30: HOLZ – TRANSPARENT , SEIDENMATT

SYSTEMBESCHREIBUNG

Dieses System beschreibt, wie Holzteile wie Luken, Türen, Schränke usw. mit einem wasserbasierten transparenten Seidenmatt Zweikomponenten Coatingsystem behandelt werden können.

ANWENDUNG

Dieses System kann direkt auf dem Holz aufgetragen werden. Es ist kratzfest, beständig gegenüber verschiedenen Chemikalien und zeichnet sich durch ausgezeichnete Farbechtheit aus.

UNTERGRUND ZUSTAND

Holz, trocken und in gutem Zustand.

VORBEHANDLUNG

Holz, neu:

1. Schleifen Sie das Holz grob und sorgfältig, inbesondere fettige Hölzer oder Nadelhölzer wie Oregon Pinie, Teak, Iroko, Kiefer, usw. …
2. Die geschliffene Oberfläche muss vollständig trocken sein (< 12 % Feuchtigkeit).
3. Die gesamte Oberfläche unter der Wasserlinie trocknen und mit Double Coat Ontvetter staub- und fettfrei machen.

Holz, 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 schlechte Schichten (auch Einkomponenten in gutem Zustand), möglichst durch grobes Schleifen oder Abbeitzen;
3. Rauen Sie alte Zweikomponenten Schichten in gutem Zustand und mit guter Haftung auf, vorzugsweise durch (grobes) Schleifen;
4. Die geschliffene Oberfläche muss vollständig trocken sein (< 12 % Feuchtigkeit).
5. Die gesamte Oberfläche unter der Wasserlinie trocknen und mit Double Coat Ontvetter staub- und fettfrei machen.

MATERIAL UND VERBRAUCH

Die nachfolgenden Materialien werden in diesem System eingesetzt:

Variopox Injectiehars	Verbrauch ca. 0,10 l/m^2
Double Coat Cabin Varnish	Verbrauch ca. 0,45 l/m^2
Double Coat Ontvetter	Verbrauch abhängig vom Untergrundzustand

VERARBEITUNG

Transparentes System Holz (farblos):

1. Eine Schicht Variopox Injectiehars auftragen, um die geschliffene Oberfläche zu sättigen (Minimum Verbrauch ca. 0,1 l/m^2). Nach Aushärtung diese Schicht schleifen;
2. Vier bis fünf Schichten Double Coat Cabin Varnish auftragen bis zu einer trockenen Schichtdicke von 120 µm (Minimum Verbrauch ca. 0,45 l/m^2)

Wartung

Reparatur von Schäden und kahlen Stellen entsprechend dem System für bereits behandeltes Holz.

ZUSÄTZLICHE INFORMATIONEN

- Holz ist ein Naturprodukt, das von Schimmel befallen werden kann. Die Geschwindigkeit, mit der dieser Prozess abläuft, hängt von verschiedenen Faktoren ab, etwa von der Holzart, der Umgebungstemperatur, vom Feuchtigkeitsgrad des Holzes und davon, ob das Schiff in Salz- oder Süßwasser liegt etc. Indem man das Holz mit einem geeigneten und langlebigen Anstrichsystem schützt, verlängert man seine Lebensdauer.

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.

30: HOLZ – TRANSPARENT , SEIDENMATT

- Tropische Holzarten enthalten Substanzen, die Probleme wie beispielsweise verzögerte Trocknung, Verfärbungen, Blasenbildung oder Ablösung verursachen können. Nur durch eine sorgfältige Vorbehandlung, zum Beispiel durch großzügiges Entfetten und gründliches Schleifen, kann man das Auftreten solcher Probleme vermeiden.

- Alte Schicht; 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 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 IJmopox ZF Primer und/oder HB Coating 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.

30: HOLZ – TRANSPARENT , SEIDENMATT

- Arbeitsplan transparentes System Holz (farblos):

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 und Schleifen mit P120				
2	Auftragen erste Schicht Variopox Injectiehars		10	16 Stunden	Schleifen mit P120
3	Auftragen erste Schicht Double Coat Cabin Varnish	25	12	4 Stunden	Beim Überstreichen innerhalb von 24 Stunden ist keine Vorbehandlung erforderlich, sonst Schleifen mit P 240 – P320. Verwenden Sie zwischen den Schichten eine kleinere Korngröße, um Schleifkratzer zu vermeiden.
4	Auftragen zweite Schicht Double Coat Cabin Varnish	25	12	4 Stunden	
5	Auftragen dritte Schicht Double Coat Cabin Varnish	25	12	4 Stunden	
6	Auftragen vierte Schicht Double Coat Cabin Varnish	40	12	4 Stunden	
7	Auftragen fünfte Schicht Double Coat Cabin Varnish	40	12		

- Relation trockene/nasse Schichtdicke

Volumenteile in % IJmopox Verdünnung	0	3	6	9	12
Nasse Schichtdicke Variopox Injectiehars bei 50 µm trockene Schichtdicke	50				
Volumenteile in % Wasser	0	2	4	6	8
Nasse Schichtdicke Double Coat Cabin Varnish bei 25 µm trockene Schichtdicke	100				

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.