

### BESKRIVNING

Detta system beskriver hur dolda ytor i en träbåt kan målas med epoxi, antingen i transparent finish eller färgad finish. Systemet riktar sig till att skapa ett permanent träskydd med optimal motståndskraft mot vatten, salt, petroleum och kemikalier, exempelvis på skott, balkar, undersidan av durk-skivor/plank, samt träkonstruktioner som är dolda, dvs ej utsatta för permanent UV-strålning.

### YTA

Trä, torrt och i gott skick.

### FÖRBEREDELSE

Nytt obehandlat trä

1. Slipa helt nytt trä, speciellt oljiga och feta träslag som Oregon pine, teak, iroko och furu;
2. Ytan ska vara torr och fri från fett, lösa partiklar och annan förorening (fukthalt högst 12%, använd en Skipper Plus från Tramex);
3. Ta bort allt damm och rester från ytan. Använd Double Coat Avfettning + mikrofiberduk.

Underhåll

1. Rengör ytan noggrant med färskvatten för att avlägsna all förorening som saltavlagringar, smuts, fett och andra främmande ämnen, med lämpligt rengöringsmedel, exempelvis M 4605 och/eller 3M Scotch-Weld Cleaner Spray;
2. Ta bort gamla färgskikt helt (även enkomponentfärger, även när dessa är i gott skick) med färgborttagningsmedel eller genom att slipa. Vid användning av färgborttagningsmedel ska ytan rengöras efteråt med vatten följt av Double Coat Avfettning.
3. Tidigare lager av tvåkomponentsfärg som har god vidhäftning och som är i gott skick ska slipas; helst med sandpapper;
4. Ytan ska vara torr och fri från fett, lösa partiklar och annan förorening (fukthalt högst 12%);
5. Ta bort allt damm och rester från ytan. Använd Double Coat Avfettning + mikrofiberduk.

### PRODUKTER OCH ÅTGÅNG

Variopox Injektion	0,2 l/m <sup>2</sup>
Variopox Universal	minst 0,3 l/m <sup>2</sup>
Variopox Rolcoating	minst 0,3 l/m <sup>2</sup>
Variobond	Tixotrop limpasta av epoxi
Double Coat Avfettning	åtgång beror på ytans storlek

### APPLICERING

Transparent finish

1. Pensla ett lager Variopox Injektion för att porfylla det sugande underlaget. Målsättningen är inte att producera en tjock beläggning utan snarare att stänga ytan. Om du ser att materialet suger mer på vissa ställen kan du inom en timme gå tillbaka och pensla på mer Variopox Injektion. När du är klar så har du en jämnt våt yta. Slipa efter härdning och avfetta. Slipning inom 24 timmar använd full skyddsutrustning, slipning efter 48 timmar är att föredra eftersom epoxin då är fullt härdad och slipdammet inte är allergiframkallande;
2. Bygg, forma, förstärk konstruktionen, limma, sammanfoga med Variobond efter behov. Slipa efter härdning och avfetta;
3. Rolla ett rikligt lager Variopox Universal. Om du känner att du vill få på mer epoxi-skiktjocklek applicera ännu ett lager samma dag, när ytan är lätt klibbig eller precis klibbtorr. Om du väntar till nästa dag med att applicera det andra lagret slipa först och avfetta före applicering.

