

3D: POLYESTER - LAGNING AV GELCOATSKADOR

Detta system beskriver hur gelcoat eller ytor lackerade med 2-komponentfärg kan repareras och punktlagas med Double Coat. Systemet går även att applicera på samma vis på polyesterlaminat, stål eller aluminium eller trä.

YTOR

Färgsystemet kan appliceras direkt på korrekt förberedd yta (se FÖRBEHANDLING) och skapar en mycket slitstark yta som är reptålig, resistent mot ett brett spektrum av kemikalier, salt, sol och väder, och ger utmärkt kulör- och glansbeständighet. Färgsystemet Double Coat kan appliceras med roller och/eller pensel och ger en sprutad finish. Färgsystemet kan också sprutas (rekommenderas endast för proffs).

YTOR

Polyester/gelcoat eller annan tvåkomponentfärg

FÖRBEHANDLING

1. Rengör ytan noggrant för att ta bort all förorening som saltavlagringar, smuts, fett och andra främmande ämnen, helst genom högtryckstvätt, helst med ljummet vatten och med lämpligt rengöringsmedel, exempelvis M 4605;
2. Avfetta ytan med Double Coat Avfettning. Vät med fördel en mikrofiberduk med avfettningen. Ersätt inte avfettningen med annan thinner;
3. Slipa ytan och ta bort slipdamm;
4. Rengör ytan igen med Double Coat Avfettning före målning. Ytan ska vara ren, torr, fri från damm och lösa partiklar, vax, sot, smuts och salt. Precis innan varje målning avtorka ytan med 3M 07910 Klibbduk (klibbduk för äkta polyuretanfärg, undvik andra sorters klibbdular då de kan ha andra egenskaper).

MATERIAL OCH FÖRBRUKNING

Följande material används i detta färgsystem:

Ijmopox ZF Primer eller	
Ijmopox HB Coating	ca. 0,15 l/m ²
Ijmopox Förtunning	materialåtgång beror på appliceringsmetod
Double Coat	ca. 0,3 kg/m ²
Double Coat Förtunning	materialåtgång beror på appliceringsmetod
Double Coat Avfettning	materialåtgång beror på ytans skick och storlek
Ijmofix Filler	finspackel för gelcoatlagningar; materialåtgång beror på ytans skick
Variopox Filler	epoxispackel; materialåtgång beror på ytans skick



3D: POLYESTER - LAGNING AV GELCOATSKADOR

APPLICERING

1. Laga små gelcoatskador med IJmofix Filler, slipa gelcoat före med P120, efter med P180, rengör med Double Coat Avfettning.
2. Reparera hål eller större skador, urfrästa krackeleringar med Variopox Filler, slipa före med P60, slipa efter med P120, rengör ytan med Double Coat Avfettning;
3. Fläckmåla ett flödigt lager med IJmopox HB Coating eller IJmopox ZF Primer för att försegla spacket, om ytan kräver det. Smålagningar behöver sällan grundas med ZF/HB. Alltså, detta steg kan från fall till fall hoppas över;
4. Slipa med P180-240 och rengör med Double Coat Avfettning före lackering;
5. Fläckmåla 2-3 lager Double Coat till en total torrfilmtjocklek på 80-120 µm (total färgåtgång cirka. 0,3 kg/m²). Slipa finare och finare mellan varje lager, ca. P240-500. Om ett lager färg målas varje dygn måste inte ytan slipas mellan lagren, förutom om färgen har defekter som damm, porer, etc.

