

BESKRIVNING

Variopox Rolcoating UV är en tixotrop, tvåkomponents epoxifärg baserad på lösningsmedelsfri epoxiharts och en UV-stabiliserande cykloalifatisk aminaddukthärdare.

FÖRDELAR

- Epoxifärg med betydligt lägre missfärgning under påverkan av UV jämfört med vanlig epoxifärg;
- Lösningsmedelsfri, rekommenderas därför för trånga utrymmen och svårventilerade utrymmen, kölsvin, stuvfack, badtunnor, garage- verkstads-golv, bakom foder, länsar, sanitetsenheter, dolda ytor, osv.;
- Lämplig under vattenlinjen på en båt som ett mer hållbart alternativ till bottenfärg, har inga antifouling-egenskaper men kan rengöras väl och grundligt;
- Enkel applicering med pensel eller roller;
- Beständig mot vatten, olja, fett, bensin och diverse andra kemikalier;
- God motståndskraft mot stötar och nötning;
- Efter långvarig utsatthet av uv-strålning kan kulören blekna och krita, men det är enkelt att återställa ytan genom att applicera ett hårdvax, exempelvis Super DoubleCoat.

KULÖR, FÖRPACKNING OCH GLANS

Valfri kulör / alla kulörer, tillgänglig i 5 kg - Blank finish

EGENSKAPER (I 23 °C & 50 % RELATIV LUFTFUKTIGHET)

Densitet	:	ca. 1,4 g/cm ³ (blandad produkt)
Torrhalt	:	ca. 100 % (volym)
Rekommenderat (torr filmtjocklek)	:	100 - 150 μm (beroende på applikation)
Dammtorr efter	:	ca. 4 timmar
Fullt härdat efter	:	ca. 4 dagar, tål fottrafik efter 24 timmar
Övermålningsintervall	:	min. så fort ytan är tillräckligt klubbfri för att man ska kunna måla nästa lager max. obegränsat förutsatt att ytan slipas och rengörs med Double Coat Avfettning
Flash point (DIN53213)	:	baskomponent (A) 150 °C härdare (B) 112 °C
Hållbarhet	:	ca. 20 år (beroende på yta och miljö)

STRÄCKFÖRMÅGA

Vid 100 μm (torr filmtjocklek)	:	10,0 m ² /l
Vid 150 μm (torr filmtjocklek)	:	6,7 m ² /l

Den praktiska sträckförmågan beror på ett antal variabler, såsom: form och storlek på föremålet som ska målas, underlagets skick och profil, appliceringsmetod, klimatologiska förhållanden och arbetsskicklighet.

YTOR, SKICK OCH TEMPERATUR

Trä	:	Ren och torr yta, fri från föroreningar och lösa partiklar, materialfukthalt max 12 %, förbehandlad med Variopox Injektion och/eller Variopox Impregnering eller Universal, och slipad med kornstorlek P120-P180.
Stål	:	Ren och torr, fri från korrosion/rost, smuts/fett och lösa partiklar, företrädesvis blåstrad till ISO Sa 2½, eller slipad grovt med vinkelslip (typ P40 Abranet ACE HD) och förbehandlad med IJmopox ZF Primer.
Aluminium	:	Ren och torr, fri från kontamination, smuts/fett och lösa partiklar, slipad med P60 (exempelvis Abranet ACE HD) och förbehandlad med IJmopox ZF Primer.
Polyester	:	Ren och torr gelcoat eller glasfiberlaminat, fri från kontamination, smuts/fett och lösa partiklar, slipad med P60-80 och rengjord med Double Coat Avfettning.
Betong	:	Ren och torr, fri från kontamination, smuts/fett och lösa partiklar, materialfukthalt max. 4 %, förbehandlad med Variopox Injektion.



Övriga ytor : Ren och torr i gott skick, fri från kontamination och lösa partiklar, slipad med P120-180.

Under applicering och härdning tillåts en lägsta temperatur på 15 °C (i minst 15 timmar, om temperaturen går ned lite därefter saktar härdningen ned något men fortsätter). Måla aldrig/låt aldrig härda initialt i kallare temperaturer; om härdningen stoppar kan den aldrig starta igen – då bildas en kläbbig yta och materialet måste skrapas bort. Underlagets temperatur bör vara minst 3 °C över daggpunkten.

ANVÄNDARINSTRUKTIONER

Före målning, rör om basen, väg först upp bas och härdare i en blandkopp, rör om och håll sedan blandningen i en färghink och rör om igen. Noggrann omrörning i två steg är en förutsättning för jämn och god härdning.

Blandningsförhållande : 80,0 bas : 20,0 härdare (i vikt)
: 71,9 bas : 28,1 härdare (i volym)

Induktionstid : ingen, produkten bör användas direkt efter blandning
Brukstid : 15 minuter vid 25 °C
: 20 minuter i 20 °C
: 30 minuter i 15 °C

Förbered inte mer färg än vad som kan appliceras inom blandningens brukstid. Om man däremot håller ut färgen eller målar färgen på en yta så är brukstiden över en timme, det är enkelt gå tillbaka och bättra om man missat. De tider som anger brukstid är alltså avsett blandad produkt som förvaras i en stor volym (i en färghink), eftersom en stor samlad volym ger ökad reaktivitet.

Applicering med:

	Pensel / roller
Typ av thinner	ingen.
rengöring	Double Coat Avfettning

Tillsätt/späd aldrig Variopox Rolcoating med någon slags thinner.

