1: GFK – OSMOSE REPARATUR

SYSTEMBESCHREIBUNG

Dieses System beschreibt, wie Osmose von einem GFK Schiff unter der Wasserlinie behandelt werden kann.

ANWENDUNG

Eine Osmose Behandlung unter der Wasserlinie eines GFK Schiffes kann aus zwei verschiedenen Gründen durchgeführt werden:

- Osmose Prävention:

Die GFK Oberfläche zeigt keine Anzeichen von Osmose; das Gelcoat ist in gutem Zustand. Um in Zukunft Osmose zu verhindern, wird ein wirksamer Schutz aufgetragen;

- Osmose Reparatur:

Die GFK Oberfläche ist mehr oder weniger ernsthaft beschädigt durch Osmose und muss repariert werden. Die Osmose Sanierung kann am besten durch spezialisierte Unternehmen durchgeführt werden.

Die Auswahl des Systems (Osmose Prävention oder Osmose Reparatur) ist abhängig vom Zustand der GFK Oberfläche. Das Osmose Prävention System eignet sich sowohl für neue als auch bestehende GFK Yachten. Das Osmose Reparatur System wird bei bestehenden GFK Yachten aufgetragen.

UNTERGRUND ZUSTAND

1. Wenn das Gelcoat in gutem Zustand ist und keine Mikroblasen unter der Wasserlinie vorhanden sind, kann das Osmose Prävention System aufgetragen werden.
2. Wenn lokal kleine Mikroblasen unter der Wasserlinie vorhanden sind, werden diese lokal repariert gemäß dem System Osmose Reparatur. Die gesamte Oberfläche unter der Wasserlinie wird dann mit dem Osmose Prävention System behandelt.
3. Wenn unter der Wasserlinie über der ganzen Oberfläche Mikroblasen vorhanden sind, dann ist es erforderlich, die gesamte Oberfläche nach dem Osmose Raparatur System zu behandeln.

VORBEHANDLUNG

Osmose Prävention GFK, neu:

1. Entfernen Sie Wax und Trennmittel mit Double Coat Ontvetter (Entfetter), schleifen Sie mit P120;
2. Die gesamte Oberfläche unter der Wasserlinie mit Double Coat Ontvetter wieder staub- und fettfrei machen.

Osmose Prävention GFK, bestehend:

1. Reinigen Sie das Unterwasserschiff mit reichlich Wasser, eventuell mit einem geeigneten Reinigungsmittel, um Schmutz, Staub, Salz usw. zu entfernen, vorzugsweise mit Hochdruckreiniger;
2. Entfernen Sie alte Einkomponenten Schichten und Antifouling vollständig;
3. Entfernen Sie alte Zweikomponenten Schichten mit unzureichender Haftung;
4. Rauen Sie alte Zweikomponenten Schichten in gutem Zustand und mit guter Haftung auf, vorzugsweise durch Sweep-Strahlen oder grobes Schleifen;
5. Lassen Sie die Oberfläche unter der Wasserlinie trocknen, dies kann mehrere Monate dauern;
6. Die gesamte Oberfläche unter der Wasserlinie mit Double Coat Ontvetter wieder staub- und fettfrei machen.

Osmose Reparatur GFK, bestehend:

1. Reinigen Sie das Unterwasserschiff mit reichlich Wasser, eventuell mit einem geeigneten Reinigungsmittel, um Schmutz, Staub, Salz und Reste von sauren Osmose Produkten zu neutralisieren und zu entfernen, vorzugsweise mit Hochdruckreiniger;
2. Entfernen Sie alle Schichten einschließlich Gelcoat und Bläschen durch Sandstrahlung, Hobeln, Schleifen oder das Hotvac System. Schleifen wird nur zur Entfernung von Bläschen bei kleinen Oberflächen (lokale Reparatur) empfohlen;

Documentatie, verwerkings- en andere adviezen worden steeds vrijblijvend verstrekt. Aansprakelijkheid, ook ten aanzien van octrooien kan door ons echter niet worden aanvaard.
Op al onze leveringen zijn de Uniforme Verkoop- en Leveringsvoorwaarden voor Verf en Drukinkt E.A. van toepassing.

