

DE IJSSEL COATINGS MAALISYSTEEMIT

TERÄSVENEET

Teräs - vesilinjan alapuoliset osat

Teräs - vesilinjan yläpuoliset osat

Teräs - kansi

Teräs - pintarakenteet

Teräs - vuorausten takana olevat osat, pilssi, ankkuriboksi



Vuodesta 1930 toiminut De IJssel Coatings B.V. tarjoaa täydellisen valikoiman pinnoitteita ja rakennusmateriaaleja purjeveneiden ja huviveneiden valmistukseen, korjaukseen ja huoltoon. Tämän tuoteperheen materiaalit on kehitetty ja säädetty tarkkaan tarjoamaan optimaalisen suojan auringon, tuulen ja veden vaikutuksia vastaan. Tuotteillemme on ominaista niiden kestävyys ja käytön helppous.

Tuotevalikoima sisältää materiaaleja teräksen, alumiinin, polyesterin ja puun suojaamiseksi. Tuotteet voidaan jakaa seuraaviin tuoteryhmiin:

- **IJMOPOX**

Vähäliuottimiset, kaksikomponenttiset epoksituotteet.

- **VARIOPOX**

Epoksipohjaiset valmistusmateriaalit, täyteaineet ja pinnoitteet, liuotinvapaat tuotteet.

- **POLTIX**

Tyydyttymättömään polyesterihartsiin pohjautuvat korjausmateriaalit ja täyteaineet.

- **DOUBLE COAT**

Double Coat on kaksikomponenttinen polyuretaanipinnoitesysteemi, joka antaa polyesterille, teräkselle, alumiinille, puulle ja epoksille korkealaatuisen pinnan sekä pitkäkestoisen värin ja kiillon.

Tässä esitteessä annamme suosituksia standardimaalisysteemin käyttöön teräksisten purjeveneiden ja huviveneiden suojaamiseksi:

Systeemi 7: Teräs - vesilinjan alapuoliset osat

Systeemi 8: Teräs - vesilinjan yläpuoliset osat

Systeemi 9: Teräs - kansi

Systeemi 10: Teräs - pintarakenteet

Systeemi 11: Teräs - vuorausten takana olevat osat, pilssi, ankkuriboksi

7: TERÄS - VESILINJAN ALAPUOLISET OSAT

Kuvaus

Tämä systeemi kuvaa teräsveneen vesilinjan alapuolisten osien pinnoituksen kaksikomponenttisella epoksinnoitussysteemillä.

Tärkeimmät ominaisuudet

Tämä pinnoitesysteemi voidaan levittää suoraan asianmukaisesti esikäsitellyn teräspinnan päälle ja tarjoaa erinomaisen suojan korroosiota vastaan. Tämä pinnoitussysteemi voidaan käsitellä useimmilla antifouling-maaleilla.

Pinnan kunto

Hyväkuntoinen teräspinta.

PINNAN ESIKÄSITTELY

Uusi pinnoite

1. Poista kaikki suojaprimerit, ruosteen ja korroosion jäljet, mieluiten hiekkapuhaltamalla ISO Sa2 ½
2. Pinnan tulisi olla kuiva ja rasvaton, pölytön ja puhdas kaikesta liasta.

Huolto

1. Puhdista pinta huolellisesti poistaaksesi kaikki ylimääräinen lika kuten suola, lika, rasva ja muut vieraat aineet, mieluiten painepesurilla ja sopivalla puhdistusaineella.
2. Poista kaikki ruosteen ja korroosion jäljet sekä maalikerrokset jotka eivät ole hyvin kiinni pinnassa (ml. hyväkuntoinen yksikomponenttimaali), mieluiten hiekkapuhaltamalla ISO Sa2 ½ tasoon.
3. Aiemmat kaksikomponenttimaalikerrokset, jotka ovat hyvässä kunnossa ja pysyvät hyvin kiinni pinnassa, tulisi hioa auki, mieluiten hiekkapesulla tai P80-120 hiomapaperilla.
4. Puhdista ja kuivaa pinta kauttaaltaan huolellisesti.

