

BESKRIVNING

Systemet beskriver hur överbyggnaden på en träbåt kan behandlas med ett tvåkomponent polyuretanlacksystem.

FÖRDELAR

Detta färgsystem kan appliceras direkt på korrekt förbehandlat trä. Detta system är reptåligt, resistent mot ett brett spektrum av kemikalier och ger utmärkt färg- och glansbeständighet. Beroende på din önskade finish finns här alternativ för solida kulörer eller klarlack.

YTOR

Trä, rent och torrt i bra skick.

FÖRBEREDELSE AV YTA

Nytt obehandlat trä

1. Slipa träet, speciellt viktigt på feta träslag som oregon pine, iroko, teak och furu;
2. Ytan ska vara ren och torr, fri från fett, lösa partiklar och kontamination, max. 12 % materialfuktighet, fuktmät med en Skipper Plus från Tramex;
3. Avlägsna allt damm från ytan, torka rent ytan med Double Coat Avfettning.

Underhåll av gammal trä:

1. Rengör ytan med färskvatten och diskmedel för att avlägsna salt, smuts, fett, etc. Använd med fördel högtryckstvätt och rengöringsmedel (M 4605);
2. Avlägsna gamla 1-k färglager och fernissa genom skrapning eller slipning. Om färgborttagningsmedel används rengör efteråt med både vatten och sedan Double Coat Avfettning;
3. Gamla lager av 2-k färg som sitter väl bör slipas men behöver ej avlägsnas helt;
4. Ytan ska vara torr och fri från fett och lösa partiklar, max. 12 % materialfuktighet;
5. Avlägsna allt damm från ytan, torka rent ytan med Double Coat Avfettning.

PRODUKTER

Följande produkter är lämpliga i detta färgsystem:

Variopox Injektion	sträckförmåga ca. 0,2 l/m ²
Variopox Universal	sträckförmåga ca. 0,3 l/m ² per lager
Variopox Filler	grovspackel
Variopox Finishing Filler	finspackel
Variobond	limpasta
Double Coat	sträckförmåga ca. 0,35 kg/m ² (solida kulörer)
Double Coat Karat	sträckförmåga ca. 0,3 kg/m ² (semi-transparent finish, betsande ton)
Double Coat 008/Dubbel UV	sträckförmåga ca. 0,2 kg/m ² (transparent finish)
Double Coat Förtunning	Spädning av Double Coat
Double Coat Avfettning	Rengöring av ytor i alla led

Double Coat 008 och 088 (sprutapplicering) är transparent Double Coat, som skiljer sig från Dubbel UV i att den är styvare och ger en annan lyster. Om man är van vid att måla vanlig färgad Double Coat så tycker man kanske att 008 ger den finish och användarvänlighet som man önskar. Kontentan är att Dubbel UV kan bytas ut med 008. Om båtens skrov är i gott skick är det en god idé att välja 008, men om man behöver extra flexibilitet i klarlacken på gamla skrov så rekommenderas Dubbel UV.

Variopox Universal är en ren epoxi som används för att bygga upp tjocklek och styrka. Denna epoxi kan fås med pumpar för snabb och enkel dosering, den flyter ut fint och är enkel att rolla. Om ökad styrka och tjocklek önskas i epoxin rekommenderar vi istället välja Variopox Impregnering som är en något tjockare epoxi.

Valet av spackel avgörs av ytans form och skick. Normalt sett kommer man långt med Variopox Filler. I de fall man önskar bredspackla väljer du Variopox LG. För en fin finish i spacklet och för grunda spacklingsjobb är Variopox Finishing Filler ett utmärkt val. I de fall där större hål eller rötskador ska fyllas väljs Variobond. Välj endast Variobond när en transparent "trä-finish" önskas. Variobond finns som transparent/opal eller Mahogny.

Systemen beskriver främst nytt trä. Gamla tidigare behandlade ytor ska inte grundas med Variopox Injektion om träet icke är helt rent och fullt sugande. Endast naket sugande trä bestryks med Variopox Injektion.