Färgad finish

Steg 3 - ersätt Variopox Universal med Variopox Rolcoating i valfri kulör

### ÖVRIG INFORMATION

- **Trä**  
Trä är en naturprodukt och kommer att försämrans under påverkan av fukt, mögel och svamp. Hastigheten på denna process beror på olika faktorer, bland annat träslaget, temperaturen, fukthalten i träet, om båten utsätts för sött eller saltvatten etc. Att applicera ett lämpligt färgsystem förbättrar hållbarheten och förlänger livslängden.
- Tropiska träslag kan innehålla föroreningar som kan orsaka beläggningsdefekter såsom missfärgning, långsam härdning, blåsor eller förlust av vidhäftning. Noggrann avfettning och noggrann slipning av sådana träslag förhindrar problem. Behandla inte ny ek med epoxi, ek innehåller garvsyra och leder till dålig vidhäftning för epoxi. Ek behandlas enbart med många lager Double Coat.
- Tidigare färg: en eller två komponent?  
När det inte är känt om det tidigare beläggningsystemet var baserat på en- eller tvåkomponentsprodukter kan detta fastställas med ett enkelt test. Blötlägg en liten bit tyg i Double Coat Avfettning och låt detta ligga på ytan i 15 minuter. Ta bort trasan och kontrollera ytan. När den tidigare färgen inte har lösts upp, inte mjuknat och inte lätt kan tas bort är det troligen en tvåkomponentsfärg. Först då är det möjligt att applicera ett nytt skikt av tvåkomponentsfärg.
- Hållbarhet och förberedelse av ytan  
Hållbarheten hos alla färgsystem beror på ett antal variabler, bland annat: total torrfilmtjocklek, appliceringsmetod, arbetsförmåga, förhållanden under vilka färgen appliceras och härdas, exponeringsförhållanden under målning och härdning och beredning av färgen. yta. Otillräcklig ytbehandling kan leda till blåsor och förlust av vidhäftning. Epoximaterial kräver strängt minst 15 C i 24 timmar för att härda korrekt, detta ska inte tummas på.
- Slipning  
En hållbar vidhäftning erhålls genom noggrann förberedelse av ytan. Detta kan uppnås genom att slipa ytan. Slipning är också nödvändig när tiden som går mellan applicering av varje skikt överskrider det maximala övermålningsintervallet. Vid applicering av de sista slutlagren rekommenderar vi att man för varje skikt använder ett finare slippapper. Tabellen visar rekommenderade kornstorlekar:

Kornstorlek	Rekommenderas för
P24 – P36	Slipa stål före applicering med IJmopox ZF Primer
P60	Slipa gelcoat före applicering av epoxilim eller limpasta av epoxi (Variobond)
P60 – P80	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ta bort gamla färglager,</li> <li>• Slipa aluminium före applicering av IJmopox ZF Primer.</li> </ul>
P120	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Slipa gelcoat före applicering av epoxispackel,</li> <li>• Slipa Variopox: Injektion/Universal/Impregnering/Rolcoating,</li> <li>• Slipa trä före applicering av första lagret epoxi</li> </ul>
P120 – P180	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Slipa trä efter första lagret epoxi,</li> <li>• Slipa epoxispackel eller polyesterspackel,</li> <li>• Slipa IJmopox ZF Primer och/eller IJmopox HB Coating mellan lager.</li> </ul>
P180 – P240	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Slipa Variopox: Injektion/Universal/Impregnering/Rolcoating,</li> <li>• Slipa IJmopox ZF Primer och/eller IJmopox HB Coating inför första lagret Double Coat.</li> </ul>
P240	Slipa gelcoat före applicering av första lagret Double Coat.
P360 – P400	Slipa första lagret Double Coat.
P500-600	Slipa Double Coat inför sista lagret
Finare än P600	P800, 1000, 1200, 1500, 2000 och 3000 är lämpliga för att slipa lackdefekter. Polera efter slipning.

## 26B: TRÄ – DOLDA KONSTRUKTIONER

- Exempel på arbetsschema för dolda ytor

step		torr film- tjocklek ( $\mu\text{m}$ )	sträck- förmåga ( $\text{m}^2/\text{l}$ )	övermål- ningsint- ervall vid 20 °C	förberedelse inför nästa steg
1	Förbehandling				
2	Pensla Variopox Injektion	n.a.	n.a.	min. 16 tim	Slipa P120.
3	Rolla eller pensla Variopox Universal	n.a.	n.a.	min.3-5 tim	Slipa P180 om nästa lager målas dagen efter.
4	Rolla eller pensla Variopox Universal	n.a.	n.a.		

Ersätt Universal med Rolcoating för en färgad finish

För mer information om specifika produkter konsultera tekniskt produktblad.

Datum: maj 2022

#### 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.