

# VARIOPOX

## Konstruktionsmaterial



De IJssel Coatings producerar ett komplett system av epoxibaserade produkter för konstruktion, renovering och konservering av trä och andra material. Varje produkt är anpassad för att fungera väl tillsammans vilket resulterar i optimal hållbarhet över tid. Produkterna utmärker sig även i sin enkla användning.

### VARIOPOX

Förutom att konservera och restaurera trä är Variopox-produkter de mest lämpliga epoximaterialen för laminering och limning av olika (konstruktions)material. Laminering och limning kan endast utföras med Variopox-harts i kombination med Variopox Glasfiber..

### VARIOBOND

Limma med epoxilimpastan Variobond på diverse material garanterar en stark vidhäftning för limfogen på olika underlag. Variobond är också lämpligt som reparationsmedel för ytor som påverkas av träröta, under eller ovanför vattenlinjen.

### POLTIX

Traditionella produkter av omättad polyester och vinylester; lamineringsharts, limpasta, spackel, pigmentpasta.



### TRÄ - LAMINERA MED VARIOPOX

Tidigare var träfartyg ofta belagda med glasfiberförstärkt polyesterharts, men nuförtiden görs detta huvudsakligen med epoxiharts. Olika epoxilaminat kan enkelt appliceras i kombination med lämpliga glasfibervävnader. Fördelen med epoxi är att en fin slät yta kan uppnås eftersom epoxilaminatet består av tunnare glasfiber och rikligt med harts.

Så här laminerar du med epoxi: Rolla ut ett lager Variopox Impregnering eller Universal på ytan, lägg an de måttpassade bitarna glasfiberväv. Stampa med en pensel för att väta all glasfiber. Dra penseln vinkelrätt mot ytan från mitten och ut mot kanten, eller använd en roller. Efter att tyget har blötts med harts måste luften drivas ut med en lamineringroller av räfflad aluminium. Om det behövs kan flera lager glasfiberväv och harts appliceras vått i vått, utan att det föregående lagret har härdats helt. Men tänk på att inte lägga på för många lager om ytan är stående - det finns en risk att material börjar glida och inte skapa ett tätt laminat. Valet av glasfiber beror på applikation. Ju tjockare glasfiber desto starkare blir laminatet. Ett skrov som lamineras med fin glasfiberäv (160 g Twill) kan få en helt slät ytan där glasfibern "försvinns" i laminatet utan att synas, vilket ger möjlighet att producera en transparent finish i lacken. För god hållbarhet i lacken på epoxi måste de första två lacklagren bestå av den semi-transparenta "betslacken" Double Coat Karat. Därefter kan de sista lacklaren vara helt transparenta, Double Coat Dubbel UV eller Double Coat 008/088.

När en stor yta ska lackeras i en solid kulör ska laminatet byggas upp med flera lager av glasfiberväven Variopox UD 550. Genom att lägga ett lager diagonalt och nästa lager tvärs över skapas ett laminat som har god styrka i alla riktningar. Ett exempel på ett föremål som förstärks på detta sätt är ett skrov byggd med en träkärna.

Laminering med epoxi har flera viktiga fördelar jämfört med laminering med polyesterharts. Med samma laminattjocklek som polyester är ett epoxilaminat starkare. Ett epoxiharts innehåller inga lösningsmedel och har minimal krympning. Polyesterharts innehåller ett lösningsmedel och ger en större krympning i slutprodukten.

### TRÄ - LIMMA MED VARIOPOX

På grund av de utmärkta vidhäftningsegenskaperna hos epoxiharts och den extremt goda vattenbeständigheten, används limblandningar gjorda av epoxiharts alltmer ofta. Olika typer av konstruktionslösningar och former och material är möjliga att kombinera med epoxi. De IJssel Coatings har en lämplig produkt för varje typ. En bra förbehandling av de ytor som ska limmas är en förutsättning för en stark limbindning. På grund av kapillärverkan eller absorption av träet i ändarna kan en mindre stark hållbarhet uppstå. Grunda/förbehandla därför alltid absorberande ytor med Variopox Injektion. Stora plana delar och faner och material med god passform kan efter förbehandling limmas med Variopox Universal. Produkten kan enkelt doseras med tillhörande pumpar.

