

### BESKRIVNING

Systemet beskriver hur en aluminiummast behandlas med grundfärgssystem och täckfärgssystem av 2-komponent polyuretan. Systemet kan användas på obehandlad alu., eloxerad alu och tidigare målad alu. Systemet ger mycket hög kvalitet - rep- och slagtålig, kulör- och glansbeständig, kemikalie- och lösningsmedelbeständig.

### YTA

Aluminium, i gott skick.

### FÖRBEREDELSE AV YTA

Underhåll/renovering

1. Rengör ytan från smuts genom högtryckstvättning och lämpligt rengöringsmedel, exempelvis M 4605;
2. Avlägsna all 1-k färg, korrosion/oxidation samt 2-k färg i dåligt skick genom lågtrycksblästring med aluminiumoxid eller grovslipning;
3. Gammal 2-k färg med god vidhäftning mattslipas eller blästras;
4. En eloxerad aluminium slipas med P180;
5. Ren aluminium blästras med aluminiumoxid eller slipas med P60;
6. Rengör ytan med Double Coat Avfettning;
7. Applicera första lagret grundfärg, IJmopox ZF Primer, så fort som möjligt, helst samma dag

### PRODUKTER OCH TÄCKFÖRMÅGA

Variopox Finishing Filler / IJmofix Filler	- Finspackel av epoxi / finspackel av polyester, för små defekter
Variobond	- Tixotrop lim för att montera rostfria beslag och inte leda ström till aluminium
IJmopox ZF Primer	- Grundfärg för aluminium, tot. 0,2-0,4 l/m <sup>2</sup> (200-300 g/m <sup>2</sup> )
Double Coat eller Double Coat Halvblank	- Täckfärg, tot. 200-300 g/m <sup>2</sup> , beroende appliceringsmetod
Double Coat Förtunning alt. Double Coat Sprutförtunning	
Double Coat Avfettning	
IJmopox Förtunning	

### APPLICERING

Nyproduktion

1. Applicera 2-4 lager ZF Primer, 1 lager/dag, med pensel eller roller. Späd färgen med IJmopox Förtunning för rätt känsla. Sprutas färgen räcker det med 2 sprut, max 1 sprut/dag. ZF Primer är en häftande grundfärg för stål, alu. och eloxerad aluminium. Bygg först upp alla lager grundfärg, slipa sedan grunden slät (ca. P180-360);
2. Spackla efter behov skador och bucklor med ett Variobond. Små defekter spacklas med exempelvis IJmofix Filler. Spacklet bör appliceras mellan något av grundlagren;
3. Applicera 2-3 lager Double Coat, tot. 90 µm (200g/m<sup>2</sup>). Om färgen rollas och/eller penslas så måste det gå minst 1 dygn mellan lagren, späd med Double Coat Förtunning för rätt känsla.
4. Om färgen sprutas så räcker det med två lager (tot. 200 g/m<sup>2</sup>) med cirka 2-48 timmars intervall beroende på temperatur, späd med Double Coat Sprutförtunning ca. 15 % (DIN nr. 4: 18-20 sek).

Underhåll, tidigare målad aluminium

1. Fläckmåla skador med öppen aluminium med 2 lager ZF Primer, tot. 100 µm (0,2 l/m<sup>2</sup>);
2. Spackla/laga efter behov med exempelvis Variobond eller Variopox Finishing Filler eller IJmofix Filler;
3. Applicera 2-3 lager Double Coat, tot. 90 µm (tot. 200 g/m<sup>2</sup>).
4. Om du "fläckmålar" skador på en större yta ska skarv mellan ny och gammal färg slipas ut och poleras först efter att sista lagret Double Coat härdad i minst en vecka.

**ÖVRIG INFORMATION**

- Egenskaper hos aluminium  
För att skapa god vidhäftning rengör ytan noga med Double Coat Avfettning. Applicera direkt första lagret ZF, dvs samma dag som ytan förberetts (dvs slipats eller blästrats).
- Galvanisk ström leder till oxidation av aluminium där stål möter aluminium. På aluminium precis runt stål kommer lacken att släppa pga galvanisk ström. För att undvika det läggs packningar av plast mellan stålbeslag och aluminiummasten. Det går också bra att spackla Variobond bakpå beslaget. Fäst beslaget med Monel-poppnit, samt smörj på Tef-Gel kring dessa för att undvika strömöverföring och resulterande oxidation, vilket kan leda till delaminering av lacksystemet. Om man däremot inte vill lägga för mycket tid och kraft på demontering och målningsjobb så ska man acceptera att lacken kan släppa på dessa ställen - det är då inte värre än att du slipar och fläckmålar när behovet uppstår. Om du sedan stör dig på skarven i den nypålagda lagningslacken så är det bara att slipa ned skarven och polera upp glansen. Att slipa och polera på lack görs först när lacken är fullt härdad (5 dygn i 20 C, längre tid i lägre temperaturer), du kan också slipa och polera månader och år efteråt.
- Hållbarhet och förberedelse av en yta  
Hållbarheten hos ett färgsystem beror på flera parameter, bland annat: total filmtjocklek, metod, graden av hantverksmässighet, de miljöförhållanden som färgen appliceras och härdas i. Otillräcklig förberedelse av ytan kan resultera i blåsbildning och brist på vidhäftning.

