

OMSCHRIJVING

Dit systeem beschrijft hoe het oppervlak onder de waterlijn van een stalen jacht behandeld kan worden met een twee componenten epoxy verfsysteem.

TOEPASSING EN GEBRUIKSDOEL

Dit systeem kan direct op staal worden aangebracht en geeft een goede bescherming tegen corrosie. Het systeem is met de meeste types anti-fouling over te schilderen.

ONDERGROND CONDITIE

Staal, in goede conditie.

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;
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 onder de waterlijn droog en stof vrij.

MATERIALEN EN VERBRUIK

De volgende materialen worden gebruikt in dit systeem:

Variopox Plamuur	verbruik afhankelijk van conditie ondergrond
Variopox Finishing Plamuur	verbruik afhankelijk van conditie ondergrond
IJmopox ZF primer	verbruik circa 0,18 l/m ²
IJmopox HB coating	verbruik circa 0,30 l/m ²
IJmopox Verdunner	verbruik afhankelijk van applicatie methode
Double Coat Ontvetter	verbruik afhankelijk van conditie ondergrond

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/m²);
2. Eventueel beschadigingen repareren met Variopox Plamuur;
3. Twee tot drie lagen IJmopox HB coating aanbrengen tot een totale droge laagdikte van 225 µm (minimaal verbruik circa 0,30 l/m²);
4. Naar keuze afwerken met anti-fouling.

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/m²);
2. Eventueel beschadigingen repareren met Variopox Plamuur;
3. Twee tot drie lagen IJmopox HB coating aanbrengen tot een totale droge laagdikte van 225 µm (minimaal verbruik circa 0,30 l/m²);
4. Naar keuze afwerken met anti-fouling.

Onderhoud

Repareer beschadigingen en kale plekken volgens het systeem voor reeds behandeld staal

AANVULLENDE INFORMATIE

- **Reparatie beschadigingen**
Beschadigingen kunnen worden gerepareerd met Variopox Plamuur. Indien nodig nabehandelen met Variopox Finishing plamuur voor een gladde en strakke afwerking. 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.
- **Oude verflaag: een of twee componenten?**
Wanneer niet bekend is of in het voorgaande verfsysteem een- of twee componenten producten zijn gebruikt, kan dit met een eenvoudige test worden vastgesteld. Drenk een doekje in Double Coat Ontvetter en laat dit doekje een kwartier op het oppervlak liggen. Verwijder daarna het doekje. Is de oude laag niet opgelost, aangetast, opgeweekt en niet eenvoudig weg te krabben, dan is de onderlaag vermoedelijk een twee componenten product. Alleen in dat geval kunt u een nieuw twee componenten product aanbrengen.
- **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.
- **Overgang naar verfsysteem boven de waterlijn**
Bij het maken van een overgang met het verfsysteem boven de waterlijn dient met er rekening mee te houden dat anti-fouling niet overschilderbaar zijn met twee componenten producten zoals Double Coat, IJmopox ZF primer of IJmopox HB coating.
- **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"> • het verwijderen van oude verflagen, • het schuren van aluminium voordat IJmopox ZF primer wordt aangebracht.
P120	Geschikt voor: <ul style="list-style-type: none"> • het schuren van polyester gelcoat bij reparatie met plamuren, • het schuren van Variopox Injectiehars, Variopox Impregneerhars en Variopox Universele hars.
P120 – P180	Geschikt voor: <ul style="list-style-type: none"> • hout na de eerste laklaag, • epoxy plamuren, • polyester plamuren, • het schuren van IJmopox ZF primer en/of IJmopox HB coating tussen de lagen.
P180 – P220	Geschikt voor: <ul style="list-style-type: none"> • het schuren van Variopox Injectiehars, Variopox Impregneerhars en Variopox Universele hars, • het schuren van IJmopox ZF primer of IJmopox HB coating voordat Double Coat wordt

Korrelgrootte	Geschikt voor aangebracht.
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 ² /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	75	9,3	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 zwart of grijs	75	9,3	8 uur	
7	Aanbrengen derde laag IJmopox HB coating grijs of wit	75	9,3	24 uur	Bij overschilderen met een anti-fouling binnen 12 uur is geen voorbehandeling nodig, anders schuren met P180.

• Relatie droge/natte laagdikte

Volume % IJmopox verdunning	0	3	6	9	12
Natte laagdikte IJmopox ZF primer bij 50 µm droge laagdikte	91	94	96	99	102
Natte laagdikte IJmopox HB coating bij 75 µm droge laagdikte	107	110	113	117	120

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

datum: januari '15

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.