### TRÄ - LIMMA MED VARIOPOX GLASFIBERBAND

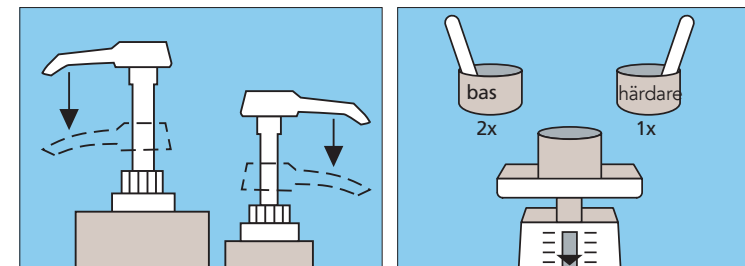
Med Variopox Glasfiberband kan hörn, kanter och små ytor limmas, sammanfogas och lamineras även ytan Variobond och ändå ge riktigt hög styrka. På detta sätt kan också en läckande skarv tätas på ett enkelt sätt, såsom i fallet med en bottenstock eller köl. I motsats till fin glasfiberväv (160 g) så kommer strukturen i glasfibret att synas igenom laminatet.

### TRÄ - FÄRGSYSTEM

Läs mer i vår katalog Double Coat Färgsystem för att få veta hur trä och epoxilaminat ska övermålas med ett färgsystem.

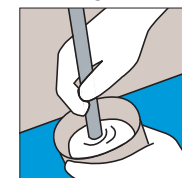
## SÅ FUNKAR VARIOPOX

### Dosera



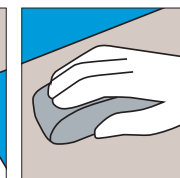
Dosera Variopox Universal genom att trycka ned varje pump helt en gång, eller väg upp komponenterna.

### Omröring



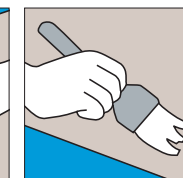
Rör samman komponenterna med en trästicka

### Förbehandla



Rengör ytan med Double Coat Avfettning, slipa ytan och rengör igen. Använd en mikrofiberduk till avfettningen. Trä innehåller harts så avfettningen är viktig.

### Konservera

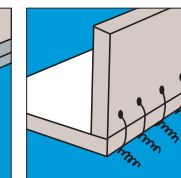
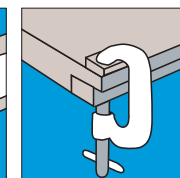


Pensla ett lager Variopox Injektion för att konservera träet, fylla upp alla porer. Slipa efter härdning av alla lager.

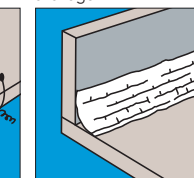
### Limma



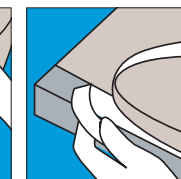
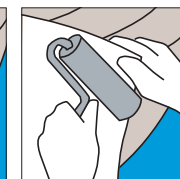
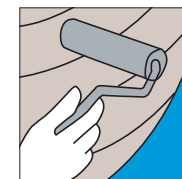
Pensla eller rolla på Variopox Universal på alla sidor. Om du behöver ett tjockare lim blanda till en liten dos Variobond och rör samman med Universal tills limmet fått rätt tjocklek som är lagom för din applikation.



Säkra delarna med tejp eller snöre så att det ligger stilla. Applicera Variopox Universal och glasfiberband, stampa, samman laminatet med en pensel, rolla ut alla luffickor. Låt härda och slipa och avfetta före nästa lager appliceras.



### Förstärk



Applicera Variopox rikligt. Bearbeta omedelbart ett armeringsväv i detta lager. Avlufta glasfiberväven med en flat pensel och lamineringsroller. Applicera ett annat lager efter torkning vid behov. Applicera en maskeringstejp först för att få en skarp kant om så önskas. Efter torkning, ta bort tejp, harts och glasfiber med en vass kniv.