MATERIAALIT JA MENEKKI

Seuraavia materiaaleja käytetään tässä pinnoitesysteemissä:

Variopox Epoksitäyte – menekki riippuu pinnan kunnosta

Variopox viimeistelykitti – menekki riippuu pinnan kunnosta

IJmopox ZF Primer – menekki n. 0,18 l / m²

IJmopox HB Coating – menekki n. 0,3 l / m²

IJmopox Ohennin – menekki riippuu käyttötavasta

Double Coat Rasvanpoistaja – menekki riippuu pinnan kunnosta

KÄYTTÖ

Uusi pinnoite

1. Levitä 1-2 kerrosta IJmopox ZF Primeria siten että pinnoitteen paksuus kuivana on yhteensä 100µm (vähintään n. 0,18 l/m²).
2. Korjaa tarvittaessa pienet vauriot ja kolot Variopox epoksitäytteellä.
3. Levitä 2-3 kerrosta IJmopox HB coatingia siten että pinnoitteen paksuus kuivana on yhteensä 225µm (vähintään n. 0,3 l/m²).
4. Käytä antifouling-maalia tarvittaessa.

Aiemmin pinnoitetut teräspinnat

1. Levitä spottikorjauksena vaurioituneille ja paljaille alueille 1-2 kerrosta IJmopox ZF Primeria siten että pinnoitteen paksuus kuivana on yhteensä 100µm (vähintään n. 0,18 l/m²).
2. Korjaa tarvittaessa pienet vauriot ja kolot Variopox epoksitäytteellä.
3. Levitä 2-3 kerrosta IJmopox HB coatingia siten että pinnoitteen paksuus kuivana on yhteensä 225µm (vähintään n. 0,3 l/m²).
4. Käytä antifouling-maalia tarvittaessa.

LISÄTIETOJA

Vaurioiden korjaaminen

Vaurioituneet alueet ja kolot voidaan korjata käyttämällä Variopox epoksitäytettä. Kun halutaan sileä, hieno viimeistely, toisena kittinä voidaan käyttää Variopox viimeistelykittiä. Hio pinta hiomapaperilla kitin kovettumisen jälkeen ja puhdista ja poista rasva pinnasta Double Coat rasvanpoistajalla. Viimeistele korjatut alueet seuraavalla pinnoitusysteemillä kerroksella poistaaksesi kitatun alueen huokoisuuden.

Edellinen maali: yksi- vai kaksikomponenttinen?

Jos ei ole tiedossa onko edellinen pinnoite perustunut yksi- vai kaksikomponenttisille tuotteille asian voi selvittää yksinkertaisella testillä. Liota pieni pala kangasta Double Coat rasvanpoistajaan ja jätä se 15 minuutiksi veneen maalipinnalle. Poista kangas ja tarkista pinta. Jos edellinen maali ei ole liennut, ei ole pehmennyt eikä sitä voi helposti poistaa, kyseessä on mitä todennäköisimmin kaksikomponenttinen maali. Vain tässä tapauksessa on mahdollista lisätä uutta kaksikomponenttimaalia päälle.

Kestävyys ja pinnan esikäsittely

Minkä tahansa maalin kestävyys riippuu monista muuttujista, muun muassa maalipinnan paksuudesta, levitystavasta, tekijän osaamisesta, levittämisen ja kovettumisen aikaisista olosuhteista, käytön aikaisista altistumisista sekä pinnan esikäsittelystä. Riittämätön pinnan esikäsittely saattaa johtaa kupliin ja huonoon kiinnittymiseen.

Antifouling-maali

Useimpia antifouling-maaleja voidaan levittää IJmopox HB Coatingin päälle.

Päällekkäisyys vesilinjan yläpuolisen pinnoitteen kanssa

Huomioi, että IJmopox ZF Primeria, IJmopox HB Coatingia tai Double Coat maalia ei voi levittää antifouling-maalin päälle. Tämä on tärkeää ottaa huomioon vesilinjan ylä- ja alapuolen rajalla.

Hiominen

Maalin hyvä tarttuvuus saavutetaan perusteellisella pinnan esikäsittelyllä. Tämä saadaan aikaiseksi hiomalla pinta. Hionta on tarpeen myös silloin, kun kerrosten levittämisen välinen aika ylittää annetun maksimajan uudelleenmaalaukselle.

