

## 6: POLYESTER – INTERIÖR, DOLDA YTOR

S 1 av 3

### BESKRIVNING

Detta system beskriver hur baksidan på ett polyesterlaminat, dvs den grova ytan med glasfiberstruktur målas med ett epoxibaserat färgsystem. Ytorna är dolda, dvs kölsvin, stuvutrymmen, under durk, skrov och skott. Synliga interiör-yltor i exempelvis öppna båtar målas enligt systemdatablad Polyester - Interiör, synliga ytor.

### FÖRDELAR

Detta färgsystem kan målas direkt på korrekt förbehandlat polyesterlaminat/topcoat. Färgsystemet har mycket hög motståndskraft mot slitage, petroleum och kemikalier.

### YTANS SKICK

I de flesta fall är baksidan på ett laminat målat med topcoat, som har ungefärg samma egenskaper som gelcoat. Topcoat innehåller additiv (Paraffinlösning) som motverkar god vidhäftning för målning på topcoat. För att åstadkomma god vidhäftning måste ytan rengöras före slipning och efter slipning med Double Coat Avfettning, i de fall topcoaten är ny.

### FÖRBEREDELSE AV YTA

Nya ytor:

1. Rengör med Double Coat Avfettning flera gånger med en mikrofiberduk för att avlägsna släppvax eller paraffin;
2. Grovslipa ytan med P40-80, efter känsla;
3. Avlägsna damm och smuts från ytan;
4. Upprepa rengöringen med rikligt med Double Coat Avfettning. Ytan ska nu vara ren, torr, fri från fett, vax, paraffin, smuts och lösa partiklar.

Underhåll av gamla ytor:

1. Tvätta rent ytan med vatten och M 4605 (koncentrerat schampo) för att avlägsna salt, fett, smuts, petroleum. Använd helst högtryckstvätt med ljummet vatten;
2. Avlägsna alla gamla färglager av 1-komponentfärg, slipa grovt;
3. Avlägsna gamla färglager med 2-komponentfärg om färgen verkar vara i dåligt skick/dålig vidhäftning, slipa grovt;
4. Låt ytan torka;
5. Slipa ytan med P180;
6. Avlägsna allt slipdam och lösa partiklar från ytan;
7. Rengör ytan med Double Coat Avfettning, använd en mikrofiberduk. Ytan ska nu vara ren, torr, fri från fett, vax, paraffin, smuts och lösa partiklar.

### PRODUKTER OCH FÄRGÅTGÅNG

IJmopox HB Coating	ca. 0,15 l/m <sup>2</sup> (lösningsmedelsbaserat färgsystem)
IJmopox Förtunning	åtgång beror på ytans storlek och temperatur
Variopox Rolcoating	ca. 0,2-0,3 l/m <sup>2</sup> (lösningsmedelsfritt färgsystem)
Double Coat Avfettning	åtgång beror på ytans storlek

### APPLICERING

Nya och gamla ytor:

1. Applicera ett till två lager Variopox Rolcoating med en total skickttjocklek på 100-300 µm (min. färgåtgång 0,10 l/m<sup>2</sup>), eller:
2. Applicera ett till två lager IJmopox HB coating med en total skickttjocklek på 100-200 µm (min. färgåtgång 0,15 l/m<sup>2</sup>).
3. Variopox Rolcoating är lösningsmedelsfri och är att föredra, emedan IJmopox HB Coating använd om temperatur under målning och härdning är under 15 C. Rolcoating ger en blank finish emedan HB ger en matt finish.



