

BESKRIVNING

Systemet beskriver hur ytor under vattenlinjen på en träbåt kan behandlas med ett tvåkomponent epoxisystem.

GRUNDLÄGGANDE EGENSKAPER

Detta färgsystem kan appliceras på trä eller förbehandlat trä och kan övermålas med de flesta typer av Anti-Fouling (bottenfärg som skyddar mot bevuxning).

YTOR

Trä, rent och torrt i bra skick.

FÖRBEREDELSE AV YTA

Nytt obehandlat trä

1. Slipa träet grovt, speciellt viktigt på feta träslag som oregon pine, iroko, teak och tall;
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 innan applicering.

Underhåll av tidigare behandlat trä:

1. Rengör ytan med färskvatten och rengöringsmedel (M 4605) för att avlägsna salt, smuts, fett, förändrad pH, etc. Använd med fördel högtrycksvätt och ljummet vatten;
2. Avlägsna gamla 1-k färglager och anti-fouling genom skrapning eller slipning. Om färgborttagningsmedel används rengör efteråt med både vatten och sedan Double Coat Avfettning;
3. Gamla lager av 2-k epoxifärg som sitter väl bör slipas grovt 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 innan applicering.

PRODUKTER

Följande produkter är lämpliga i detta färgsystem:

Variopox Injektion	sträckförmåga ca. 0,2 l/m ²
Variopox Impregnering	sträckförmåga ca. 0,3 l/m ²
Variopox Filler	grovspackel av epoxi
Variopox Finishing Filler	finspackel av epoxi
Variobond	tixotrop limpasta av epoxi
IJmopox HB Coating	sträckförmåga ca. 0,3 l/m ²
IJmopox Förtunning	-
Double Coat Avfettning	-

APPLICERING

Nytt obehandlat trä

1. Pensla 1 lager Variopox Injektion (minst 0,2 l/m²). Slipa efter härdning med P120;
2. Rolla 2 lager Variopox Impregnering (minst 0,3 l/m²) eller 2-3 lager Variopox Universal. Det andra lagret kan läggas när det första lagret är klibbtorr (dvs sätt tummen mot och vrid om och ytan känns hård). Om inte andra lagret hinner läggas samma dag måste ytan slipas med P120-180. Slipa efter härdning;
3. Spackla ojämnheter med Variopox Filler, finspackla efter behov med Variopox Finishing Filler. Hål, urgröpning efter träröta, montering av nytt trä, etc. fylls och limmas med Variobond. Slipa efter härdning;
4. Måla 3 lager IJmopox HB Coating med en total skickttjocklek på 225 mikron (min. 0,3 l/m²);
5. Måla med anti-fouling, se produktblad för HB för exakta tider; I de fall anti fouling innehållande koppar inte får användas där båten ligger så går det bra att ha HB som yttersta skikt;

Tidigare behandla trä

1. Fläckmåla skadade ytor eller naket trä med Variopox Injektion (min. 0,2 l/m²) Slipa efter härdning;
2. Applicera 2 lager Variopox Impregnering (min. 0,3 l/m²);
3. Spackla/bygg/förstärk med Variobond, Variopox Filler och/eller Variopox Finishing Filler, efter behov. Slipa efter härdning;
4. Måla 3 lager IJmopox HB Coating med en total skickttjocklek på 225 mikron (min. 0,3 l/m²);
5. Måla med anti-fouling, se produktblad för HB för exakta tider

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)

Skador kan spacklas med Variopox Filler eller Variobond. När en fin spackling önskas spackla sedan med Variopox Finishing Filler. Fläckmåla med IJmopox HB Coating på alla spacklingar för att stoppa fuktinträning i spacklet.

• 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.

• Observera att det inte är möjligt att måla epoxi (Variopox eller IJmopox) ovanpå Double Coat. Detta är viktigt att notera vid vattenlinjen.

• De flesta typer av anti-fouling kan målas på IJmopox HB Coating.

• Arbetschema (solid/färgad finish)

steg		torr filmtjocklek	sträckför måga (m ² /l)	övermålningsintervall vid 20 C	förberedelse inför nästa steg
1	Förbehandling (slipning/avfettning)				
2	Variopox Injektion			16 h	Slipa P120
3	Variopox Impregnering			3 h	Ingen slipning krävs när nästa lager Impregnering läggs efter 3-5 timmar
4	Variopox Impregnering			16 h	Slipa P120
5	Reparera skador med Filler, Variobond och Finishing Filler			48 h	Slipa P180
6	IJmopox HB Coating	75	9,3	8 h	När HB övermålas inom 72 timar krävs ingen slipning inför nästa lager
7	IJmopox HB Coating	75	9,3	8 h	
8	IJmopox HB Coating	75	9,3		När anti-fouling målas inom 6-12 timmar krävs ingen slipning av HB



- 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"> • Ta bort gamla färglager, • Slipa aluminium före applicering av IJmopox ZF Primer.
P120	<ul style="list-style-type: none"> • Slipa gelcoat före applicering av epoxispackel, • Slipa Variopox: Injektion/Universal/Impregnering/Rolcoating, • Slipa trä före applicering av första lagret epoxi
P120 – P180	<ul style="list-style-type: none"> • Slipa trä efter första lagret epoxi, • Slipa epoxispackel eller polyesterspackel, • Slipa IJmopox ZF Primer och/eller IJmopox HB Coating mellan lager.
P180 – P240	<ul style="list-style-type: none"> • Slipa Variopox: Injektion/Universal/Impregnering/Rolcoating, • Slipa IJmopox ZF Primer och/eller IJmopox HB Coating inför första lagret Double Coat.
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.

Laminera under vattenlinjen med glasfiberförstärkning

I de fall skrovet anses vara i dåligt skick, rör sig mycket i materialet, eller är svagt så är det en god idé att använda glasfiberväv i epoxi. Det är ofta smidigast att välja Variopox Glasfiberväv 160 g, som smiter åt fint runt alla båtens former och ger tunna fina laminat. 1-2 lager med 160 g är ofta lagom. När du önskar ökad styrka i laminatet väljer du att laminera med Variopox Glasfiberväv 260 g med 2-3 lager. Större objekt kan också lamineras med ett lager Variopox Glasfiberväv UD 550 g, och därefter med ett lager 160 g.

Använd Variopox Impregnering för laminering med glasfiberväv under vattenlinjen. Impregnering är tjockare än Universal och kan ge högre styrka och täthet. Det går åt cirka 0,9 liter Variopox Impregnering per m² för färdigt laminat med 2 lager glasfiber.

På grund av tyngdlagen är det inte möjligt att applicera flera lager glasfiber på en och samma gång, om inte båten s a s har vänts upp och ned. Om båten ligger upp och ned kan du applicera lager på lager vått-i-vått. Om båten står normalt med kölen nedåt appliceras ett lager glasfiberväv, sen väntar du tills ytan har satt sig tillräckligt mycket så att du kan rolla på mer epoxi och lägga an mer glasfiberväv. Om du väntar till nästa dag med att lägga på mer epoxi och glasfiber så måste det föregående lagret slipas. Epoxi är s a s endast öppen samma dag för övermålning, om man vill slippa att slipa.

När laminatet är färdigt ska det slipas. Om du ska spackla så måste spackel härda i 48 timmar och slipas före övermålning med IJmopox HB Coating.

Laminering utförs såhär: rolla på epoxi, lägg an måttskuren glasfiberväv, stampa med en pensel, rolla på mer epoxi, rolla ut luft med en lamineringsroller av aluminium för att driva ut inneslängd luft.

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

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. Datum: 2021-10

