15: ALUMINIUM – AUFBAU

SYSTEMBESCHREIBUNG

Dieses System beschreibt, wie der Aufbau eines Aluminiumschiffes mit einem Zweikomponenten Coating System (Epoxid und Polyester DD Lacke) behandelt werden kann.

ANWENDUNG

Dieses System kann direkt auf vorbehandeltem Aluminium aufgetragen werden und verleiht Schutz vor Korrosion. Das System ist kratzfest, unempfindlich gegen verschiedene Chemikalien, hochglänzend und farbecht.

UNTERGRUND ZUSTAND

Aluminium, in gutem Zustand.

VORBEHANDLUNG

Aluminium, neu:

1. Entfernen Sie Oxydation mit Niedrigdruckstrahlen mit Aluminium Oxiden oder durch Schleifen.
2. Die gesamte Oberfläche unter der Wasserlinie trocknen und staubfrei machen.
3. Applizieren Sie so schnell wie möglich IJmopox ZF Primer.

Aluminium, 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 Oxydation mit Niedrigdruckstrahlen mit Aluminium Oxiden oder durch Schleifen.
3. Rauen Sie alte Zweikomponenten Schichten in gutem Zustand und mit guter Haftung auf, vorzugsweise durch Sweep-Strahlen oder Schleifen;
4. Die gesamte Oberfläche unter der Wasserlinie trocknen und staubfrei machen;
5. Applizieren Sie so schnell wie möglich IJmopox ZF Primer.

MATERIAL UND VERBRAUCH

Die nachfolgenden Materialien werden in diesem System eingesetzt:

Variopox Plamuur	Verbrauch abhängig vom Untergrundzustand
Variopox Finishing Plamuur	Verbrauch abhängig vom Untergrundzustand
IJmopox ZF Primer	Verbrauch ca. 0,18 l/m²
IJmopox HB Coating	Verbrauch ca. 0,15 l/m²
IJmopox Verdünner	Verbrauch abhängig von der Anwendung
Double Coat	Verbrauch ca. 0,20 kg/m²
Double Coat Pinselverdünner	Verbrauch abhängig von der Anwendung
Double Coat Ontvetter	Verbrauch abhängig vom Untergrundzustand

VERARBEITUNG

Aluminium, neu:

1. Ein bis zwei Schichten IJmopox ZF Primer auftragen bis zu einer trockenen Schichtdicke von 100 µm (Minimum Verbrauch ca. 0,18 l/m²);
2. Eventuelle Beschädigungen mit Variopox Plamuur reparieren;
3. Ein bis zwei Schichten IJmopox HB Coating auftragen bis zu einer trockenen Schichtdicke von 100 µm (Minimum Verbrauch ca. 0,15 l/m²);
4. Zwei bis drei Schichten Double Coat auftragen bis zu einer trockenen Schichtdicke von 80 µm (Minimum Verbrauch ca. 0,2 kg/m²)

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.

15: ALUMINIUM – AUFBAU

Aluminium, bestehend:
1. Ein bis zwei Schichten IJmopox ZF Primer auf die kahlen Stellen auftragen bis zu einer trockenen Schichtdicke von 100 µm (Minimum Verbrauch ca. 0,18 l/m^2);
2. Eventuelle Beschädigungen mit Variopox Plamuur reparieren;
3. Ein bis zwei Schichten IJmopox HB Coating auftragen bis zu einer trockenen Schichtdicke von 100 µm (Minimum Verbrauch ca. 0,15 l/m^2);
4. Zwei bis drei Schichten Double Coat auftragen bis zu einer trockenen Schichtdicke von 80 µm (Minimum Verbrauch ca. 0,2 kg/m^2);

Wartung:
Reparatur von Schäden und kahlen Stellen entsprechend dem System für bereits behandeltes Aluminium.

ZUSÄTZLICHE INFORMATIONEN

- Eigenschaften Aluminium
  Für eine optimale Haftung der Lacksysteme ist es notwendig, dass das Aluminium sorgfältig gereinigt und so schnell wie möglich mit IJmopox ZF Primer behandelt wird.