ÖVRIG INFORMATION

- Kulör
Det är enkelt eller svårt eller omöjligt att matcha en befintlig gelcoatkulör med ny färg. Använd med fördel en Colourpin (kulörspektrometer) och mät av ytan. Om du får en bra matchning finns en god chans att den Double Coat du köper kommer att matcha den befintliga ytans kulör. Om färgmatchningen inte gav ett resultat med bra värden så finns ingen kulörkod i närheten av ytan. Du måste då acceptera att det inte går att komma närmre. Om ytan är målad med en tvåkomponent polyuretanfärg, exempelvis Double Coat, så är det en hög sannolikhet att du enklare kommer att finna en god matchning; Double Coat håller utmärkt kulören över tid och det är möjligt att fläckmåla med ny färg i samma kulör och få en perfekt matchning.
- Finish
Att laga med ny färg på en gammal yta kan ge mycket goda resultat men det kan också hända att du ser en skillnad. Det beror inte nödvändigtvis på att gammal gelcoat och ny färg har olika kulör utan de kan också bero på att den ena ytan är gammal och den nya ytan är ny. Det är dock betydligt enklare att laga en gelcoatskada med Double Coat än att försöka blanda fram en gelcoat som ska matcha (det är ett jobb för ett fåtal proffs, och även de kan ha problem med att lyckas).
- Målning
Gammal färg möter ny färg i en skarv, ett avslut som inte behöver definieras av maskeringstejp. Om en skada mitt på en yta ska lagas behöver flera lager färg målas med lite mer slipmån för varje lager. Här är ett exempel, en skada på 10 x 10 cm:
- slipa skadan, avfetta och måla första lagret Double Coat så att det täcker skadan, sickla skarven och mattslipa men lägg till några centimeter så att nästa lager färg läggs med större slipmån, upprepa samma utökande procedur i och med tredje lagret färg.
- Efterbearbetning
Det tar minst 5 dygn för Double Coat att härda fullt i konstant 20 C. Om du har lägre härdningstemperaturer under härdning vänta några veckor före du börjar att ta ned den sista skarven, och slipa och polera. Du kan också vänta ett halvår om det passar dig bäst. En lackdefekt, så som en skarv mellan gammal och ny färg arbetas enklast och säkrast ned genom sickling (se bild, Mirka Hajfena Lacksickel).



3D: POLYESTER - LAGNING AV GELCOATSKADOR

- Ta bort lackdefekter och arbeta upp glansen
1. Sickla ned lackdefekten, dvs skarven tills du har en nästan helt slät yta;
 2. Våtslipa i flera steg för att producera glans. För varje steg av våtslipning gå bredare och bredare ut med slipningen. Och för varje steg i processen gör hela tiden rent genom att spraya schampovatten (M 4605 + vatten i en sprayflaska) och avtorka med mikrofiberduk. Schampovattnet används även som vätska för våtslipningen;
 3. Börja våtslipa med P800 handslip (3M Flexibla slipark eller Mirka Novastar Flex) eller maskinslipa med Abralon P1000 vid större skador;
 4. Nu har du en helt slät yta och den är matt, öka nu glansen genom att vårslipa med P1200 eller P1500 som nästa steg (för hand) eller med maskin med Abralon P2000. Hur många steg av slipning som behövs för att i slutänden få rätt djup och glans avgörs mycket av kulören på färgen. Mörka kulörer kräver fler steg emedan ljusa kulörer är enklare att lyckas med även om man tar ganska breda hopp (räknat i kornstorlek);
 5. Maskinslipa alltid med Abralon P3000, eller även P4000 (mörka kulörer) som sista slipsteg - nu arbetar du över betydligt större ytor än skadeytan - detta sista slipsteg ger mycket glans;
 6. Nu är det dags att maksinpolera med Marine Rubbing Pro. Välj företrädesvis hård skumpad (Mirkas gula), glöm inte att som vanligt rengöra med schampovattnet och mikrofiberduk, Om du vill ha ut ännu mildare effekt från polermedlet välj en mjuk polerpad (Mirkas svarta skumpad);
 7. Nu ser du den färdiga finishen och då är det dags att försegla ytan med hårdvax, Super DoubleCoat Paste Wax, som ger en enormt god glansbeständighet över tid. Arbeta med Flexipads handpads av skum, eller maskinvaxa med mjuk skumpad med mycket lågt varvtal på polermaskinen;
 8. Ha för vana att underhålla ytan varje år genom tvättning med M 4605 + vatten och vaxa med Super DoubleCoat Paste Wax.

För mer information om specifika produkter konsultera tekniska 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: november 2021