Viimeistelykerrosten levittämisen aikana suosittelemme käyttämään joka kerroksen välillä aina hienompaa hiomapaperia. Alla on annettu suositellut hiomapaperin karkeudet:

P24 - P36	Soveltuu teräkselle ennen IJmopox ZF primerin levittämistä
P60	Sopii polyesterigelcoatille ennen epoksiliimojen ja liimamassojen käyttöä
P60 - P80	- Vanhojen maalikerrosten poistamiseen - Alumiinin hiontaan ennen IJmopox ZF primerin käyttöä
P120	- Variopox injektiohartsin, Variopox epoksihartsin ja Variopox yleishartsin (Universele) hiomiseen - Polyesterigelcoatoin hiontaan ennen täyteaineiden/kittien käyttöä
P120 - P180	- Epoksitäytteille - Polyesteritäytteille - Puulle, ensimmäisen maalikerroksen jälkeen - IJmopox ZF Primerin ja/tai IJmopox HB coatingin hiomiseen joka kerroksen välillä
P180 - P220	- Variopox injektiohartsin, Variopox epoksihartsin ja Variopox yleishartsin (Universele) hiomiseen - IJmopox ZF Primerin tai IJmopox HB coatingin hiomiseen ennen Double Coat venemaalain levittämistä.
P220 - P280	Soveltuu gelcoatoin hiontaan ennen Double Coat venemaalain leittämistä.
P320 - P400	Soveltuu Double Coat venemaalain hiontaan joka kerroksen välillä.
P600	Soveltuu Double Coat venemaalain hiontaan ennen viimeistä Double Coat -kerrosta käytettäessä tummia värejä kuten DC 855, DC 854, RAL 5011 jne.
Hienempi kuin P600	Soveltuu himmeiden alueiden poistamiseen ennen kiillotusta.

Esimerkki aikataulusta

Vaihe		Kerroksen paksuus kuivana (μm)	Riittoisuus (m^2/l)	Uudelleenmaalaus 20°C	Valmistelu ennen seuraavaa vaihetta
1	Esikäsitteleminen				
2	Levitä ensimmäinen kerros IJmopox ZF primeria	50	11	16	Kun seuraava kerros levitetään 72h kuluessa ei esikäsitteilyä vaadita, muussa tapauksessa hionta P180.
3	Levitä toinen kerros IJmopox ZF primeria	50	11	16	
4	Tee korjaukset Variopox epoksitätteellä	-	-	48h	Hionta P180
5	Levitä ensimmäinen kerros IJmopox HB coatingia (harmaa / valkoinen / musta)	75	9,3	8 h	Kun seuraava kerros levitetään 72h kuluessa ei esikäsitteilyä vaadita, muussa tapauksessa hionta P180.
6	Levitä toinen kerros IJmopox HB coatingia (harmaa / valkoinen / musta)	75	9,3	8 h	
7	Levitä kolmas kerros IJmopox HB coatingia (harmaa / valkoinen / musta)	75	9,3	8 h	Kun pinnoitetaan antifouling-maalilla 12h kuluessa, ei vaadita esikäsitteilyä, muussa tapauksessa hionta P180.

Kuivan ja märän kerroksen paksuuden suhde

IJmopox ohentimen määrä tilavuudesta %	0	3	6	9	12
IJmopox ZF Primerin kerrospaksuus märkänä kun kuiva kerrospaksuus on $50 \mu\text{m}$	91	94	96	99	102
IJmopox HB Coatingin kerrospaksuus märkänä kun kuiva kerrospaksuus on $75 \mu\text{m}$	107	110	113	117	120

Tarkempia tietoja tässä ohjeessa mainituista tuotteista saat teknisistä tiedoista (TDS).

Disclaimer

Vaikka tiedot ja suositukset esitetään hyvässä uskossa ja niiden uskotaan olevan oikeita julkaisuajankohtana, De IJssel Coatings B.V. ei takaa tietojen täydellisyyttä ja täsmällisyyttä. Missään tapauksessa De IJssel Coatings B.V. ei ole vastuussa minkäänlaisista vahingoista joita aiheutuu tämän tiedon käyttämisestä. De IJssel Coatings BV pidättää oikeuden muuttaa tietoja ilman ennakoilmoituksia. Tässä julkaisussa olevat tiedot syrjäyttävät kaikki aiemmat julkaisut.

8: TERÄS - VESILINJAN YLÄPUOLISET OSAT

Kuvaus

Tämä systeemi kuvaa teräsveneen vesilinjan yläpuolisten osien pinnoituksen 2-komponenttisella polyuretaanisysteemillä.

Tärkeimmät ominaisuudet

Tämä pinnoitesysteemi voidaan levittää suoraan asianmukaisesti esikäsitellyn teräspinnan päälle. Tämä systeemi on naarmunkestävä, kestää laajan skaalan kemikaaleja ja antaa erinomaisen pysyvyyden värille ja kiillolle.

