekommenderad skiktjocklek: 25–30 µm (härdat), beroende på applikation

Dammtorr: 30 minuter

Fullt härdat: 5 dagar, se övrig information

Övermålningsbar: Min. 3 timmar, se övrig information, Max. obegränsat, förutsatt att ytan är slipad, ren och torr

Hållbarhet: Min. 12 månader i originalförpackning

Flampunkt: Bas 100 °C, härdare 65 °C

TEORETISK STRÄCKFÖRMÅGA

Vid 25 µm (skiktjocklek): 12 m²/l

Vid 30 µm (skiktjocklek): 10 m²/l

Den faktiska sträckförmågan beror på flera faktorer, så som; ytans form och storlek, ytans skick och struktur, appliceringsmetod, klimat och hantverksskicklighet.

TEORETISK STRÄCKFÖRMÅGA

Vid 25 µm (skiktjocklek): 12 m²/l

Vid 30 µm (skiktjocklek): 10 m²/l

Den faktiska sträckförmågan beror på flera faktorer, så som; ytans form och storlek, ytans skick och struktur, appliceringsmetod, klimat och hantverksskicklighet.

YTOR OCH TEMPERATUR

Trä: Ren och torr, fri från föroreningar, materialfuktighet max. 12 % (kontrollera med Tramex Skipper Plus).

Förbehandla med Variopox Injektion och slät slipa med P120–180.

Gammal lack: I bra skick, torr och fri från föroreningar och lösa partiklar, mattslipad med P120–180.

Under applikation och härdning bör temperaturen ej understiga 10 °C eller överstiga 80 % luftfuktighet. Ytans temperatur bör hålla sig minst 3 °C över dagpunkten.

ANVÄNDARINSTRUKTIONER

Före användning, blanda komponenterna noggrant. Blanda inte mer än vad som kan användas inom loppet av brukstiden.

Blandningsförhållande:

86,7 bas; 13,3 härdare (i vikt och volym)

Exempel: Till 3 m² behövs 300 g Cabin Varnish. 300 x 0,867 = 260 g bas + 40 g härdare.

Brukstid:

1 timme vid 25 °C

2 ½ timme vid 20 °C

4 timmar vid 10 °C

APPLIKATION	pensel / rulle
Förtunning	Vatten
Spädning med förtunning	0–5%
Applicering med spruta	Nej
Rengöring	Vatten

ÖVRIG INFORMATION

ÖVERMÅLNING OCH HÄRDNING	10 °C	20 °C	25 °C
Minimum	5 h	4 h	3 h
Max. utan att slipa	3 dagar	2 dagar	1 dag
Max. efter slipning med P320–P400	obegränsat		
Fullt härdad efter	14 dagar	7 dagar	3 dagar

TRÄSLAG

Före applicering på rent trä rekommenderas att ytan rengöres med Double Coat Avfettning, det är speciellt viktigt på feta träslag så som teak. Använd inte thinner, aceton eller mineralterpentin.

Använd en ren trasa fuktad med Double Coat Avfettning för rengöring och låt ytan torka i 30 minuter innan applicering av förbehandlingen Variopox Injektion. Efter 24 timmar slipas ytan slät med P120–180.

Applicera första lagret Double Coat Cabin Varnish på dammfri och förbehandlad yta.

TRÄ, INTERIÖR

Träinteriörer, exempelvis möbler paneler etc, förbehandlas med 1 lager Variopox Injektion följt av 3–4 lager Double Coat Cabin Varnish. Trä med grova träfiber kan först behöva lackas med önskat antal lager Double Coat Karat och/eller Double Coat Dubbel UV. Detta görs i så fall mellan Variopox Injektion och Double Coat Cabin Varnish.

TRÄ, EXTERIÖR

Trä utomhus förbehandlas med Variopox Injektion, 2–3 lager Double Coat Karat och/eller Double Coat Dubbel UV, följt av 2 lager Double Coat Cabin Varnish.

APPLICERING

Använd oval lackpensel eller Double Coat-rulle. Double Coat Cabin Varnish kan appliceras utan att spädas med extra lösningsmedel (vatten). Var extra noga med att applicera lacken jämn och slät. Undvik överdriven tjocklek och dropbildning, vilket kan leda till mörka fläckar.

SLIPNING

Bästa vidhäftning och finish uppnås när varje lager slipas. Välj en finare kornstorlek för varje lager, starta med P240, därefter P320–360, därefter P400.

FÖRVARING

Undvik förvaring i kalla temperaturer, produkten får ej frysa.

Konventionell Lack

LUSTJAKT

PRODUKTBESKRIVNING

Lustjakt är en högblank transparent lack för utomhus-/ inomhusbruk, baserad på polyuretan och modifierad alkydharts.

FÖRDELAR

- Exceptionell utflytningsförmåga.
- Lämplig på trä; dörrar, fönsterkarmar, båtar etc.
- Enkelt att applicera med pensel.
- Hög slitstyrka.

KULÖR OCH GLANS

- Transparent, högblank

GRUNDEGENSKAPER VID +23 °C OCH 50% LUFTFUKTIGHET

Densitet: Ca. 0,9 g/cm³ (blandad produkt)

Torrhalt: Ca. 46% (volym)

Rekommenderad skiktjocklek: 30 µm, beroende på applikationsmetod

Dammtorr efter: 90 min.

Fullt härdat efter: 5 dagar

Övermålningsbar efter: 8 timmar, se övrig information.

Max. obegränsat förutsatt att ytan är ren, torr och mattslipad

Hållbarhet: Min. 12 mån. i originalförpackning

Flampunkt (DIN53213): 38°C

TEORETISK STRÄCKFÖRMÅGA

Cirka 15 m²/l (vid applicering med pensel)

Den faktiska sträckförmågan beror på flera faktorer, så som; ytans form och storlek, ytans skick och struktur, appliceringsmetod, klimat och hantverksskicklighet.