Variobond är en mycket populär produkt eftersom den fyller en så god funktion som är enkel att förstå, enkel att använda, och ger exceptionellt god hållbarhet. Det är ett tixotropiskt epoxilim, det vi kallar för en limpasta. Produkten är så sällan inte flytande utan droppfri, den rinner aldrig undan utan stannar exakt där du lägger an den. I jämförelse kan sägas att den har konsistensen som smörgårsmajonäs. Förutom 1 kg-set och 7,5 kg-set i opal/ogenomskinlig så levereras den dessutom i smart 2-komponent-tub, då färgad i mahognybrun. Köp till en spiralpip så kan du placera limpastan direkt på ytan utan att behöva vända ihop komponenterna för hand.

Du kan blanda Variobond med Variopox för att uppnå en lång rad olika konsistenser:

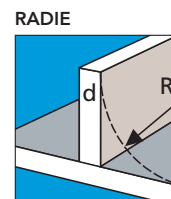
För:	BAS	HÄRDARE
hög viskositet	Variobond 67 vikttdelar	Variobond 33 vikttdelar
mellan viskositet	Variobond 75 vikttdelar	Variopox Universal 25 vikttdelar
låg viskositet	Variopox Universal 50 vikttdelar	Variobond 50 vikttdelar
flexibla egenskaper	Variobond Flex	Variobond Flex

### KONSTRUKTION – DIVERSE MATERIAL

Limma glas, betong, lameller, polyuretanskum, divinycell och plank, diverse kompositmaterial med Variobond. Förbehandla sugande/porösa material med Variopox Injektion före sammanfogning med Variobond. Var alltid noga med att slipa och rengöra material på rätt sätt. Trä ska exempelvis rengöras med Double Coat Avfettning. Direkt efter limning skrapar du bort allt överflöd av lim eftersom det annars leder till onödig slipning. Variobond är mycket hård att slipa.

### TRÄ – HÅLKÄLSFOG

En hålkälsfog kan göras med Variobond. En kälsfog är en hörnfog speciellt lämpad för fogning av plywood eller limning i ett fackverk. Hålkälsfogar görs med en spatel med rund form exempelvis en gammal sked. Den lämpligaste avrundningen (r) är 2 till 5 gånger träets tjocklek (d), se figur 1. Mängden Variobond per linjär meter kälsfog kan beräknas med formeln: mängd (gram) =  $0,3 \times (\text{radie } (r) \text{ i mm})^2 \times \text{längd (m)}$ .



### TRÄ – RENOVERA RÖTA

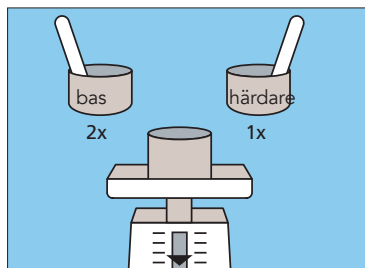
Variobond är lämplig för reparation av ruttna trädelar. Leta reda på de svaga punkterna genom att trycka hårt på träet med en skruvmejsel. Ta bort smuts och lös färg med en pensel och färgskrapa. Hacka de ruttna delarna med en mejsel för att få rent och friskt trä. Gör den dolda ytan dammfri och låt den torka ordentligt. Applicera ett lager Variopox Injektion och låt detta lager torka i 24 timmar. Applicera sedan Variobond med en spackel, forma den och gör så slät som möjligt. Vid större skador kan en ny träbit limmas in.

### ALLA SUBSTRAT - TEAK - DÄCK

Med Variobond kan ett teakdäck limmas på ett polyester- eller trädäck, förutsatt att teaken har en maximal tjocklek på 6 mm. Grovslipning (korn 60) av substratet är viktigt här. Sömmarna i teaken avslutas sedan med ett elastiskt tätningsmedel i enlighet med instruktionerna från leverantören av tätningsmedlet (svart däcksfog). Innan ett teakdäck kan limmas på ett ståldäck måste några lager Jmopox ZF primer först appliceras på däckets yta. Med Variobond kan sedan en vattentät limmad plywoodpanel limmas och skruvas fast i stålet. Dessa skivor förses först med Variopox Injektion runt om. Teaken limmas sedan på dessa träskivor.

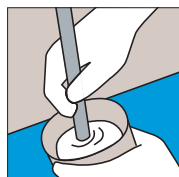
## ANVÄNDARINSTRUKTIONER FÖR VARIOBOND

## DOSERA



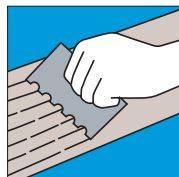
Väg upp dubbelt så mycket Variobond bas som härdare.