Pinnan kunto

Hyväkuntoinen teräs

PINNAN ESIKÄSITTELY

Uusi pinnoite

1. Poista kaikki primerit, ruosteen ja korroosion jäljet, mieluiten hiekkapuhaltamalla ISO Sa2 ½ tai koneellisesti ISO St3 tasoon.
2. Pinnan tulisi olla kuiva ja rasvaton, pölytön ja puhdas kaikesta liasta.

Huolto

1. Puhdista pinta huolellisesti poistaaksesi kaikki ylimääräinen lika kuten suola, lika, rasva ja muut vieraat aineet, mieluiten painepesurilla ja sopivalla puhdistusaineella.
3. Poista kaikki ruosteen ja korroosion jäljet sekä maalikerrokset jotka eivät ole hyvin kiinni pinnassa (ml. hyväkuntoinen yksikomponenttimaali), mieluiten hiekkapuhaltamalla ISO Sa2 ½ tasoon tai koneellisesti ISO St3 tasoon.
2. Aiemmat kaksikomponenttimaalikerrokset, jotka ovat hyvässä kunnossa ja pysyvät hyvin kiinni pinnassa, tulisi hioa auki, mieluiten puhaltamalla tai P80-120 hiomapaperilla.
3. Puhdista ja kuivaa pinta kauttaaltaan huolellisesti.

MATERIAALIT JA MENEKKI

Seuraavia materiaaleja käytetään tässä pinnoitesysteemissä:

Variopox Epoksitäyte – menekki riippuu pinnan kunnosta

Variopox viimeistelykitti – menekki riippuu pinnan kunnosta

IJmopox ZF Primer – menekki n. 0,18 l / m²

IJmopox HB Coating – menekki n. 0,15 l / m²

IJmopox Ohennin – menekki riippuu käyttötavasta

Double Coat venemaalí – menekki n. 0,3 kg / m²

Double Coat telaohennin – menekki riippuu käyttötavasta

Double Coat Rasvanpoistaja – menekki riippuu pinnan kunnosta

KÄYTTÖ

Uusi pinnoite

1. Levitä 1-2 kerrosta IJmopox ZF Primeria siten että pinnoitteen paksuus kuivana on yhteensä 100µm (vähintään n. 0,18 l/m²).
2. Korjaa tarvittaessa pienet vauriot ja kolot Variopox epoksitäytteellä.
3. Levitä 1-2 kerrosta IJmopox HB coatingia siten että pinnoitteen paksuus kuivana on yhteensä 100µm (vähintään n. 0,15 l/m²).
4. Levitä 2-3 kerrosta Double Coat venemaalíä siten että pinnoitteen paksuus kuivana on yhteensä 80µm (vähintään n. 0,2 l/m²).

Aiemmin pinnoitetut teräspinnat

1. Levitä spottikorjauksena vaurioituneille ja paljaille alueille 1-2 kerrosta IJmopox ZF Primeria siten että pinnoitteen paksuus kuivana on yhteensä 100µm (vähintään n. 0,18 l/m²).
2. Korjaa tarvittaessa pienet vauriot ja kolot Variopox epoksitaytteellä tai Variopox viimeistelykitillä.
3. Levitä 1-2 kerrosta IJmopox HB coatingia siten että pinnoitteen paksuus kuivana on yhteensä 100µm (vähintään n. 0,15 l/m²).
4. Levitä 2-3 kerrosta Double Coat venemaaliala siten että pinnoitteen paksuus kuivana on yhteensä 80µm (vähintään n. 0,2 l/m²).

LISÄTIETOJA

Vaurioiden korjaaminen

Vaurioituneet alueet ja kolot voidaan korjata käyttämällä Variopox epoksitaytettä. Kun halutaan sileä, hieno viimeistely, toisena kittinä voidaan käyttää Variopox viimeistelykittiä. Hio pinta hiomapaperilla kitin kovettumisen jälkeen ja puhdista ja poista rasva pinnasta Double Coat rasvanpoistajalla. Viimeistele korjatut alueet seuraavalla pinnoitusysteemillä kerroksella poistaaksesi kitatun alueen huokoisuuden.

Edellinen maali: yksi- vai kaksikomponenttinen?

Jos ei ole tiedossa onko edellinen pinnoite perustunut yksi- vai kaksikomponenttisille tuotteille asian voi selvittää yksinkertaisella testillä. Liota pieni pala kangasta Double Coat rasvanpoistajaan ja jätä se 15 minuutiksi veneen maalipinnalle. Poista kangas ja tarkista pinta. Jos edellinen maali ei ole liuennut, ei ole pehmennyt eikä sitä voi helposti poistaa, kyseessä on mitä todennäköisimmin kaksikomponenttinen maali. Vain tässä tapauksessa on mahdollista lisätä uutta kaksikomponenttimaalia päälle.