• Relation mellan torr/våt filmtjock

Volym % IJmopox thinner	0	3	6	9	12
Våt färg, IJmopox ZF primer vid 50 µm torr filmtjocklek	91	94	96	99	102
Volume % Double Coat Förtunning	0	2	4	6	8
Våt färg, Double Coat vid 40 µm torr filmtjocklek thickness	77	78	80	82	84

- Slipning  
En varaktig vidhäftning uppnås genom noggrann förberedelse av ytan. Detta kan åstadkommas genom slipning. Slipning är också en nödvändighet när tiden mellan olika färglager övergår den maximala övermålningstiden för en viss produkt i en viss tempertur (se produktblad). Vid applicering av täckfärgen (Double Coat) slipa lite finare för varje lager. Se tabell nedan för rekommenderade kornstorlekar:

Kornstorlek:	Rekommeneras för:
P24 – P36	Stål före grundning med IJmopox ZF primer.
P60	Polyester gelcoat före anv. av epoxi-lim och limpasta
P60 – P80	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Avlägsna gamla färglager</li> <li>• Slipa aluminium före applicering av IJmopox ZF primer.</li> </ul>
P120	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Slipa polyester gelcoat och epoxigrundfärg inför spackling</li> <li>• Slipa Variopox epoxilim typ Injektion, Impregnering eller Universal</li> </ul>
P120 – P180	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Slipa gelcoat innan epoxigrundmålning med IJmopox ZF Primer/HB Coating</li> <li>• Första grovslipning av gelcoat som ej ska grundmålas med epoxigrundfärg</li> <li>• Trä, för att slipa första grundlagret</li> <li>• Epoxispackel och polyesterspackel</li> <li>• Slipa IJmopox ZF primer/HB coating mellan lagren (när övermålningstiden passerats)</li> </ul>
P180 – P240	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Slipa IJmopox ZF primer/HB coating eller Variopox Injektion/Impregnering/Universal före lackering med Double Coat</li> </ul>
P240	Slipa gelcoat före lackering med Double Coat
P320 – P500	Slipa mellan lager med Double Coat
P500-600	Slipa inför sista lagret Double Coat, speciellt då mörka kulörer används
P600 och upp	Slipa lackdefekter inför polering. Avlägsna defekten, exempelvis en rinning genom att sickla, eller slipa med ca. P600 - använd gärna ett tillfälligt 1-k spackel som skydd mellan defekten och omkringliggande ytor, slipa finare P800, P1500 och P3000, rubba, polera och vaxa. Se rekondguide.

- Exempel på arbetsschema:

Steg		Torr film-tjocklek (µm)	Åtgång m <sup>2</sup> /l	Övermålnings-interval vid 20 °C	Förberedelse inför nästa steg
1	Förbehandling				
2	1a lagret IJmopox ZF primer	50	11,0	min. 16 timmar	Målning inom 72 timmar kräver ingen förberedelse, passeras tiden mattslipa med P180
3	2a lagret IJmopox ZF primer	50	11,0	16	
4	3e lagret IJmopox ZF primer	50	11,0	16	
5	Spackla med Variobond	n.a.	n.a.	48	Slipa spacklet med P180.
6	1a lagret Double Coat	30	10,8	24	Målning inom 48 timmar kräver ingen förberedelse pga kemisk vidhäftning, slipa mellan lagren för ökad finish i den färdiga produkten.
7	2a lagret Double Coat	30	10,8	24	
8	3e lagret Double Coat	30	10,8	24	

För detaljerad information om produkterna som nämns i detta systemdatablad konsultera de tekniska produktbladen för varje produkt.

#### Ansvarsfriskrivning

Även om informationen och rekommendationerna presenteras i god tro och troddes att vara korrekta vid utgivningsdatumet, ger De IJssel Coatings B.V./Hedbergs Industri AB inga uppfattningar om fullständigheten eller noggrannheten av den. De IJssel Coatings B.V./Hedbergs Industri AB kommer inte att ansvara för skador av någon art som följer av användningen av denna information. De IJssel Coatings B.V. förbehåller sig rätten att ändra informationsbladet utan föregående meddelande. Detta informationsblad ersätter tidigare publikationer. Datum: December 2021