

### OMSCHRIJVING

Dit systeem beschrijft hoe een stalen mal voor de productie van prefab beton elementen behandeld kan worden met een hoogglanzend verf systeem.

### TOEPASSING EN GEBRUIKSDOEL

Dit verfsysteem kan direct op een zorgvuldig voorbehandelde stalen mal worden aangebracht. Dit systeem geeft een duurzame bescherming tegen water, olie, vet en diverse chemicaliën. Door de hoogwaardige mechanische eigenschappen is het systeem uitermate geschikt voor toepassing voor malen waarin prefab beton elementen worden geproduceerd.

### ONDERGROND CONDITIE

Staal, in goede conditie. Zie aanvullende informatie.

### VOORBEHANDELING

Onbehandeld staal

1. Verwijder lasprimers en roest, bij voorkeur door stralen tot ISO Sa2 ½;
2. Maak het gehele oppervlak onder de waterlijn droog en stof vrij.

Reeds behandeld staal

1. Reinig het gehele oppervlak onder de waterlijn met overvloedig water, eventueel met een geschikt reinigingsmiddel om vuil, zout, stof, etc. te verwijderen, bij voorkeur met hoge druk reinigungsapparatuur;
2. Verwijder alle roest en ondeugdelijke oude verflagen (ook één componenten verf in goede conditie), bij voorkeur door stralen tot ISO Sa2 ½ of mechanisch ontroesten tot ISO St 3;
3. Ruw oude, twee componenten verflagen welke in goede staat zijn en een goede hechting hebben, op; bij voorkeur door licht aanstralen of door opschuren;
4. Maak het gehele oppervlak droog en stof vrij.

### MATERIALEN EN VERBRUIK

De volgende materialen worden gebruikt in dit systeem:

Variopox Plamuur	verbruik afhankelijk van conditie ondergrond
IJmopox ZF primer	verbruik circa 0,18 l/m <sup>2</sup>
IJmopox HB coating	verbruik circa 0,15 l/m <sup>2</sup>
IJmopox Verdunner	verbruik afhankelijk van applicatie methode
Double Coat Ontvetter	verbruik afhankelijk van conditie ondergrond
Double Coat SPUITverdunner	verbruik afhankelijk van applicatie methode
Double Coat Kwastverdunner	verbruik afhankelijk van applicatie methode
Tweecolor	verbruik circa 0,17 l/m <sup>2</sup>

### APPLICATIE

Onbehandeld staal

1. Eén tot twee lagen IJmopox ZF primer aanbrengen tot een totale droge laagdikte van 100 µm (minimaal verbruik circa 0,18 l/m<sup>2</sup>);
2. Eventueel beschadigingen repareren met Variopox Plamuur;
3. Eén tot twee lagen IJmopox HB coating aanbrengen tot een totale droge laagdikte van 100 µm (minimaal verbruik circa 0,15 l/m<sup>2</sup>);
4. Twee lagen Tweecolor aanbrengen tot een totale droge laagdikte van 70 µm (minimaal verbruik circa 0,17 l/m<sup>2</sup>).

Reeds behandeld staal

1. Eén tot twee lagen IJmopox ZF primer aanbrengen op kale plekken tot een totale droge laagdikte van 100 µm (minimaal verbruik circa 0,18 l/m<sup>2</sup>);
2. Eventueel beschadigingen repareren met Variopox Plamuur;

3. Eén tot twee lagen IJmopox HB coating aanbrengen tot een totale droge laagdikte van 100 µm (minimaal verbruik circa 0,15 l/m<sup>2</sup>);
4. Twee lagen Tweecolor aanbrengen tot een totale droge laagdikte van 70 µm (minimaal verbruik circa 0,17 l/m<sup>2</sup>).

Onderhoud

Repareer beschadigingen en kale plekken volgens bovenstaand systeem.

**AANVULLENDE INFORMATIE**

- Levensduur en voorbehandeling  
De levensduur van elk verfsysteem is afhankelijk van een aantal factoren zoals de totale laagdikte, de methode van applicatie, het vakmanschap van de applicateur, de condities waaraan de verf bloot staat en de conditie en voorbehandeling van de ondergrond. Een onvoldoende voorbehandeling zal leiden tot blaarvorming en onthechting. Na het verwijderen van roest door middel van stralen of door middel van mechanisch reinigen is het van belang zo snel mogelijk de eerste laag van het verfsysteem aan te brengen.
- Reparatie beschadigingen  
Beschadigingen kunnen worden gerepareerd met Variopox Plamuur. Na droging het oppervlak schuren en afnemen met Double Coat Ontvetter. De gerepareerde plaatsen voorlakken met de volgende laag van het systeem om de zuiging van de plamuur op te heffen.
- Schuren  
Een optimale hechting wordt verkregen door de ondergrond goed voor te behandelen. Dit kan door zorgvuldig te schuren. Ook kan het noodzakelijk zijn om tussen de lagen te schuren, vooral als de tijd tussen het aanbrengen van opeenvolgende lagen langer is. Bij het aflakken wordt aangeraden om voor iedere laag een steeds fijnere korrel schuurpapier te gebruiken. Onderstaande tabel geeft een overzicht van de meest geschikte korrelgroottes:

Korrelgrootte	Geschikt voor
P24 – P36	Geschikt voor het schuren van aluminium voordat IJmopox ZF primer wordt aangebracht.
P60	Geschikt voor het schuren van polyester gelcoat wanneer met epoxy materialen verlijmd gaat worden.
P60 – P80	Geschikt voor: <ul style="list-style-type: none"> <li>• het verwijderen van oude verflagen,</li> <li>• het schuren van aluminium voordat IJmopox ZF primer wordt aangebracht.</li> </ul>
P120	Geschikt voor: <ul style="list-style-type: none"> <li>• het schuren van polyester gelcoat bij reparatie met plamuren,</li> <li>• het schuren van Variopox Injectiehars, Variopox Impregneerhars en Variopox Universele hars.</li> </ul>
P120 – P180	Geschikt voor: <ul style="list-style-type: none"> <li>• hout na de eerste laklaag,</li> <li>• epoxy plamuren,</li> <li>• polyester plamuren,</li> <li>• het schuren van IJmopox ZF primer en/of IJmopox HB coating tussen de lagen.</li> </ul>
P180 – P220	Geschikt voor: <ul style="list-style-type: none"> <li>• het schuren van Variopox Injectiehars, Variopox Impregneerhars en Variopox Universele hars,</li> <li>• het schuren van IJmopox ZF primer of IJmopox HB coating voordat Double Coat wordt aangebracht.</li> </ul>
P220 – P280	Geschikt voor het schuren van gelcoat voordat Double Coat wordt aangebracht.
P320 – P400	Geschikt voor het schuren van Double Coat tussen de lagen.
P600	Geschikt voor het schuren van de voorlaatste laag Double Coat wanneer met donkere kleuren wordt gewerkt zoals DC 855, DC 854 en RAL 5011, etc.
Fijner dan P600	Geschikt voor het verwijderen van doffe plekken voordat gepolijst wordt.

• Voorbeeld werkschema

Stap		Droge laagdikte (µm)	Verbruik (m <sup>2</sup> /l)	Bij 20 °C over te schilderen na	Behandeling voordat volgende stap uitgevoerd kan worden
1	Voorbehandelen				
2	Aanbrengen eerste laag IJmopox ZF primer	50	11,0	16 uur	Bij overschilderen met een volgende laag IJmopox ZF primer binnen 72 uur is geen voorbehandeling nodig. Bij overschilderen na 72 uur: schuren met P180.
3	Aanbrengen tweede laag IJmopox ZF primer	50	11,0	16 uur	
4	Repareren met Variopox plamuur	n.b.	n.b.	48 uur	Schuren P180.
5	Aanbrengen eerste laag IJmopox HB coating grijs of wit	50	14,0	8 uur	Bij overschilderen met een volgende laag IJmopox HB coating binnen 72 uur is geen voorbehandeling nodig. Bij overschilderen na 72 uur: schuren met P180.
6	Aanbrengen tweede laag IJmopox HB coating wit of grijs	50	14,0	8 uur	
7	Aanbrengen eerste laag Tweecolor	35	11,8	2 uur	Bij overschilderen met een volgende laag Tweecolor binnen 24 uur is geen voorbehandeling nodig, anders schuren met P240.
8	Aanbrengen tweede laag Tweecolor	35	11,8	2 uur	

Het aantal lagen en de laagdikte per laag is afhankelijk van de applicatie methode. Het bovenstaand werkschema is gebaseerd op een applicatie met een kwast of roller.

• Ingebruikname van de mal

Voor het beste resultaat laat u de mal ten minste 3 dagen rusten na het aanbrengen van de laatste laag van het verfsysteem.

Voor uitgebreide technische gegevens over de producten wordt verwezen naar de technische informatie bladen.

datum: mei '16

*Disclaimer*

*De gegevens in dit blad berusten op jarenlange productontwikkeling en ervaringen uit de praktijk en zijn correct op de dag van uitgifte. Desondanks kan De IJssel Coatings BV geen enkele aansprakelijkheid aanvaarden voor het volgens deze gegevens vervaardigde werk, daar het uiteindelijke resultaat mede wordt bepaald door factoren welke buiten onze verantwoording en invloed vallen. De IJssel Coatings BV behoudt zich het recht voor zonder kennisgeving wijzigingen aan te brengen in dit blad. Dit productblad vervangt alle voorgaande uitgaven.*