Kestävyys ja pinnan esikäsitteily

Minkä tahansa maalin kestävyys riippuu monista muuttujista, muun muassa maalipinnan paksuudesta, levitystavasta, tekijän osaamisesta, levittämisen ja kovettumisen aikaisista olosuhteista, käytön aikaisista altistumisista sekä pinnan esikäsitteilyä. Riittämätön pinnan esikäsitteily saattaa johtaa kupliin ja huonoon kiinnittymiseen.

Päällekkäisyys vesilinjan yläpuolisen pinnoitteen kanssa

Huomioi, että 2-komponenttimaaleja kuten IJmopox ZF Primeria, IJmopox HB Coatingia tai Double Coat maalia ei voi levittää antifouling-maalin päälle. Tämä on tärkeää ottaa huomioon vesilinjan ylä- ja alapuolen rajalla.

Hiominen

Maalin hyvä tarttuvuus saavutetaan perusteellisella pinnan esikäsitteilyllä. Tämä saadaan aikaiseksi hiomalla pinta. Hionta on tarpeen myös silloin, kun kerrosten levittämisen välinen aika ylittää annetun maksimajan uudelleenmaalaukselle.

Viimeistelykerrosten levittämisen aikana suosittelemme käyttämään joka kerroksen välillä aina hienompaa hiomapaperia. Alla on annettu suositellut hiomapaperin karkeudet:

P24 - P36	Soveltuu teräkselle ennen IJmopox ZF primerin levittämistä
P60	Sopii polyesterigelcoatille ennen epoksiliimojen ja liimamassojen käyttöä
P60 - P80	- Vanhojen maalikerrosten poistamiseen - Alumiinin hiontaan ennen IJmopox ZF primerin käyttöä
P120	- Variopox injektiohartsin, Variopox epoksihartsin ja Variopox yleishartsin (Universele) hiomiseen - Polyesterigelcoatoin hiontaan ennen täyteaineiden/kittien käyttöä
P120 - P180	- Epoksitaytteille - Polyesteritaytteille - Puulle, ensimmäisen maalikerroksen jälkeen - IJmopox ZF Primerin ja/tai IJmopox HB coatingin hiomiseen joka kerroksen välillä
P180 - P220	- Variopox injektiohartsin, Variopox epoksihartsin ja Variopox yleishartsin (Universele) hiomiseen - IJmopox ZF Primerin tai IJmopox HB coatingin hiomiseen ennen Double Coat

	venemaalain levittämistä.
P220 - P280	Soveltuu gelcoatoin hiontaan ennen Double Coat venemaalain leittämistä.
P320 - P400	Soveltuu Double Coat venemaalain hiontaan joka kerroksen välillä.
P600	Soveltuu Double Coat venemaalain hiontaan ennen viimeistä Double Coat -kerrosta käytettäessä tummia värejä kuten DC 855, DC 854, RAL 5011 jne.
Hienompi kuin P600	Soveltuu himmeiden alueiden poistamiseen ennen kiillotusta.

Esimerkki aikataulusta

Vaihe		Kerroksen paksuus kuivana (µm)	Riittoisuus (m ² /l)	Uudelleenmaalaus 20°C	Valmistelu ennen seuraavaa vaihetta
1	Esikäsitely				
2	Levitä ensimmäinen kerros IJmopox ZF primeria	50	11	16h	Kun seuraava kerros levitetään 72h kuluessa ei esikäsitelyä vaadita, muussa tapauksessa hionta P180.
3	Levitä toinen kerros IJmopox ZF primeria	50	11	16h	
4	Tee korjaukset Variopox epoksitaytteellä	-	-	48h	Hionta P180
5	Levitä ensimmäinen kerros IJmopox HB coatingia (harmaa / valkoinen)	50	14	8 h	Kun seuraava kerros levitetään 72h kuluessa ei esikäsitelyä vaadita, muussa tapauksessa hionta P180.
6	Levitä toinen kerros IJmopox HB coatingia (harmaa / musta)	50	14	8 h	
7	Levitä ensimmäinen kerros Double Coat venemaaliala	40	10,8	24 h	Kun seuraava kerros levitetään 48h kuluessa, ei vaadita esikäsitelyä, muussa tapauksessa hionta P240-P320. Käytä kerrosten välillä aina hienompaa hiomapaperia näkyvien naarmujen estämiseksi.
8	Levitä toinen kerros Double Coat venemaaliala	40	10,8	24 h	
9	Levitä kolmas kerros Double Coat venemaaliala	40	10,8	24 h	

