

OMSCHRIJVING

Dit systeem beschrijft hoe de opbouw van een aluminium jacht behandeld kan worden met een twee componenten polyester dd verfsysteem.

TOEPASSING EN GEBRUIKSDOEL

Dit systeem kan direct op aluminium worden aangebracht. Het systeem is krasvast, bestand tegen diverse chemicaliën en bezit een uitstekend glans en kleurbehoud.

ONDERGROND CONDITIE

Aluminium, in goede conditie.

VOORBEHANDELING

Onbehandeld aluminium

1. Verwijder alle oxidatie producten, bij voorkeur door lage druk stralen met aluminiumoxide (of een ander geschikt straalmiddel) of door schuren;
2. Maak de opbouw droog en stof vrij;
3. Breng zo snel mogelijk een eerste laag IJmopox ZF primer aan.

Reeds behandeld staal

1. Reinig de opbouw met overvloedig water, eventueel met een geschikt reinigingsmiddel om vuil, zout, stof, etc. te verwijderen, bij voorkeur met hoge druk reinigingsapparatuur;
2. Verwijder alle ondeugdelijke oude verflagen (ook één componenten verf in goede conditie) en oxidatie producten, bij voorkeur door lage druk stralen met aluminiumoxide (of een ander geschikt straalmiddel) of door schuren;
3. Ruw oude, twee componenten verflagen welke in goede staat zijn en een goede hechting hebben, op; bij voorkeur door licht aanstralen met aluminiumoxide (of een ander geschikt straalmiddel) of door schuren;
4. Maak de opbouw 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 0,15 l/m ²
IJmopox Verdunner	verbruik afhankelijk van applicatie methode
Double Coat	verbruik circa 0,20 kg/m ²
Double Coat Kwastverdunner	verbruik afhankelijk van applicatie methode
Double Coat Ontvetter	verbruik afhankelijk van conditie ondergrond

APPLICATIE

Onbehandeld aluminium

1. Direct na de voorbehandeling één 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. Één tot twee lagen IJmopox HB coating aanbrengen tot een totale droge laagdikte van 100 µm (minimaal verbruik circa 0,15 l/m²);
4. Twee tot drie lagen Double Coat aanbrengen tot een totale droge laagdikte van 80 µm (minimaal verbruik circa 0,2 kg/m²)

Reeds behandeld aluminium

1. Direct na de voorbehandeling één 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. Eén tot twee lagen IJmopox HB coating aanbrengen tot een totale droge laagdikte van 100 µm (minimaal verbruik circa 0,15 l/m²);
4. Twee tot drie lagen Double Coat aanbrengen tot een totale droge laagdikte van 80 µm (minimaal verbruik circa 0,2 kg/m²).

Onderhoud

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

AANVULLENDE INFORMATIE

- Eigenschappen aluminium
Voor een optimale hechting van verfsystemen is het noodzakelijk dat aluminium zorgvuldig gereinigd wordt en na reinigen zo snel mogelijk wordt behandeld met IJmopox ZF primer.
- 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.
- 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.
- 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.
- 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,

Korrelgrootte	Geschikt voor
	<ul style="list-style-type: none"> 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 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.
3	Aanbrengen tweede laag IJmopox ZF primer	50	11,0	16 uur	Bij overschilderen na 72 uur: schuren met P180.
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.
6	Aanbrengen tweede laag IJmopox HB coating zwart of grijs	50	14,0	8 uur	Bij overschilderen na 72 uur: schuren met P180.
7	Aanbrengen eerste laag Double Coat	40	10,8	24 uur	Bij overschilderen binnen 48 uur is geen voorbehandeling nodig, anders schuren met P240 - P320. Gebruik tussen de tweede en derde laag een kleinere korrel om schuurkrassen te voorkomen.
8	Aanbrengen tweede laag Double Coat	40	10,8	24 uur	

- 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 50 µm droge laagdikte	71	74	76	78	80
Volume % Double Coat kwastverdunner	0	2	4	6	8
Natte laagdikte Double Coat bij 40 µm droge laagdikte	77	78	80	82	84

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

datum: januari '15
325-00000

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.