3. Lassen Sie die Oberfläche unter der Wasserlinie trocknen, dies kann mehrere Monate dauern. Mit Hilfe eines elektronischen Feuchtigkeitsmessgerätes, wie beispielsweise einem "Skipper Plus", kann man prüfen, ob der Rumpf trocken ist. Vergleichen Sie immer den Feuchtigkeitsgehalt unter der Wasserlinie mit der Oberfläche über der Wasserlinie.

MATERIAL UND VERBRAUCH

Die nachfolgenden Materialien werden in diesem System eingesetzt:

Variopox Injectiehars	Verbrauch ca. 0,30 l/m^2
Variopox Plamuur	Verbrauch abhängig vom Untergrundzustand
IJmopox HB Coating	Verbrauch ca. 0,50 l/m^2 (Osmose Prävention)
	Verbrauch ca. 0,70 l/m^2 (Osmose Reparatur)
IJmopox Verdunner	Verbrauch abhängig von der Anwendung
Double Coat Ontvetter	Verbrauch abhängig vom Untergrundzustand

VERARBEITUNG

Osmose Prävention GFK, neu und bestehend:

1. Eventuelle Beschädigungen mit Variopox Plamuur reparieren;
2. Drei bis vier Schichten IJmopox HB Coating auftragen bis zu einer trockenen Schichtdicke von mindestens 375 µm (Minimum Verbrauch ca. 0,50 l/m^2);
3. Wahlweise veredeln mit Antifouling.

Osmose Reparatur GFK, bestehend:

1. Eine Schicht Variopox Injectiehars (Minimum Verbrauch ca. 0,30 l/m^2). Nach Aushärtung schleifen;
2. Füllen von Löchern und Glätten mit Variopox (Finishing) Filler. Nach Aushärtung schleifen;
3. Vier bis fünf Schichten IJmopox HB Coating auftragen bis zu einer trockenen Schichtdicke von mindestens 500 µm (Minimum Verbrauch ca. 0,70 l/m^2);
4. Wahlweise veredeln mit Antifouling.

Pflege

Die Wartung, einschließlich Reparaturen von Beschädigungen, wird entsprechend Osmose Prävention GFK, neu und bestehend, durchgeführt.

ZUSÄTZLICHE INFORMATIONEN

- Reparaturen von Beschädigungen
  Beschädigungen am GFK können mit Spachtel repariert werden. Achten Sie darauf, jedes noch so kleine Loch aufzufüllen. Kratzer etwas tiefer anschleifen und spachteln. Risse und Sterne bis auf das Laminat anschleifen und mit Spachtelmasse verspachteln. Nach dem Trocknen die Oberfläche schleifen und mit Double Coat Entfetter abwischen.
  Geeignete Spachtel sind:
  - Variopox Spachtel (hellgrün, sehr gute Wasserfestigkeit, aber weniger gut zu schleifen)
  - Variopox LG Spachtel (grau, sehr gute Wasserfestigkeit, aber weniger gut zu schleifen)
  - Variopox Finishing Spachtel (cremefarben, sehr gute Wasserfestigkeit, aber weniger gut zu schleifen)

- Antifouling
  Die meisten Typen Antifouling können über der IJmopox HB Coating aufgetragen werden.

Documentatie, verwerkings- en andere adviezen worden steeds vrijblijvend verstrekt. Aansprakelijkheid, ook ten aanzien van octrooien kan door ons echter niet worden aanvaard.
Op al onze leveringen zijn de Uniforme Verkoop- en Leveringsvoorwaarden voor Verf en Drukinkt E.A. van toepassing.

- Übergang zum System über der Wasserlinie
  Wenn Sie einen Übergang mit dem Farbsystem über der Wasserlinie erstellen, kann das Antifouling nicht mit Zweikomponenten Produkten wie Double Coat, IJmopox ZF primer oder IJmopox HB Coating lackiert werden.

- Lebensdauer und Vorbehandlung
  Die Lebensdauer jedes Coatingsystems ist abhängig von verschiedenen Faktoren wie totale Schichtdicke, Anwendungsmethode, Fachwissen des Anwenders, Bedingungen, denen das System ausgesetzt ist, Zustand und Vorbehandlung des Untergrundes. Unzureichende Vorbehandlung kann zu Blasen und schlechter Haftung führen.

