

### BESKRIVNING

Detta system beskriver hur överbyggnaden av en stålåt kan beläggas med ett tvåkomponents polyuretansystem.

### FÖRDELAR

Detta färgsystem kan appliceras direkt på korrekt förbehandlat stål och ger ett utmärkt skydd mot korrosion. Detta system är reptåligt, motståndskraftigt mot ett brett spektrum av kemikalier och ger utmärkt färg- och glansbevarande.

Om du ska måla överbyggnad och alla slåta ytor på båten överdel, följ detta system nummer 10. Om du även tänkt måla däckytorna så görs det efteråt enligt system 9 Stål Däck. Båda system kan i olika fall gå ihop, överlappa med varandra. Du kan, om det är praktiskt fördelaktigt, måla överdel och däck samtidigt. Stegen är desamma fram tills halkskyddsfärgen som ska avsluta behandlingen på däck för att ge en halkfri yta, och en yta med lägre glans. Måla alla ytor enligt detta system, men spar 2 lager på däck; som ska målas med Double Coat Halvblank + Anti Slip: Maskera in däck och måla 2 lager halkskyddsfärg, se system 9 Stål Däck.

### YTA

Stål, i gott skick.

### FÖRBEREDELSE AV YTA

Nyproduktion

1. Avlägsna korrosion/oxidation, shop primers" s k verkstadsprimer, genom blåstring till ISO Sa 2 1/2 eller slipning till ISO St.3;
2. Ytan ska vara fri från föroreningar och fett, lösa partiklar. Tvätt med vatten och M4605 är ett gott alternativ.

Underhåll/renovering

1. Rengör ytan från smuts, salt, fett, sot, vax mm. företrädesvis genom högtryckstvättning och lämpligt rengöringsmedel, exempelvis M 4605;
2. Avlägsna all färg med dålig vidhäftning (även all 1-k-färg i gott skick), genom blåstring till ISO Sa 2 1/2 eller slipning till ISO St.3;
3. Gamml 2-k färg med god vidhäftning och i gott skick ska slipas, antingen genom lågtrycksblåstring eller genom slipning med sandpapper;
4. Rengör ytan och låt torka.

### PRODUKTER OCH TÄCKFÖRMÅGA

Variopox Filler / LG	Grovspackel / lättviktspackel för bredspckling
Variopox Finishing Filler	Finspackel
IJmopox ZF primer	Häftprimer med korrosionsskydd, ca. 0,18 l/m2
IJmopox HB coating	Byggande grundfärg med korrosionsskydd, ca. 0,3 l/m2 -
IJmopox Förtunning	-
Double Coat	Täckfärg ca. 300 g/m2
Double Coat Förtunning	-
Double Coat Avfettning	-

### APPLICERING

Nytt stål

1. Applicera direkt efter förberedelse av ytan 1 lager ZF Primer (min. sträckförmåga 0,18 l/m2).
2. Spackla efter behov skador och bucklor, svetsskarvar med lämpligt Variopox-spackel;
3. Applicera 2 lager (1 lager/dag) med IJmopox HB Coating med minst 100 mikron (min sträckförmåga 0,15 l/m2 per lager). Ytor i gott skick och som kan målas flödigt (liggande ytor) 1 lager, ytor med mycket spackel eller som är i större behov av skydd 2 lager;
4. Applicera 3 lager Double Coat , tot. 120 µm (300g/m2), se övermålningstider i tabell och i produktblad;

## 10: STÅL – ÖVERBYGGNAD

Underhåll, tidigare målat stål

Applicera som punktreparation på skadade och kala områden 1-2 lager IJmopox ZF primer till totalt torrfilmtjocklek på 100 m (minsta färgåtgång ca 0,18 l/m<sup>2</sup>);

2. Reparera små skador och bucklor vid behov med Variopox Filler eller Variopox Finishing Filler;

3. Applicera 1-2 lager IJmopox HB Coating till en total torrfilmtjocklek på 100 mikron (minst färgåtgång ca. 0,15 l/m<sup>2</sup>);

4. Applicera 2-3 lager Double Coat till en total torrfilmtjocklek på 80-120 mikron (minsta spridningshastighet cirka 0,1 kg/m<sup>2</sup> per lager, totalt 0,2-0,3 kg/m<sup>2</sup>);

### ÖVRIG INFORMATION

- **Gammal färg: 1-komponent eller 2-komponent?**  
När den gamla färgen är av okänd kvalitet avgörs det genom ett test. Blöt en trasa med Double Coat Avfettning och lägg an mot ytan och låt verka i en kvart. Kontrollera ytan. Om den gamla färgen inte har löst upp sig, ej blivit mjuk och ej lossnar enkelt så är det med största sannolikhet 2-komponent. Endast då är det okej att övermåla med det färgsystem som beskrivs här. All färg som reagerar ska avlägsnas.
- **Lagning av skador och bucklor**  
Spackla med Variopox Filler alla skador. Om skadan är grund välj enbart Variopox Finishing Filler som ger en mycket fin yta. När stora mängder Variopox Filler eller Variopox LG använts kan finspacklet Variopox Finishing Filler användas för att efterspackla för att få en riktigt fin spackling. Allt spackel måste övermålas med IJmopox HB Coating. Slipa ytan efter härdning av spacklet och rengör med Double Coat Avfettning. Slipade ytor av ny färg/spackel ska alltid rengöras med denna avfettning före vidare behandling.
- **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 härdar 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
Våt färg, IJmopox HB coating vid 50 µm torr filmtjocklek	71	74	76	78	80
Volume % Double Coat Förtonning	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 övermålnings tiden 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:

## 10: STÅL – ÖVERBYGGNAD

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 applikationsschema

Steg		Torr film- tjocklek (µm)	Åtgång (m <sup>2</sup> /l)	Övermålnings- interval vid 20 °C	Förberedelse inför nästa steg
1	Förbehandling				
2	Första lagret IJmopox ZF primer	50	11,0	16 timmar	Målning inom 72 timmar innebär kemisk vidhäftning, ingen mellanslipning är nödvändig, annars slipa med P180
3	Andra lagret IJmopox ZF primer	50	11,0	16	
4	Spackla med Variopox	n.a.	n.a.	48	
5	Första lagret HB Coating, i grå kulör	50	9,3	8	Målning inom 72 timmar innebär kemisk vidhäftning, ingen mellanslipning är nödvändig, annars slipa med P240
6	Andra lagret HB Coating, i avvikande kulör: vit	50	9,3	8	
7	Första lagret Double Coat	40	10,8	24	Målning inom 48 timmar innebär kemisk vidhäftning, ingen mellanslipning är nödvändig, annars slipa med 240-P500
8	Andra lagret Double Coat	40	10,8	24	
9	Tredje lagret Double Coat	40	10,8	24	

För detaljerad information om produkterna som nämns i detta systemdatablad konsultera de tekniska produktbladen för varje produkt. Besök [www.de-ijssel-coatings.se](http://www.de-ijssel-coatings.se)

#### 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: oktober 2021