## BLANDA



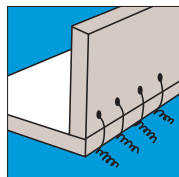
Blanda sedan Variobond bas och Variobond härdare försiktigt med en spatel till en homogen massa.

## LIMMA



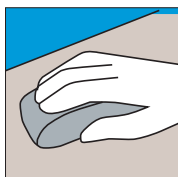
Applicera Variobond på båda delarna med en limkam. Säkra sedan delarna med en limklämma. Låt blandningen torka.

## HÅLKÄLSFOG



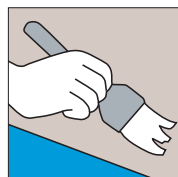
Säkra delarna tillfälligt med tejp eller spik. Täta kanterna med tejp. Färga vid behov Variobond med lite slipdamm. Applicera denna blandning rikligt i hörnet. Jämnna till med en spatel eller sked till rätt radie. Applicera vid behov ett glasfiberband för extra förstärkning.

## FÖRBEHANDLA



Avfetta och slipa ytan noggrant. Använd rätt sandpapper. Ta sedan bort slipdamm och avfetta igen.

## KONSERVERA



Grundmåla med en pensel för bäst porfyllnad. Använd helst Variopox Injektion, men Variopox Universal fungerar också om du bara har den produkten. Arbeta om det behövs flera gånger första timmen för att producera en jämn skiktjocklek utan torra eller våta ytor. Slipa grunden efter härdning och rengör ytan med Double Coat Avfettning.

## FÖRBEHANDLING

Förberedelse av underlaget är en av de kritiska framgångsfaktorerna. Du kan använda färgskrapor för att ta bort gamla lager av färg. Dessa måste vara tillräckligt vassa. Det är bäst att runda skrapans skarpa hörn. Detta förhindrar djupa repor eller andra skador på känsliga ytor som trä eller polyester. Gamla enkomponentsfärgskikt kan ibland tas bort med färgborttagare eller med en varmluftpistol; detta kan skada vissa ytor som polyester eller epoxilaminat. Du kan vanligtvis inte ta bort tvåkomponentsprodukter med en stripper/lösningsmedel. Dessa kan du ta bort genom att slipa eller blåstra.

Vi rekommenderar att inte applicera tvåkomponentsprodukter över tidigare enkomponents färgskikt. Detta kan leda till oförutsägbara defekter som blåsor, sprickor eller förlust av vidhäftning. Dessa defekter kan uppstå omedelbart eller först efter några månader. Om det inte är känt om det gamla färgskiktet består av en eller två färgkomponenter kan du avgöra detta genom ett enkelt test. Lägg en trasa indränkt i Double Coat Avfettning på ytan som ska testas i några minuter och låt den dra in. Om ytan efter 15 minuter är mjukt, lätt kan repas eller har lösts upp, är detta en komponentfärg. Du kan då inte applicera 2-komponent över en sådan yta.

Tänk på att ett tjockt material som Variobond, som har förmågan att fylla och bygga mycket, inte kan sugas in i ett materials porer. Välj att alltid grundmåla ett poröst material (som trä) före limning med en tjock produkt (Variobond). En korrekt grundning och slipning och avfettning av den grunden kommer ge en permanent och helt tät limfog med Variobond.

Vid slipning kan du använda olika typer av sandpapper. Kornstorleken beror på produkten och underlaget. Detta anges i tabellen nedan för torrslipning:

Kornstorlek:	Lämpligt för:
P24 - P36	Lämplig för slipning av stål innan applicering av IJmopox ZF primer.
P60	Lämplig för slipning av polyester gelcoat vid limning med epoximaterial, så som Variopox eller Variobond.
P60 - P80	- ta bort gamla färgskikt - slipa aluminium innan du applicerar IJmopox ZF primer - slipa gelcoat före applicering av Variopox Filler (epoxispäckel) - slipa Variobond
P120	- slipa gelcoat vid reparation med polyesterspäckel, IJmofix Filler - slipa Variopox Injektion, Variopox Impregnering och Variopox Universal - slipa Variobond