Kuivan ja märän kerroksen paksuuden suhde

IJmopox ohentimen määrä tilavuudesta %	0	3	6	9	12
IJmopox ZF Primerin kerrospaksuus märkänä kun kuiva kerrospaksuus on 50µm	91	94	96	99	102
IJmopox HB Coatingin kerrospaksuus märkänä kun kuiva kerrospaksuus on 50µm	71	74	76	78	80
Double Coat telaohentimen määrä tilavuudesta %	0	2	4	6	8
Double Coat venemaalain kerrospaksuus märkänä kun kuiva kerrospaksuus on 40 µm	77	78	80	82	84

Tarkempia tietoja tässä ohjeessa mainituista tuotteista saat teknisistä tiedoista (TDS).

Disclaimer

Vaikka tiedot ja suositukset esitetään hyvässä uskossa ja niiden uskotaan olevan oikeita julkaisuajankohtana, De IJssel Coatings B.V. ei takaa tietojen täydellisyyttä ja täsmällisyyttä. Missään tapauksessa De IJssel Coatings B.V. ei ole vastuussa minkäänlaisista vahingoista joita aiheutuu tämän tiedon käyttämisestä. De IJssel Coatings BV pidättää oikeuden muuttaa tietoja ilman ennakoilmoituksia. Tässä julkaisussa olevat tiedot syrjäyttävät kaikki aiemmat julkaisut.

9: TERÄS - KANSI

Kuvaus

Tämä systeemi kuvaa teräsveneen kannen pinnoituksen 2-komponenttisella polyuretaanisysteemillä.

Tärkeimmät ominaisuudet

Tämä pinnoitesysteemi voidaan levittää suoraan asianmukaisesti esikäsitellyn teräspinnan päälle ja antaa erinomaisen suojan. Tämä systeemi on naarmunkestävä, kestävä laajan skaalan kemikaaleja ja antaa erinomaisen pysyvyyden värille ja kiillolle. Double Coat anti-slip pulverilla saadaan aikaan liukastumisen estävä pinta.

Pinnan kunto

Hyväkuntoinen teräs

PINNAN ESIKÄSITTELY

Uusi pinnoite

1. Poista kaikki primerit, ruosteen ja korroosion jäljet, mieluiten hiekkapuhaltamalla ISO Sa2 ½ tasoon tai koneellisesti ISO St3 tasoon.
2. Pinnan tulisi olla kuiva ja rasvaton, pölytön ja puhdas kaikesta liasta.

Huolto

1. Puhdista pinta huolellisesti poistaaksesi kaikki ylimääräinen lika kuten suola, lika, rasva ja muut vieraat aineet, mieluiten painepesurilla ja sopivalla puhdistusaineella.
3. Poista kaikki ruosteen ja korroosion jäljet sekä maalikerrokset jotka eivät ole hyvin kiinni pinnassa (mukaanlukien hyväkuntoinen yksikomponenttimaali), mieluiten hiekkapuhaltamalla ISO Sa2 ½ tasoon tai koneellisesti ISO St3 tasoon.
2. Aiemmat kaksikomponenttimaalikerrokset, jotka ovat hyvässä kunnossa ja pysyvät hyvin kiinni pinnassa, tulisi hioa auki, mieluiten puhaltamalla tai P80-120 hiomapaperilla.
3. Puhdista ja kuivaa pinta kauttaaltaan huolellisesti.

MATERIAALIT JA MENEKKI

Seuraavia materiaaleja käytetään tässä pinnoitesysteemissä:

Variopox epoksitäyte – menekki riippuu pinnan kunnosta

Variopox viimeistelykitti – menekki riippuu pinnan kunnosta

IJmopox ZF Primer – menekki n. 0,18 l / m²

IJmopox HB Coating – menekki n. 0,15 l / m²

IJmopox Ohennin – menekki riippuu käyttötavasta

Double Coat venemaalí – menekki n. 0,3 kg / m²

Double Coat telaohennin – menekki riippuu käyttötavasta

Double Coat Anti slip -pulveri – menekki riippuu käyttötavasta

Double Coat Rasvanpoistaja – menekki riippuu pinnan kunnosta

KÄYTTÖ

Uusi, käsittelemätön teräspinta

1. Levitä 1-2 kerrosta IJmopox ZF Primeria siten että pinnoitteen paksuus kuivana on yhteensä 100µm (vähintään n. 0,18 l/m²).
2. Korjaa tarvittaessa pienet vauriot ja kolot Variopox epoksitäytteellä tai Variopox viimeistelykitillä.
3. Levitä 1-2 kerrosta IJmopox HB coatingia siten että pinnoitteen paksuus kuivana on yhteensä 100µm (vähintään n. 0,15 l/m²).
4. Levitä 2 kerrosta Double Coat venemaalíia siten että pinnoitteen paksuus kuivana on yhteensä 80µm (vähintään n. 0,2 l/m²).
5. Levitä kolmas kerros Double Coat venemaalíia.