APPLICERING

Nytt obehandlat trä, solid (färgad) finish

1. Pensla ett lager Variopox Injektion (minst 0,2 l/m²). Slipa efter härdning;
2. Rolla eller pensla ett lager Impregnering eller Universal (minst 0,3 l/m²). Slipa efter härdning;

25: TRÄ – ÖVERDEL

3. I de fall då överdelen anses behöva förstärkas pga trärörelse etc. är det möjligt att använda Variopox Glasfiberväv 160 g i epoxin. Denna glasfiber är så tunn att den "smälter in" i epoxin och kommer ej att synas. Vi rekommenderar ett lager för bäst finish. 2 lager är också möjligt. Lägg måttskuren glasfiberväv i den blöta epoxin (Impregnering eller Universal), stampa med en pensel, rolla flödigt på mer epoxi, driv ut luft med en laminieringsroller av aluminium. Total åtgång Impregnering/Universal 0,6 l/m², vid laminering med 1 lager glasfiberväv. Slipa efter härdning;
4. Spackla efter behov med något av dessa spackel: Variobond, Variopox Filler, Finishing Filler;
5. Applicera 4-5 lager Double Coat med total torr skickttjocklek på 160 µm.

Semi-transparent "trä-finish"

1. Pensla ett lager Variopox Injektion (minst 0,2 l/m²). Endast på nytt trä eller gammalt trä som är helt och hållet sugande/fri från tidigare målning. Slipa efter härdning;
2. Rolla ett lager Variopox Impregnering eller Universal (0,3 l/m²). Låt härda i 14 dagar och slipa sedan inför lack;
I de fall då överdelen anses behöva förstärkas pga trärörelse etc. är det möjligt att använda Variopox Glasfiberväv 160 g i epoxin. Denna glasfiber är så tunn att den "smälter in" i epoxin och kommer ej att synas. Vi rekommenderar ett lager för bäst finish. 2 lager är också möjligt. Lägg måttskuren glasfiberväv i den blöta epoxin (Impregnering eller Universal), stampa med en pensel, rolla flödigt på mer epoxi, driv ut luft med en laminieringsroller av aluminium. Slipa efter härdning i 14 dagar - betänkt att god vidhäftning för klarlacken Karat på epoxi förutsätter ganska grov slipning, P120 rekommenderas här. Total åtgång Impregnering/Universal 0,6 l/m², vid laminering med 1 lager glasfiberväv.;
3. Fyll, bygg, spackla med Variobond eller Variobond Mahogny. Slipa efter härdning;
4. Applicera 3 lager Double Coat Karat. Slipa mellan de första lagren, exempelvis med P240 efter första lacklagret, P320-360 på andra lacklagret, P400 på tredje lacklagret;
5. Applicera 2-3 lager Double Coat 008 eller Dubbel UV, slipa efter behov mellan lagren med P400-500;

Klarlack släpper igenom uv-strålning, så även att Double Coat som har ett kraftfullt uv-filter går solens strålning rakt igenom och träffar epoxin. Eftersom epoxi saknar uv-filter så kommer den oundvikligen att krita, vilket påverkar vidhäftningen för klarlacken negativt. En klarlack på epoxi kommer förr eller senare att flagna. Lösningen är att använda Double Coat Karat som med sin semi-transparenta "bets-ton" tar udden av uv-strålningen, vilket påverkar vidhäftningen för klarlacken på ett mycket positivt vis. Vi rekommenderar 3 lager Karat (finns pigmenterad för ek, teak eller mahogny. 2 lager kan också fungera. Om du är nöjd med tonen i träet som den är och inte vill färga träet med Karat så är det olämpligt att utföra steg 2 i denna lista, du ska i så fall endast grunda sugande trä med Variopox Injektion, därefter lacka med 5 lager Double Coat Dubbel UV.

ÖVRIG INFORMATION

- Trä

Trä är en naturprodukt och bryts ned av fukt, mögel och svamp. Hastigheten i nedbrytningsprocessen beror på typ av trä, temperatur, fukthalt, salt-/sötvtatten. Ett lämpligt färgsystem motverkar denna nedbrytning och ökar objektets livslängd. Trä innehåller ämnen som kan orsaka dålig vidhäftning över tid, detta motverkas effektivt genom att vara noggrann med båden rengöring med Double Coat Avfettning och slipning inför varje steg i arbetsprocessen.

- 1- eller 2-k

Om du är osäker på om gammal färg är baserad på en 1-komponent eller 2-komponent teknologi så bör du väta en trasa med Double Coat Avfettning och låta den verka på ytan i 15 min. Kontrollera genom att skrapa lätt, om färgen mjuknat så är den 1-k och måste avlägsnas helt.

- Reparation (solid/färgad yta)

Skadad färg kan enkelt repareras. Slipa och rengör skadan med Double Coat Avfettning. Laga upp skadan med Variopox Filler. Måla flera lager Double Coat. Sickla bort färgskarven och våtslipa och polera.

