

VERWERKINGSVOORSCHRIFT VARIPOX/IJMPOX

pagina 1 van 2

ALGEMEEN

De verwerking van twee-componenten materialen zoals Variopox en IJmopox vraagt in het algemeen beter geconditioneerde werkomstandigheden dan die welke voor één-componenten materialen vereist zijn.

Belangrijke aandachtspunten bij de verwerking van twee-componenten materialen zoals Double Coat zijn:

- De temperatuur van het materiaal, het te behandelen oppervlak en de temperatuur van de werkruimte moet ten minste 15 °C zijn. De maximum temperatuur mag 25 °C zijn. Bij een te lage temperatuur zal het materiaal langzamer uitharden en kan het blijven kleven. Bij een hoge temperatuur kan de verwerkingstijd te kort zijn om het materiaal goed te kunnen verwerken.
- Een relatieve luchtvochtigheid is toegestaan van maximaal 75%. IJmopox ZF primer, IJmopox HB coating en IJmopox FR coating zijn hierop een uitzondering, deze producten kunnen bij een temperatuur van minimaal 5 °C zijn en een luchtvochtigheid van maximaal 80% worden aangebracht.
- Tijdens het verwerken en het drogen van het materiaal mag de temperatuur en de luchtvochtigheid niet te sterk wisselen.
- Verwerk epoxy materialen niet in de directe zon.

APPLICATIE MET EEN KWAST OF ROL

- Een goed resultaat is uitsluitend te bereiken wanneer de voorgeschreven verhouding tussen harder en basis component toegepast wordt. Neem daartoe een weegschaal van voldoende nauwkeurigheid en weeg in een beker zoveel materiaal af van beide componenten als binnen 15 minuten verwerkt kan worden. Meng beide componenten intensief. Giet het mengsel daarna over in een andere beker of in een verfrrollerbak. Meng het materiaal nogmaals.
- Epoxy materialen zonder oplosmiddel hebben een korte verwerkingstijd. Deze verwerkingstijd is afhankelijk van de hoeveelheid materiaal: in een mengbeker is dit korter dan wanneer uitgegoten in een verfrrollerbak. In een verfrrollerbak neemt de temperatuur minder snel toe waardoor de verwerkingstijd langer is.
- Gebruik een kwast of roller van goede kwaliteit. Goede resultaten worden bereikt met bijvoorbeeld een vilt roller (bijvoorbeeld een IJmopox Viltroller). Gebruikt men een vacht- of nylon roller in combinatie met IJmopox ZF primer, IJmopox HB coating of IJmopox FR coating kan dit leiden tot sinaasappelhuid. Variopox producten zijn goed te verwerken met een nylon roller zoals een Variopox Nylon roller.
- Verdeel het materiaal gelijkmatig over het oppervlak.
- Stop met het verwerken van het materiaal zodra er warmte ontwikkeling op gaat treden, de uithardingreactie is dan op gang gekomen en de materialen zijn daardoor moeilijker te verwerken en zullen slechter gaan hechten.
- Brengt men meerdere lagen epoxy materiaal aan, dan tussen de lagen altijd schuren met een grove korrel om een goede hechting te krijgen.
- Voeg nooit verdunningsmiddelen toe aan epoxy materialen. Uitsluitend IJmopox ZF primer, IJmopox HB coating en IJmopox FR coating mogen voor gebruik enigszins worden verdund met IJmopox Verdunner.

APPLICATIE MET LUCHTSPIJT

- Uitsluitend IJmopox ZF primer, IJmopox HB coating of IJmopox FR coating zijn geschikt voor applicatie met een luchtspuit.
- Applicatie met een luchtspuit is uitsluitend geschikt voor professionele verwerkers.
- De werkruimte moet goed worden geventileerd en een afzuiginstallatie is vereist.
- Meng de harder intensief met de basis component in de juiste mengverhouding.
- Zorg dat de lucht droog en vrij van olie is. Vocht of olie kan leiden tot oppervlaktedefecten.
- Goede resultaten worden bereikt met een spuitopening van 2,0 tot 3,0 mm bij een druk van 3 tot 5 Bar en een afstand tussen spuitopening en oppervlak van circa 60 cm.

VERWERKINGSVOORSCHRIFT VARIPOX/IJMOPOX

pagina 2 van 2

- Het materiaal moet voor verwerking worden verdund met IJmopox Verdunner. Voeg 10 tot 15% IJmopox Verdunner toe nádat de componenten zijn gemengd, de hoeveelheid is afhankelijk van de laagdikte en spuit viscositeit.
- Breng gelijkmatig een kruislaag aan.
- Gebruik altijd IJmopox Verdunner als verdunningsmiddel.

APPLICATIE MET EEN AIRLESS SPUIT

- Uitsluitend IJmopox ZF primer, IJmopox HB coating en IJmopox FR coating zijn geschikt voor applicatie met een airless spuit.
- Applicatie met een airless spuit is uitsluitend geschikt voor professionele verwerkers.
- De werkruimte moet goed worden geventileerd en een afzuiginstallatie is vereist.
- Meng de harder intensief met de basis component in de juiste mengverhouding.
- Zorg dat de lucht droog en vrij van olie is. Vocht of olie kan leiden tot oppervlaktedefecten.
- Goede resultaten worden bereikt met een spuitopening van 0,013 tot 0,018 inch bij een druk van 150 tot 180 Bar en een afstand tussen spuitopening en oppervlak van circa 60 cm. De spuitopening is afhankelijk van spuitdruk en gewenste laagdikte.
- Het materiaal kan onverdund worden verwerkt. Eventueel kan worden verdund met IJmopox Verdunner. Voeg 5 tot 10% IJmopox Verdunner toe nádat de componenten zijn gemengd, de hoeveelheid is afhankelijk van de laagdikte en spuit viscositeit.
- Breng gelijkmatig een kruislaag aan.
- Gebruik altijd IJmopox Verdunner als verdunningsmiddel.

APPLICATIE MET EEN AIRMIX OF AIRCOAT SPUIT

- Uitsluitend IJmopox ZF primer, IJmopox HB coating en IJmopox FR coating zijn geschikt voor applicatie met een airmix of aircoat spuit.
- Applicatie met een airmix of aircoat spuit is uitsluitend geschikt voor professionele verwerkers.
- De werkruimte moet goed worden geventileerd en een afzuiginstallatie is zeker een vereiste.
- Meng de verharder intensief met de basis component in de juiste mengverhouding.
- Zorg dat de lucht droog en vrij van olie is. Vocht of olie kan leiden tot oppervlaktedefecten.
- Goede resultaten worden bereikt met een spuitopening van 0,015 – 0,017 inch met een spuithoek van 60°. De materiaaldruk bedraagt 3 Bar en de spuitdruk 4 Bar.
- Het materiaal kan onverdund worden verwerkt. Eventueel kan worden verdund met IJmopox Verdunner. Voeg 5 tot 10% IJmopox Verdunner toe nádat de componenten zijn gemengd, de hoeveelheid is afhankelijk van de laagdikte en spuit viscositeit.
- Breng gelijkmatig een kruislaag aan.
- Gebruik altijd IJmopox Verdunner als verdunningsmiddel.

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

datum: augustus '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.