Kornstorlek:	Lämpligt för:
P120 - P180	slipa trä efter första färgskiktet (Variopox Injektion/Universal) slipa epoxispackel (Variopox Filler, LG Finishing Filler) slipa polyesterspackel
P180 - P220	slipa IJmopox HB Coating mellan lagren slipa Variopox Injektion/Universal/Impregnering Slipa en grundfärg (exempelvis IJmopox ZF Primer) före lackering med första lagret Double Coat
P220 - P280	- slipa gelcoat före applicering av första lagret Double Coat
P320 - P400	- slipa mellan första och andra lagret Double Coat
P500	- slipa inför sista lagret Double Coat
finare än P600	slipa lackdefekter finare och finare inför polering för att avlägsna lackdefekter

Utöver torrslipning kan ytan även våtslipas med vattenfast sandpapper. Vanligtvis gäller andra kornstorlekar, kontrollera med din leverantör. Efter våtslipning låt ytan torka i minst ett dygn innan målning. När du slipar en bottenfärg välj då alltid att våtslipa för att undvika andas in farligt slipdamm.

Slipdamm från Variopox och Variobond är allergent och farligt att inandas om epoxin endast härdat ett dygn, vänta alltid 48 timmar om du vill kunna slipa en epoxi utan att slipdammet är farligt. Om du slipar epoxin efter 24 timmar bär heltäckande lackoverall, nitrilhandskar och gasmask (A2P3-filter)

## ARBETSMILJÖ OCH HÄRDNING

Arbeta i ett område som är fritt från drag, damm och fukt så mycket som möjligt. Måla aldrig i direkt sol eller fuktiga förhållanden. Den mest idealiska arbetstemperaturen är mellan 15 och 25 °C. Se också till att temperaturen på ytan som ska målas inte skiljer sig mycket från omgivningen. Om ytan är för kall kan kondens uppstå, vilket påverkar kvaliteten produkten. När ytan är varm flyter inte produkten ut lätt. Epoxi får kort brukstid och sätter sig alldeles för fort om du arbetar i hög värme och i solljus, eller om du blandat stora mängder epoxi så förkortas brukstiden.

Epoxi slutar att härdas i temperaturer under 15 °C. När härdningen avstannat kommer den ej att sätta igång igen när temperaturen ökar. Om epoxin är klibbig dagen efter kan du dra slutsatsen att epoxin inte härdat korrekt och du bör då helt klart avlägsna all ohärdad epoxi.

## SKIKTJOCKLEK OCH SKYDD

Rätt kombination av material är inte bara viktig för det hållbara skyddet av ditt fartyg, antalet lager och lagertjockleken är också viktigt.

Eftersom skiktjockleken inte alltid är lätt att mäta hittar du den genomsnittliga åtgången per lager, per kvadratmeter för varje produkt i vår dokumentation och systemguide. Om du kontrollerar både antal lager och förbrukning per lager är du säker på rätt lagertjocklek och därför tillräckligt skydd.

## ANVÄNDNING AV EPOXI

Före användning, rör om de enskilda komponenterna väl för att få en homogen blandning. Blanda sedan basen med härdaren: i det ögonblicket startar en kemisk reaktion mellan de två komponenterna. Efter en viss tid, bearbetningstiden eller brukstiden kan materialet inte längre användas. Justera därför storleken på blandningen till den mängd du kan applicera inom denna brukstid. Brukstiden beror på temperaturen och mängden material. Vid höga temperaturer eller när om du blandar större mängder material blir brukstiden kortare. Du hittar information om brukstid i de tekniska produktbladen eller på förpackningen. Varje typ av produkt har ett specifikt härdare och blandningsförhållande. Detta anges i vår dokumentation och på förpackningen. Byt därför inte ut härdaren och använd rätt proportioner mellan bas och härdare. Ett annat felaktigt blandningsförhållande kommer att minska egenskaperna hos slutprodukten.