- 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 Schicht 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.

- Reparaturen von Beschädigungen
  Beschädigungen können mit Variopox Plamuur repariert werden. Wenn nötig, mit Variopox Finishing Plamuur behandeln für eine glatte und saubere Oberfläche. Nach dem Trocknen der Oberfläche mit Double Coat Ontvetter schleifen und wischen. Die ausgebesserten Stellen mit der nächsten Schicht des Systems lackieren, um die Absorption des Füllmaterials aufzuheben.

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

- 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 Aluminium bevor IJmopox ZF Primer angewendet wird.
P60	Geeignet für das Schleifen von Polyester Gelcoat, wenn mit Epoxid Materialien geklebt.
P60 – P80	Geeignet für: Entfernen alter Farbschichten, Schleifen von Aluminium bevor IJmopox ZF Primer angewendet wird, Schleifen von IJmopox ZF Primer bevor IJmopox HB Coating angewendet wird.
P120	Geeignet für: • Schleifen von Polyester Gelcoat für die Reparatur mit Spachtelmasse.

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.

15: ALUMINIUM – AUFBAU

Korngröße:	Geeignet für:
	• Schleifen von Variopox Injectiehars, Variopox Impregneerhars und Variopox Universele Hars
P120 – P180	Geeignet für: • Holz nach dem ersten Anstrich, • Epoxid Spachtel, • Polyester Spachtel.
P180 – P220	Geeignet für: • Schleifen von IJmopox HB Coating zwischen den Schichten, • 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.

- Arbeitsplan

Schritt		Trockene Schicht-dicke(µm)	Verbrauch (m^2/l)	Bei 20 °C über-streichen nach	Vorbehandlung vor dem nächsten Schritt
1	Vorbehandlung				
2	Auftragen erste Schicht IJmopox ZF Primer	50	11,0	16 Stunden	Beim Überstreichen innerhalb von 72 Stunden ist keine Vorbehandlung erforderlich. Beim Überstreichen nach 72 Stunden oder vor dem Spachteln: immer Schleifen mit P180.
3	Auftragen zweite Schicht IJmopox ZF Primer	50	11,0	16 Stunden	
4	Unebenheiten mit Epoxy Plamuur oder Epoxy LG Plamuur füllen	-	-	48 Stunden	Schleifen mit P180.
5	Auftragen erste Schicht IJmopox HB Coating grau oder weiß	50	14,0	8 Stunden	Beim Überstreichen innerhalb von 72 Stunden ist keine Vorbehandlung erforderlich. Beim Überstreichen nach 72 Stunden immer Schleifen mit P180
6	Auftragen zweite Schicht IJmopox HB Coating schwarz oder grau	50	14,0	8 Stunden	
7	Auftragen erste Schicht Double Coat	40	10,8	24 Stunden	Beim Überstreichen innerhalb von 48 Stunden ist keine Vorbehandlung erforderlich, sonst Schleifen mit P240-P320. Benutzen Sie zwischen der 2. und 3. Schicht feinkörnigeres Schleifpapier, um Schleifkratzer zu vermeiden.
8	Auftragen zweite Schicht Double Coat	40	10,8	24 Stunden	

- Relation trockene/nasse Schichtdicke

Volumenteile in % IJmopox Verdünnung	0	3	6	9	12
Nasse Schichtdicke IJmopox ZF Primer bei 50 µm trockene Schichtdicke	91	94	96	99	102
Nasse Schichtdicke IJmopox HB Coating bei 50 µm trockene Schichtdicke	74	74	76	78	80
Volumenteile in % Double Coat Pinsel Verdünnung	0	2	4	6	8
Nasse Schichtdicke Double Coat bei 40 µm trockene Schichtdicke	77	78	80	82	84

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.

15: ALUMINIUM – AUFBAU

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

Datum: August 16

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.