- Alte Farbschicht: ein oder zwei Komponenten?
  Wenn man nicht weiß, ob für den alten Anstrich Ein- oder Zwei-Komponenten-Produkte verwendet wurden, so lässt sich das mittels eines einfachen Tests feststellen. Tränken Sie ein Tuch mit Double Coat Entfetter und lassen Sie dieses Tuch eine Viertelstunde lang auf der Oberfläche liegen. Entfernen Sie dann das Tuch. Wenn sich die alte Anstrichschicht nicht aufgelöst hat, weder beschädigt noch aufgeweicht ist und sich nicht einfach abkratzen lässt, dann handelt es sich bei der unteren Schicht vermutlich um ein Zwei-Komponenten-Produkt. Nur in diesem Fall können Sie ein neues Zwei-Komponenten-Produkt auftragen.

- Schleifen
  Die beste Haftung bekommt man, indem man den Untergrund gut behandelt. Zum Beispiel durch sorgfältiges Schleifen. Es kann notwendig sein, zwischen den Schichten zu schleifen, besonders wenn die Zeit zwischen den aufeinanderfolgenden Schichten länger ist.
  Beim Decklack wird empfohlen, dass Sie bei jeder Schicht eine immer feinere Körnung Schleifpapier verwenden. Die folgende Tabelle gibt einen Überblick über die am besten geeigneten Korngrößen:

Korngröße:	Geeignet für:
P24 – P36	Geeignet für das Schleifen von Stahl und Aluminium bevor IJmopox ZF Primer angewendet wird.
P60	Geeignet für das Schleifen von Polyester Gelcoat wenn mit Epoxy geklebt.
P60 – P80	Geeignet für: • Entfernen alter Farbschichten, • Schleifen von Aluminium bevor IJmopox ZF Primer angewendet wird
P120	Geeignet für: • Schleifen von Polyester Gelcoat für die Reparatur mit Variopox Spachtel. • Schleifen von Variopox Injectiehars, Variopox Impregneerhars und Variopox Universele Hars
P120 – P180	Geeignet für: • Holz nach dem ersten Anstrich, • Epoxy Spachtel, • Polyester Spachtel. • Schleifen von IJmopox HB Coating / ZF Primer zwischen den Schichten
P180 – P220	Geeignet für: • Schleifen von Variopox Injectiehars, Variopox Impregneerhars und Variopox Universele Hars, • Schleifen von IJmopox ZF Primer oder IJmopox HB Coating bevor Double Coat angewendet wird.
P220 – P280	Geeignet für das Schleifen von Gelcoat bevor Double Coat angewendet wird.
P320 – P400	Geeignet für das Schleifen von Double Coat zwischen den Schichten.
P600	Geeignet zum Schleifen der letzten Schicht Double Coat bei der Arbeit mit dunklen Farben, wie DC 855, DC 854 en RAL 5011, etc.
Feiner als P600	Geeignet für die Entfernung von matten Stellen vor dem Polieren.

Documentatie, verwerkings- en andere adviezen worden steeds vrijblijvend verstrekt. Aansprakelijkheid, ook ten aanzien van octrooien kan door ons echter niet worden aanvaard.
Op al onze leveringen zijn de Uniforme Verkoop- en Leveringsvoorwaarden voor Verf en Drukinkt E.A. van toepassing.

1: GFK – OSMOSE REPARATUR

- Arbeitsplan Osmose Prävention GFK, neu und bestehend

Schritt		Trockene Schicht-dicke(µm)	Verbrauch (m^2/l)	Bei 20 °C über-streichen nach	Vorbehandlung vor dem nächsten Schritt
1	Vorbehandlung mit Double Coat Ontvetter				Schleifen mit P120
2	Reparieren mit Variopox (Finishing) Plamuur			48 Stunden	Schleifen mit P 180
3	Auftragen erste Schicht IJmopox HB Coating grau oder weiß	125	5,6	8 Stunden	Beim Überstreichen mit der nächsten Schicht IJmopox Hb Coating innerhalb von 24 Stunden ist keine Vorbehandlung erforderlich. Beim Überstreichen nach 72 Stunden: immer mit P180 schleifen.
4	Auftragen zweite Schicht IJmopox HB Coating schwarz oder grau	125	5,6	8 Stunden	
5	Auftragen dritte Schicht IJmopox HB Coating grau oder weiß	125	5,6	8 Stunden	Beim Überstreichen mit Antifouling innerhalb von 12 Stunden ist keine Vorbehandlung erforderlich, sonst Schleifen mit P 180.