Flytande epoxi: det rekommenderas att blanda samman komponenterna i en bägare och röra om blandningen väl, sedan hålls epoxin över i ett annat kärl, på så vis hamnar det som var på toppen nu på botten. Rör om väl igen och börjar arbeta med epoxin direkt eftersom brukstiden är ganska kort, cirka 20 minuter. Du kan exempelvis ställa en timer på 15 minuter så att du har koll på att brukstiden snart är slut när timern ringer. Lösningssmedelfria produkter som våra Variopox-produkter får inte spädas ut med lösningsmedel!

Väg alltid upp epoxi med hjälp av en våg som väger på grammet. Vissa undantag finns förstås, Variopox Universal har ju exempelvis smarta doseringspumpar. Men även dessa doseringspumpar kan bli dåliga så ha för vana att ändå väga då och då för att kontrollera så att pumparna fungerar så som de ska.

Om flera lager av Variopox-material appliceras på olika dagar, slipa mellan lagren med ett grovt korn (P80) för att få en god inbördes vidhäftning. Vid mekanisk slipning kan värme utvecklas som snabbt fyller sandpappret. Se till att temperaturen inte stiger för mycket under slipningen.

Övermåla inte en epoxi med klarlack förrän epoxihartset har härdat i minst två veckor. Gäller även här att epoxihartset ska slipas väl, men nu med korn P120-180. Om trä behandlas med epoximaterial ska man se till att träfuktigheten inte överstiger 12 till 14 %.

Om ett gammalt kolfiber-epoxilaminat ska appliceras med ny klarlack bör det gamla laminatet slipas med P120 för att erbjuda bästa vidhäftning över tid.

**VERKTYG**

Valet av verktyg för att applicera epoxi kan göra skillnad mellan ett bra och ett dåligt resultat. Använd bra och rena verktyg för att applicera våra produkter:

**Penslar:**

En pensel av god kvalitet betalar sig själv snabbt. Borsten ska vara lite styv men flexibel och riklig, antingen oval eller flat, och handtaget måste vara omålat trä, ej gummi.

**Rollers:**

Filtrollers med kort lugglängd fungerar utmärkt för epoxi. Om du vill applicera rikligt med epoxi, exempelvis när du laminerar med tjockare glasfiberväv i kombination med Variopox Impregnering väljer du en nylonroller med något mer borst än en korthårig filtroller.

Det finns speciala rollers av aluminium, en s k lamineringsroller, för avluftning, dvs för att föra ut luftfickor ur glasfiber vid laminering.

Vid laminering med glasfiber är metoden denna: rolla på rikligt med epoxi på ytan, lägg an den måttskurna biten glasfiberväv, stampa med en pensel så att glasfibern sätter sig i epoxi, rolla på mer epoxi, avsluta med att använda en lamineringsroller för att driva ut luftfickor. Du kan applicera flera lager vått i vått om ytans form och tyngdlagen tillåter.

**EXTRA INFORMATION**

Du finner mer information på vår webb [www.de-ijsselcoatings.se](http://www.de-ijsselcoatings.se). Vi har gott om systemdatablad som beskriver olika arbeten, där finner du även de tekniska produktbladen och säkerhetsdatablad (MSDS).

Kontakta vår support genom att ringa eller mejla. Vi hjälper dig genom hela processen med val av rätt produkter och rätt metod, tips och råd.

**HUR STOR ÄR YTAN?**

Om antalet kvadratmeter inte är känt kan du beräkna den totala ytan med hjälp av en av formlerna nedan. Vi har även på vår webb en färdig kalkylator för detta.

Beskrivning av ytan	Beräkna area i m2 med
Under vattenlinjen (litet djupgående och rak köl)	(Längd vattenlinje) x (Bredd + Djup)
Under vattenlinjen (långköl)	(Längd vattenlinje) x (Bredd + Djup) x 0.75
Under vattenlinjen (djup fenköl)	(Längd vattenlinje) x (Bredd + Djup) x 0.5
Fribord	(Längd över allt "LOA" + Bredd) x (median-fribordshöjd) x
Däck och överdel	Längd över allt) x Bredd x 0.75
Fribordshöjd = från vattenlinjen upp till reling, välj medianhöjd	

**ALLMÄNNA TIPS**

Läs alltid etiketten innan arbetet påbörjas. Varje etikett har ett antal varningssymboler med varningstext. Anger vad man ska vara försiktig med. Alla möjliga risker och de åtgärder du måste vidta för att arbeta säkert är listade.