- Kun tarvitaan liukastumisen estoa, lisää juuri ennen kolmannen kerroksen levittämistä 50g Double Coat anti-slip pulveria 500 grammaan Double Coat maalia (peruskomponentti ja kovetin). Sekoita perusteellisesti. Levitä seos telalla (vähintään 0,1 kg / m²).

Aiemmin pinnoitetut teräspinnat

- Levitä spottikorjauksena vaurioituneille ja paljaille alueille 1-2 kerrosta IJmopox ZF Primeria siten että pinnoitteen paksuus kuivana on yhteensä 100µm (vähintään n. 0,18 l/m²).
- Korjaa tarvittaessa pienet vauriot ja kolot Variopox epoksitaytteellä tai Variopox viimeistelykitillä.
- Levitä 1-2 kerrosta IJmopox HB coatingia siten että pinnoitteen paksuus kuivana on yhteensä 100µm (vähintään n. 0,15 l/m²).
- Levitä 2 kerrosta Double Coat venemaalia siten että pinnoitteen paksuus kuivana on yhteensä 80µm (vähintään n. 0,2 kg/m²). , Levitä kolmas kerros Double Coat venemaalia.
- Kun tarvitaan liukastumisen estoa, lisää juuri ennen kolmannen kerroksen levittämistä 50g Double Coat anti-slip pulveria 500 grammaan Double Coat maalia (peruskomponentti ja kovetin). Sekoita perusteellisesti. Levitä seos telalla (vähintään 0,1 kg / m²).

LISÄTIETOJA

Edellinen maali: yksi- vai kaksikomponenttinen?

Jos ei ole tiedossa onko edellinen pinnoite perustunut yksi- vai kaksikomponenttisille tuotteille asian voi selvittää yksinkertaisella testillä. Liota pieni pala kangasta Double Coat rasvanpoistajaan ja jätä se 15 minuutiksi veneen maalipinnalle. Poista kangas ja tarkista pinta. Jos edellinen maali ei ole liennut, ei ole pehmennyt eikä sitä voi helposti poistaa, kyseessä on mitä todennäköisimmin kaksikomponenttinen maali. Vain tässä tapauksessa on mahdollista lisätä uutta kaksikomponenttimaalia päälle.

Vaurioiden korjaaminen

Vaurioituneet alueet ja kolot voidaan korjata käyttämällä Variopox epoksitaytettä. Kun halutaan sileä, hieno viimeistely, toisena kittinä voidaan käyttää Variopox viimeistelykittää. Hio pinta hiomapaperilla kitin kovettumisen jälkeen ja puhdista ja poista rasva pinnasta Double Coat rasvanpoistajalla. Viimeistele korjatut alueet seuraavalla pinnoitusysteemillä kerroksella poistaaksesi kitatun alueen huokoisuuden.

Kestävyys ja pinnan esikäsittely

Minkä tahansa maalin kestävyys riippuu monista muuttujista, muun muassa maalipinnan paksuudesta, levitystavasta, tekijän osaamisesta, levittämisen ja kovettumisen aikaisista olosuhteista, käytön aikaisista altistumisista sekä pinnan esikäsittelystä. Riittämätön pinnan esikäsittely saattaa johtaa kupliin ja huonoon kiinnittymiseen.

Hiominen

Maalin hyvä tarttuvuus saavutetaan perusteellisella pinnan esikäsittelyllä. Tämä saadaan aikaiseksi hiomalla pinta. Hionta on tarpeen myös silloin, kun kerrosten levittämisen välinen aika ylittää annetun maksimajan uudelleenmaalaukselle.