- Arbeitsplan Osmose Reparatur GFK, neu und bestehend

Schritt		Trockene Schicht-dicke(µm)	Verbrauch (m^2/l)	Bei 20 °C über-streichen nach	Vorbehandlung vor dem nächsten Schritt
1	Vorbehandlung				
2	Auftragen Variopox Injectiehars		3,3	24 Stunden	Schleifen mit P120
3	Reparieren mit Variopox (Finishing) Plamuur			48 Stunden	Schleifen mit P 180
4	Auftragen erste Schicht IJmopox HB Coating grau oder weiß	125	5,6	8 Stunden	Beim Überstreichen mit der nächsten Schicht IJmopox Hb Coating innerhalb von 24 Stunden ist keine Vorbehandlung erforderlich. Beim Überstreichen nach 72 Stunden: immer mit P180 schleifen.
5	Auftragen zweite Schicht IJmopox HB Coating schwarz oder grau				
6	Auftragen dritte Schicht IJmopox HB Coating grau oder weiß	125	5,6	8 Stunden	
7	Auftragen vierte Schicht IJmopox HB Coating grau oder weiß	125	5,6	8 Stunden	Beim Überstreichen mit Antifouling innerhalb von 12 Stunden ist keine Vorbehandlung erforderlich, sonst Schleifen mit P 180.

- Relation trockene/nasse Schichtdicke

Volumenteile in % IJmopox Verdünnung	0	2	4	6	8
Nasse Schichtdicke IJmopox HB Primer bei 125 µm trockene Schichtdicke	1797	184	189	195	200

Ausführliche technische Angaben der Produkte finden Sie in den technischen Datenblättern.

Datum: August ’16

DE IJSSEL COATINGS BV ■ CENTRUMBAAN 960 ■ 2841 MH MOORDRECHT ■ TELEFOON 0182-372177 ■ FAX 0182-374191 ■ www.de-ijssel-coatings.nl

Documentatie, verwerkings- en andere adviezen worden steeds vrijblijvend verstrekt. Aansprakelijkheid, ook ten aanzien van octrooien kan door ons echter niet worden aanvaard.
Op al onze leveringen zijn de Uniforme Verkoop- en Leveringsvoorwaarden voor Verf en Drukinkt E.A. van toepassing.

Haftungsausschluss
Die Daten auf diesem Blatt beruhen auf einer jahrelangen Produktentwicklung und Praxiserfahrungen und sind am Tag der Herausgabe richtig. Dennoch kann De IJssel Coatings BV keinerlei Haftung für gemäß diesen Daten durchgeführte Arbeiten übernehmen, da das Endergebnis durch Faktoren mitbestimmt wird, die außerhalb unserer Verantwortung und unseres Einflusses liegen. De IJssel Coatings BV behält sich das Recht vor, ohne vorherige Ankündigung Änderungen an diesem Blatt vorzunehmen. Dieses Produktblatt ersetzt alle bisherigen Ausgaben.

DE IJSSEL COATINGS BV ■ CENTRUMBAAN 960 ■ 2841 MH MOORDRECHT ■ TELEFOON 0182-372177 ■ FAX 0182-374191 ■ www.de-ijssel-coatings.nl

Documentatie, verwerkings- en andere adviezen worden steeds vrijblijvend verstrekt. Aansprakelijkheid, ook ten aanzien van octrooien kan door ons echter niet worden aanvaard.
Op al onze leveringen zijn de Uniforme Verkoop- en Leveringsvoorwaarden voor Verf en Drukinkt E.A. van toepassing.