Några allmänna hälso- och säkerhetsregler:

Öppna förpackningen försiktigt;

Blanda försiktigt basen och härdaren av tvåkomponentsmaterial,

Var uppmärksam på möjliga exoterma reaktioner med polyestermaterial eller med epoxi utan lösningsmedel, dvs värmeutveckling.

Rensa upp spilld färg omedelbart.

Ät eller drick inte i närheten av färg eller färgskikt som fortfarande är våta.

Förvara inte mat på arbetsplatsen.

Rök inte på arbetsplatsen.

Bär lämpliga nitrilhandskar vid hantering av färg, thinner och avfettningsmedel.

Bär skyddsglasögon vid behov.

Sörj för tillräcklig ventilation och/eller utsug eller använd en lämplig mask.

Läs alltid produktetiketten och säkerhets- och miljöförklaringarna.

**PERSONLIG SÄKERHET**

Undvik att få färg. Du ska inte äta eller dricka eller förvara mat på arbetsplatsen. Om du mot förmodan skulle få i dig färg, kontakta omedelbart en läkare. Patienten ska förbli i vila och får INTE framkallas att kräkas. Andas inte in. Du kan undvika att andas in lösningsmedel, skadligt damm eller färgångor så mycket som möjligt genom att se till att det finns tillräcklig ventilation eller utsug. Om detta visar sig vara otillräckligt, använd lämplig andningsutrustning. I dåligt ventilerade utrymmen bör du sätta på en huva eller mask med lufttillförsel. Lösningsmedelsångorna är tyngre än luft och pressar därmed normal luft uppåt. Att andas in ångorna kan göra dig yr, känna dig full eller få huvudvärk. Så läs etiketten noggrant för att se till att du bär rätt skydd. Sprayning medför ytterligare faror. Färgdimman får under inga omständigheter andas in. Bär därför alltid det rekommenderade skyddet. En luftförsörd huva är oftast det bästa skyddet.

Undvik kontakt med ögonen. Vi ger ögonen råd när vi målar för att skydda. Glasögon eller ögonmasker är allmänt tillgängliga och väl värt det. Om färg kommer in i ögat, håll ögat vidöppet med fingret, skölj det åtminstone 15 minuter med rent kranvatten och sök medicinsk hjälp. Undvik kontakt med huden. Kontakt med färgprodukter kan irritera huden. Därför bör du alltid bära skyddshandskar och kläder som täcker överkropp, armar och ben. Smörj in händerna med en skyddande handkräm före och efter jobbet. Detta håller huden i gott skick och kan förebygga hudbesvär. Dessutom gör en handkräm det lättare att rengöra huden efter jobbet. Ta bort eventuell färg som kommer på huden med en ren trasa och sedan med varmt tvålatten eller godkänt rengöringsmedel. Rengör helst aldrig huden med lösningsmedel, thinner eller thinner.

**BRAND- OCH EXPLOSIONSRISK**

De flesta färger innehåller lösningsmedel. En del av dessa avdunstar när du öppnar burken. Att vidta några enkla åtgärder kommer att minimera riskerna:

Undvik öppen låga i områden där färg förvaras eller där målning pågår.

Rök inte på arbetsplatsen;

Förvara färg på ett välventilerat, torrt utrymme borta från värmekällor eller direkt solljus;

Håll burken tätt stängd;