- Hållbarhet och förberedelse av ytan

Hållbarheten hos färgsystemet beror på filmtjocklek, metod, hantverkarens skicklighet, förståelse för blandning och brukstid, miljö och temperatur och utsatthet under förberedelse, målning och härdning. Bristfälligheter i något av dessa hänseenden kan leda till blåsbildning, delaminering på grund av dålig vidhäftning.

- Överlap med ytor under vattenlinjen

Notera att båtar som ska ligga i sjön mer än någon dag inte får behandlas med Double Coat under vattenlinjen. Se separat systemdatablad för Trä under vattenlinjen. Betänk att varken epoxi eller polyuretanfärg får målas över en bottenfärg (anti fouling, kopparfärg).

25 : TRÄ - ÖVERDEL

- Slipning

Hållbar vidhäftning uppnås genom slipning och rengöring. Slipning behövs när ett material har härdat efter vis tid, epoxi efter 24 timmar, Double Coat efter 48 timmar. Under applicering av de sista färglagren rekommenderas slipning mer finare och finare papper mellan varje lager. Tabellen nedan visar rekommenderade kornstorlekar för olika applikationer:

Kornstorlek:	Rekommenderas för:
P24 – P36	Stål före grundfärgen IJmopox ZF Primer
P60	Polyester/gelcoat före epoxi: spackel/lim
P60 – P80	<ul style="list-style-type: none"> Avlägsna gamla färglager, Slipa aluminium innan grundmålning med IJmopox ZF primer.
P120	<ul style="list-style-type: none"> Slipa gelcoat och polyester innan spackling eller grundmålning med IJmopox inför lackering med Double Coat Slipa Variopox Injektion/Impregnering/Universal.
P120-P180	<ul style="list-style-type: none"> Trä, efter applicering av första lagret epoxi eller lack. Epoxifillers, dvs spackel Polyesterfillers, dvs spackel Slipning av IJmopox mellan lager Slipning av gammal gelcoat som inte ska grundmålas men som behöver en grovslipning innan finslipning inför lackering med Double Coat
P180 – P240	<ul style="list-style-type: none"> Slipa Variopox Injektion/Impregnering/Universal. Slipa IJmopox innan målning med Double Coat
P220 – P280	Slipa gelcoat inför lackering med Double Coat.
P320 – P400	Slipa Double Coat mellan lager.
P500-600	Slipa Double Coat inför applicering av sista lacklagret.
Finare än P600	Slipa bort lackdefekter, skarvar, damm, rinningar inför finare och finare slipning, från P600-1500-3000 inför polering för att få upp perfekt glans.

- Arbetschema (solid/färgad finish)

steg		torr filmtjock lek	sträckför måga (m ² /l)	övermålningsintervall vid 20 C	förberedelse inför nästa steg
1	Förbehandling (slipning/avfettning)				
2	Variopox Injektionshars	n.a.	n.a.	16 timmar	Slipa P120.
3	Variopox Impregnering/ Universal	n.a.	n.a.	16 timmar	Slipa P120.
4	Spackla, välj lämpl.	n.a.	n.a.	48 timmar	Slipa P180.
5	Double Coat	40	10,8	24 timmar	När övermålning sker mellan 24-48 timmar finns kemisk vidhäftning och slipning är inte nödvändigt. Att slipa mellan lagren, finare och finare mot slutet är dock ett gott sätt att öka finishen i slutprodukten
6	Double Coat	40	10,8	24 timmar	
7	Double Coat	40	10,8	24 timmar	
8	Double Coat	40	10,8	24 timmar	

25: TRÄ - ÖVERDEL

- Arbetschema semi-transparent system)

steg		torr filmtjock klek	Sträck förmåga m ² /l per lager	övermålni ngsintervall vid 20 C	förberedelse inför nästa steg
1	Förbehandling (slipning/avfettning)				
2	Variopox Injektion		n.a.	16 timmar	Slipa P120.
3	Variopox Universal	n.a.	n.a.	16 timmar	Slipa P120.
4	Spackla med Variobond	n.a.	n.a.	14 dagar	Slipa P120.
5	Applicera 3 lager Karat	40	10	24	Måla 1 lager per dag, slipa efter behov
6	Applicera 2-3 lager 008/Dubbel UV	40	10	24	Välj antingen 008 eller Dubbel UV, slipa efter behov

För detaljerad information om de produkter som nämns i detta systemdatablad vänligen konsultera de tekniska produktbladen för vardera produkt. Säkerhetsdatablad finns att tillgå på www.de-ijssel-coatings.se

Datum: oktober 2021

Ansvarsfriskrivning

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