ÖVRIG INFORMATION

Applicering under vattenlinjen

Variopox Rolcoating UV är lämplig som ytskikt under vattenlinjen. Produkten är inte en antifouling, men dess släta och hårda karaktär gör Variopox rolcoating UV lätt att rengöra efter seglingssäsongen. Platsen där segling sker, graden av nedsmutsning och vattentemperatur på plats och hur länge fartyget är i vattnet avgör om Variopox rolcoating UV är ett lämpligt alternativ till antifouling.

Exempel på applicering på stål eller aluminium

steg		torr film- tjocklek (μm)	sträck- förmåga (m^2/l)	övermålnin- gs-intervall i 20 °C	förberedelse före nästa steg
1	Förbehandling				
2	Första lagret IJmopox ZF Primer	50	11.0	16 timmar	När övermålning sker inom 72 timmar krävs inget, efter 72 timmar slipa ytan med P180.
3	Andra lagret IJmopox ZF Primer	50	11.0	16 timmar	
4	Reparera skador med Variopox Filler			24 timmar	
5	Applicera första lagret IJmopox HB Coating	75	9.3	8 timmar	När övermålning sker inom 72 timmar krävs inget, efter 72 timmar slipa ytan med P180.
6	Applicera andra lagret IJmopox HB Coating, i avvikande kulör från föregående lager	75	9.3	8 timmar	
7	Applicera Variopox Rolcoating UV	150	6.7		

Exempel på applicering på gelcoat under vattenlinjen

steg		torr film- tjocklek (μm)	sträck- förmåga (m^2/l)	övermålnin- gs-intervall i 20 °C	förberedelse före nästa steg
1	Förbehandling				
2	Reparera skador med Variopox: Filler / T5 / Finishing Filler / LG			24 timmar	Slipa med P180.
3	Applicera första lagret IJmopox HB Coating	75	9,3	8 timmar	Övermålning med nästa lager inom 72 timmar kräver ingen förberedelse, efter 72 timmar slipa med P180
4	Applicera andra lagret IJmopox HB Coating, i avvikande kulör	75	9,3	8 timmar	
5	Applicera Variopox Rolcoating UV	150	6.7		

Exempel på applicering på trä under vattenlinjen

steg		torr film- tjocklek (μm)	sträck- förmåga (m^2/l)	övermålnin- gs-intervall i 20 °C	förberedelse före nästa steg
1	Förbehandling				
2	Applicera Variopox Injktion med pensel			16 timmar	Slipa med P120.
3	Rolla första lagret Variopox: Impregnering / Universal			3 timmar	Ingen slipning krävs när lagren läggs vått- i-vått, nästa dag krävs slipning med P120
4	Rolla andra lagret Variopox: Impregnering / Universal			16 timmar	Slipa med P120.
5	Reparera skador med Variopox: Filler / T5 / Finishing Filler / Variobond			24 timmar	Slipa spackel med P180.
6	Applicera första lagret IJmopox HB Coating	75	9,3	8 timmar	Övermålning med nästa lager inom 72 timmar kräver ingen förberedelse, efter 72 timmar slipa med P180
7	Applicera andra lagret IJmopox HB Coating, i avvikande kulör	75	9,3		
8	Apply Variopox Rolcoating UV	150	6.7		

Härdning av Variopox Rolcoating:

	15 °C	20 °C	25 °C
Tålig mot fottrafik	36 timmar	24 timmar	16 timmar
Fullt härdat efter	4 dagar	2 dagar	2 dagar

I 20 °C vänta minst 24 timmar före sjösättning.

Brukstid

Fortsätt inte appliceringen när brukstiden är på väg att ta slut. Allt eftersom reaktionen mellan bas och härdare har fortskridit blir resultatet dålig vidhäftning.

Applicering av Variopox Rolcoating vid lägre temperaturer

Härdning vid temperaturer lägre än 15 °C kan resultera i ett klabbigt lager ovanpå det härdade hartset. Detta kommer att negativt påverka vidhäftningen av följande färglager.

Över vattenlinjen

Använd Variopox Rolcoating UV främst på dolda ytor (undan UV-strålning, eller begränsad uv-strålning) så som stuvfack, kölsvin, motorrum, garagegolv, badtunnor, etc. Använd inte Variopox Rolcoating UV på ytor med mycket UV-strålning så som exteriöra ytor – använd istället Double Coat.

För att måla Variopox Rolcoating direkt på gelcoat/topcoat slipa med P60-80, rengör med Double Coat Avfettning och måla 1-2 lager för att uppnå rätt kulörautenticitet.

Målning i badtunnor kräver 3 lager för att bygga upp korrekt skicktjocklek med skyddande epoxi.



SÄKERHETSINFORMATION

Se motsvarande säkerhetsdatablad för detaljerade instruktioner om säkerhet, kassering och hälsa.

Datum: 24 oktober

Artikelnummer: 328

Ansvarsfriskrivning

Även om informationen och rekommendationerna presenteras i god tro och tros vara korrekta vid utfärdandedatumet, lämnar De IJssel Coatings B.V. och Hedbergs Industri AB inga utfästelser om deras fullständighet eller riktighet. De IJssel Coatings B.V. och Hedbergs Industri AB kommer under inga omständigheter att hållas ansvarigt för skador av något slag som uppstår till följd av användningen av denna information.