YTOR OCH TEMPERATUR

Trä: Ren och torr, fri från föroreningar, materialfuktighet max. 12%. Kontrollmät med en *Tramex: Skipper Plus*, slipas med P120. Slipa med finare kornstorlek för varje lager. Minst 5 lager ute, minst 3 lager inne. Efterbehandla med 1 lager Lustjakt Halvblank på träinredningar för halvblank finish.

Under applikation och härdning bör temperaturen ej understiga 10 °C. Ytans temperatur bör hålla sig minst 3 °C över daggpunkten. Det är möjligt att måla i kallare temperaturer, men med förlängd härdningstid och risk för glansbortfall och försämrad utflytningsförmåga.

Direkt solljus och luftcirkulation (utomhus) försämrar lackens förmåga att flyta ut. Spädning med lacknafta/ terpentin kan hjälpa lackens utflytningsförmåga, vilket beror på allt från temperatur, vind, solljus, ytans storlek och skick, samt graden av hantverksmässighet.

ANVÄNDARINSTRUKTIONER

Blanda noggrant innan användning.

APPLIKATION	pensel / rulle
Förtunning	lacknafta
Spädning med förtunning	0–5%
Munstyckets storlek	-
Munstyckets tryck	-
Rengöring av verktyg	lacknafta

ÖVRIG INFORMATION	15 °C	20 °C
min.	24 timmar	8 timmar
max. utan att slipa	3 dagar	2 dagar
max. efter slipning	obegränsat	

LUSTJAKT HALVBLANK

PRODUKTBSKRIVNING

Lustjakt Halvblank är en halvblank transparent lack för träinredningar, baserad på polyuretan och modifierad alkydharts.

FÖRDELAR

- Exceptionell utflytningsförmåga.
- Lämplig på trä; dörrar, fönsterkarmar, båtar etc.
- Enkelt att applicera med pensel.
- Slitstark.

KULÖR OCH GLANS

- Transparent, halvblank

GRUNDEGENSKAPER VID +23 °C OCH 50% LUFTFUKTIGHET

Densitet: Ca. 0,9 g/cm³ (blandad produkt)

Torrhalt: Ca. 41% (volym)

Rekommenderad skiktjocklek: 30 µm, beroende på applikationsmetod

Dammtorrt efter: 60 min.

Fullt härdat efter: 5 dagar

Övermålningsbar efter: Ej möjligt (fler lager ger grumlig finish). Max. obegränsat förutsatt att ytan är ren, torr och mattslipad

Hållbarhet: Min. 12 mån. i originalförpackning

Flampunkt (DIN53213): 38 °C

TEORETISK STRÄCKFÖRMÅGA

Cirka 13 m²/l (vid applicering med pensel)

Den faktiska sträckförmågan beror på flera faktorer, så som; ytans form och storlek, ytans skick och struktur, appliceringsmetod, klimat och hantverksskicklighet.

YTOR OCH TEMPERATUR

Trä: Ren och torr, fri från föroreningar, materialfuktighet max. 12%. Kontrollmät med en *Tramex: Skipper Plus*, förbehandla med 3 lager Lustjakt)

Under applikation och härdning bör temperaturen ej understiga 10 °C. Ytans temperatur bör hålla sig minst 3 °C över dagpunkten.

Direkt solljus och luftcirkulation (utomhus) försämrar lackens förmåga att flyta ut. Spädning med lacknafta/terpentin kan hjälpa lackens utflytningsförmåga, vilket beror på allt från temperatur, vind, solljus, ytans storlek och skick, samt graden av hantverksmässighet.

ANVÄNDARINSTRUKTIONER

Blanda noggrant innan användning.

APPLIKATION	pensel / rulle	luftspruta
Förtunning	lacknafta	lacknafta
Spädning med förtunning	0–5%	10–15%
Munstyckets storlek	-	1,2–1,4 mm
Munstyckets tryck	-	2–3 bar
Rengöring av verktyg	lacknafta	lacknafta



DE IJSSEL COATINGS NORDEN
www.de-ijssel-coatings.se, info@de-ijssel-coatings.se

SÄKERHETSINFORMATION

Hantera försiktigt. Observera alla säkerhetsetiketter på förpackningar och färgbehållare före och under användning. Läs De IJssel Coatings Säkerhetsdatablad gällande material, samt följ lokala och nationella säkerhetsbestämmelser. Undvik inandning av ånga/dimma, undvik kontakt med hud och ögon och svälj inte ämnet. Vid applicering skall kolfiltermask, handskar, ögonskydd och heltäckande skyddskläder användas. Vidta försiktighetsåtgärder beträffande eventuell risk för brand eller explosioner och värna miljön. Applicera endast i utrymmen med god ventilation.

ANSVARFRISKRIVNING

Rekommendationer lämnade i dessa Produktdatablad representerar endast testresultat och erfarenheter gjorda under kontrollerade förhållanden eller speciellt definierade förhållanden. Deras korrekthet, fullständighet och/eller applicerbarhet i de aktuella förhållandena, och den enskilda användningen av produkten, måste slutligen avgöras av Köparen/Användaren ensam. Tillverkare och Säljare avsägar sig ansvar, och Köpare och/eller Användare avstår från rätten till alla krav på ansvar avseende resultat, skada, direkta eller indirekta förluster som orsakas av användandet av De IJssels produkter och/eller rekommendationer lämnade i Produktdatablad och Säkerhetsblad, som uppdateras utan föregående meddelande och upphör att gälla fem år efter utfärdandedatum.

/ April 2012, De IJssel Coatings