## 6: POLYESTER – INTERIÖR, DOLDA YTOR

sida 2 av 3

### ÖVRIG INFORMATION

- **Gammal färg: 1- eller 2-komponent?**  
När det är okänt om den gamla färgen på ytan är lämplig att måla på, gör detta test: Vät en trasa med Double Coat Avfettning och lägg på ytan i 15 minuter. Skrapa en något hårt om den gamla färgen löst upp sig och ger med sig när du skrapar så ska den färgen avlägsnas helt.
- **Slipning**  
Hållbar vidhäftning kan endast uppnås genom slipning och rengöring med Double Coat Avfettning. Tänk på att en slipning är en färskvara, så slipa inte och vänta veckor eller månader före du målar. Följ produktbladens anvisning för övermålning och slipning, om fler än ett lager färg ska appliceras. I tabellen nedan visas en rekommendation över kornstorlekar:

Kornstorlek:	Rekommenderas för:
P24 – P36	Slipa stål före grundmålning med IJmopox ZF Primer
P60	Slipa gelcoat/topcoat före epoxibaserad limpasta och lösningsmedelsfri färg.
P60 – P80	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Avlägsna gamla färglager</li> <li>• Slipa aluminium före grundmålning med IJmopox ZF Primer</li> </ul>
P120	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Slipa gelcoat före applicering av spackel</li> <li>• Slipa epoxi: Variopox Injektion, Impregnering Universal</li> </ul>
P120 – P180	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Slipa trä före första behandling, ex. med Variopox Injektion</li> <li>• Slipa epoxispackel och polyesterspackel</li> <li>• Slipa mellan lager med IJmopox ZF/HB</li> </ul>
P180 – P240	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Slipa Variopox Injektion, Impregnering, Universal</li> <li>• Slipa IJmopox ZF/HB före applicering av Double Coat</li> </ul>
P220 – P280	Slipa gelcoat före applicering av Double Coat
P320 – P400	Slipa mellan lager med Double Coat
P500-600	Slipa inför sista lagret Double Coat, speciellt mörka kulörer
Finare än P600	Slipa lackdefekter före polering



## 6: POLYESTER – INTERIÖR, DOLDA YTOR

sida 3 av 3

- Exempel på arbetsschema

steg		torr tjocklek (µm)	sträckförmåga (m <sup>2</sup> /l)	övermålningsintervall vid 20 °C	förberedelse inför nästa steg
1	Förbehandling				När övermålning sker samma dag, dvs när ytan känns hård och torr behövs ingen slipning. Övermålning dagen efter kräver slipning med P120-180 och rengöring med Double Coat Avfettning.
2	Applicera första lagret Variopox Rolcoating	100-200	10.0-20.0	24 hours	
3	Applicera eventuellt ett andra lager Variopox Rolcoating	100	11,0	24	

- Relation torr/våt filmtjocklek

Volym % IJmopox Förtunning	0	3	6	9	12
Våt filmtjocklek Variopox Rolcoating vid 100 µm torr filmtjocklek	100				
Våt filmtjocklek IJmopox HB coating vid 100 µm torr filmtjocklek	143	147	151	156	161

OBS Variopox Rolcoating är lösningsmedelsfri och får ej spädas med IJmopox Förtunning eller annat lösningsmedel. Fördelen med lösningsmedelsfri färg vid interiörmålning är att inget lösningsmedel ska avdunsta, vilket ger garanterat god härdning (i trånga utrymmen) och bättre målningsmiljö.

- Hållbarhet och förberedelse av ytan

Ett färgsystem har en hållbarhet som hänger på en rad faktorer, total skickttjocklek, metod, hantverkarens kunnskap, väder, temperatur, miljö, förhållanden under målning respektive härdning. Otillräcklig förberedelse av ytan kan leda till dålig vidhäftning och blåsbildning.

För mer information om specifika produkter konsultera tekniskt produktblad.

### Ansvarsfriskrivning

Även om information och rekommendation presenteras i god tro och anses vara korrekt vid tidpunkten för utfärdandet, ger De IJssel Coatings BV / Hedbergs Industri AB inga garantier för dess fullständighet och exakthet. Under inga omständigheter kommer bolagen i fråga att ansvara för skador av något slag till följd av användningen av denna information. Bolagen förbehåller sig rätten att ändra informationen utan förhandsanmälan. Detta informationsblad ersätter eventuella tidigare publikationer. Datum: Juni 2020