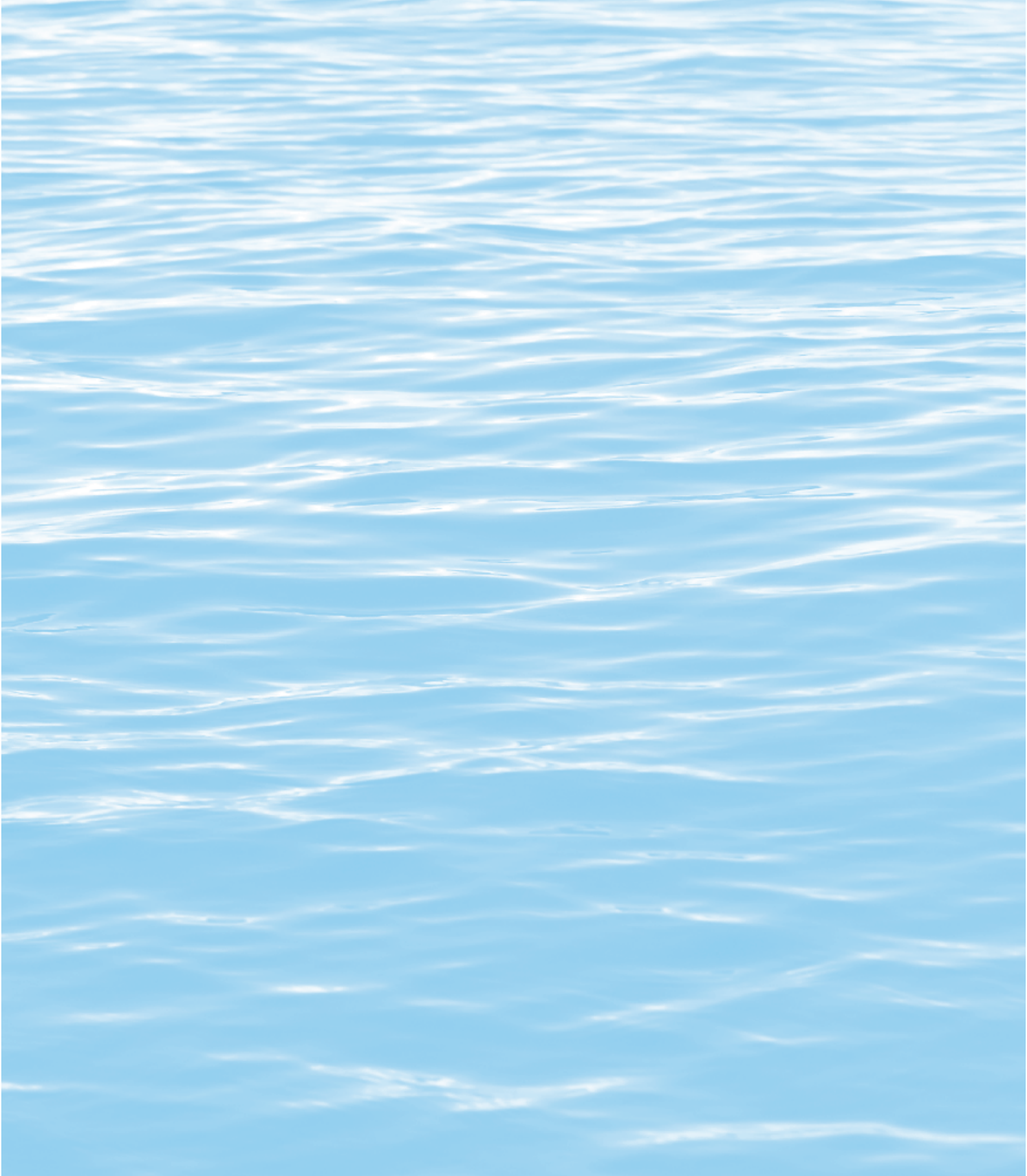
Förhindra metallgnistor när du slår på eller av elektricitet verktyg eller defekta elektriska anslutningar;

Låt inte färgindränkta trasor eller trasor ligga kvar, även i fickorna på overaller eller andra arbetskläder.

**FÄRG OCH MILJÖ**

Kassera tomma burkar försiktigt. Kasta inte burkar eller avfall i vattnet. Släng tomma burkar med ohärdade färgrester som litet kemiskt avfall. Kassera använda borstar, rullar och rullbrickor på rätt sätt. Kassera rester av thinner, färg, avfettningsmedel och lösningsmedel som mindre kemiskt avfall.





[info@de-ijssel-coatings.se](mailto:info@de-ijssel-coatings.se)

[www.de-ijssel-coatings.se](http://www.de-ijssel-coatings.se)

The logo for DE IJSSEL COATINGS. The words "DE IJSSEL" are in a large, bold, black sans-serif font. Above the letter "I" in "IJSSEL" is a small orange crown icon. Below "DE IJSSEL" is a blue wavy line that looks like water. Underneath the wavy line, the word "COATINGS" is written in a smaller, orange, spaced-out sans-serif font.

**DE IJSSEL**  
COATINGS