16: ALUMINIUM – INTERIEUR HINTER VERKLEIDUNG

SYSTEMBESCHREIBUNG

Dieses System beschreibt, wie die Oberfläche hinter der Verkleidung, der Bilge und dem Ankerkasten einer Aluminiumjacht mit einem Zweikomponenten Epoxid Coating System 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, Wasser und Öl. Wahlweise kann ein lösungsmittelfreies oder lösungsmittelhaltiges System angewendet werden.

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 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:

IJmopox ZF Primer	Verbrauch ca. 0,10 l/m²
Variopox Rolcoating	Verbrauch ca. 0,15 l/m² (lösungsmittelfreies System)
IJmopox HB Coating	Verbrauch ca. 0,22 l/m² (lösungsmittelhaltiges System)
IJmopox Verdünner	Verbrauch abhängig von der Anwendung

VERARBEITUNG

Aluminium, neu:

1. Eine Schicht IJmopox ZF Primer auftragen bis zu einer trockenen Schichtdicke von 50 µm (Minimum Verbrauch ca. 0,10 l/m²);
2. Ein bis zwei Schichten Variopox Rolcoating auftragen bis zu einer trockenen Schichtdicke von 150 µm (Minimum Verbrauch ca. 0,15 l/m²);
3. Alternativ für Variopox Rolcoating sind zwei Schichten IJmopox HB Coating bis zu einer trockenen Schichtdicke von 150 µm (Minimum Verbrauch ca. 0,22 l/m²) möglich. Variopox Rolcoating ist lösungsmittelfrei und deshalb zu bevorzugen.

Aluminium, bestehend:

1. Eine Schicht IJmopox ZF Primer auf die kahlen Stellen auftragen bis zu einer trockenen Schichtdicke von 50 µm (Minimum Verbrauch ca. 0,10 l/m²);
2. Ein bis zwei Schichten Variopox Rolcoating auftragen bis zu einer trockenen Schichtdicke von 150 µm (Minimum Verbrauch ca. 0,15 l/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.

3. Alternativ für Variopox Rolcoating sind zwei Schichten IJmopox HB Coating bis zu einer trockenen Schichtdicke von 150 µm (Minimum Verbrauch 0,22 l/m^2) möglich. Variopox Rolcoating ist lösungsmittelfrei und deshalb zu bevorzugen.

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.

- 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 Stahl und Aluminium bevor IJmopox ZF Primer angewendet wird.
P60	Geeignet für das Schleifen von Polyester Gelcoat wenn mit Epoxid 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 Variopox Spachtel. • Schleifen von Polyester Gelcoat für die erste IJmopox ZF Primer oder HB Coating Schicht. • 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 IJmopox ZF Primer oder IJmopox HB Coating bevor Double Coat angewendet wird.

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.

16: ALUMINIUM – INTERIEUR HINTER VERKLEIDUNG

Korngröße:	Geeignet für:
P220 – P280	Geeignet für das Schleifen von Gelcoat bevor Double Coat angewendet wird.
P320 – P400	Geeignet für das Schleifen von Double Coat zwischen 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				Schleifen, Strahlen und Entfetten
2	Auftragen erste Schicht IJmopox ZF Primer	50	11,0	24 Stunden	Beim Überstreichen innerhalb von 72 Stunden ist keine Vorbehandlung erforderlich. Beim Überstreichen nach 72 Stunden: immer Schleifen mit P180.
3	Auftragen erste Schicht Variopox Rolcoating	75	13,3	8 Stunden	Schleifen mit P180.
4	Auftragen zweite Schicht Variopox Rolcoating	75	13,3	8 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	71	74	76	78	80
Nasse Schichtdicke Variopox Rolcoating bei 75 µm trockene Schichtdicke	75				

- <u>Lebensdauer und Vorbehandlung</u>
  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.

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.