Viimeistelykerrosten levittämisen aikana suosittelemme käyttämään joka kerroksen välillä aina hienompaa hiomapaperia. Alla on annettu suositellut hiomapaperin karkeudet:

P24 - P36	Soveltuu teräkselle ennen IJmopox ZF primerin levittämistä
P60	Sopii polyesterigelcoatille ennen epoksiliimojen ja liimamassojen käyttöä
P60 - P80	- Vanhojen maalikerrosten poistamiseen - Alumiinin hiontaan ennen IJmopox ZF primerin käyttöä
P120	- Variopox injektiohartsin, Variopox epoksihartsin ja Variopox yleishartsin (Universele) hiomiseen - Polyesterigelcoatoin hiontaan ennen täyteaineiden/kittien käyttöä
P120 - P180	- Epoksitaytteille - Polyesteritaytteille - Puulle, ensimmäisen maalikerroksen jälkeen - IJmopox ZF Primerin ja/tai IJmopox HB coatingin hiomiseen joka kerroksen välillä

P180 - P220	- Variopox injektiohartsin, Variopox epoksihartsin ja Variopox yleishartsin (Universele) hiomiseen - IJmopox ZF Primerin tai IJmopox HB coatingin hiomiseen ennen Double Coat venemaalain levittämistä.
P220 - P280	Soveltuu gelcoatoin hiontaan ennen Double Coat venemaalain leittämistä.
P320 - P400	Soveltuu Double Coat venemaalain hiontaan joka kerroksen välillä.
P600	Soveltuu Double Coat venemaalain hiontaan ennen viimeistä Double Coat -kerrosta käytettäessä tummia värejä kuten DC 855, DC 854, RAL 5011 jne.
Hienempi kuin P600	Soveltuu himmeiden alueiden poistamiseen ennen kiillotusta.

Esimerkki aikataulusta

Vaihe		Kerrokse n paksuus kuivana (μm)	Riittoisuus (m^2/l)	Uudelleen- maalaus 20°C	Valmistelu ennen seuraavaa vaihetta
1	Esikäsitteily				
2	Levitä ensimmäinen kerros IJmopox ZF primeria	50	11	16h	Kun seuraava kerros levitetään 72h kuluessa ei esikäsitteilyä vaadita, muussa tapauksessa hionta P180.
3	Levitä toinen kerros IJmopox ZF primeria	50	11	16h	
4	Tee korjaukset Variopox epoksitaytteellä	-	-	48h	
5	Levitä ensimmäinen kerros IJmopox HB coatingia (harmaa / valkoinen)	50	14	8 h	Kun seuraava kerros levitetään 72h kuluessa ei esikäsitteilyä vaadita, muussa tapauksessa hionta P180.
6	Levitä toinen kerros IJmopox HB coatingia (harmaa / musta)	50	14	8 h	
7	Levitä ensimmäinen kerros Double Coat venemaaliala	40	10,8	24 h	Kun seuraava kerros levitetään 48h kuluessa, ei vaadita esikäsitteilyä, muussa tapauksessa hionta P240-P320. Käytä kerrosten välillä aina hienompaa hiomapaperia näkyvien naarmujen estämiseksi.
8	Levitä toinen kerros Double Coat venemaaliala	40	10,8	24 h	
9	Levitä kolmas kerros Double Coat venemaaliala	40	10,8	24 h	Lisää Double Coat anti-slip pulveria maaliin kun tarvitaan liukastumisenestoa.

Kuivan ja märän kerroksen paksuuden suhde

IJmopox ohentimen määrä tilavuudesta %	0	3	6	9	12
IJmopox ZF Primerin kerrospaksuus märkänä kun kuiva kerrospaksuus on 50 μm	91	94	96	99	102
IJmopox HB Coatingin kerrospaksuus märkänä kun kuiva kerrospaksuus on 50 μm	71	74	76	78	80
Double Coat telaohentimen määrä tilavuudesta %	0	2	4	6	8
Double Coat venemaalain kerrospaksuus märkänä kun kuiva kerrospaksuus on 40 μm	77	78	80	82	84

Tarkempia tietoja tässä ohjeessa mainituista tuotteista saat teknisistä tiedoista (TDS).

Disclaimer

Vaikka tiedot ja suositukset esitetään hyvässä uskossa ja niiden uskotaan olevan oikeita julkaisuajankohtana, De IJssel Coatings B.V. ei takaa tietojen täydellisyyttä ja täsmällisyyttä. Missään tapauksessa De IJssel Coatings B.V. ei ole vastuussa minkäänlaisista vahingoista joita aiheutuu tämän tiedon käyttämisestä. De IJssel Coatings BV pidättää oikeuden muuttaa tietoja ilman ennakoilmoituksia. Tässä julkaisussa olevat tiedot syrjäyttävät kaikki aiemmat julkaisut.

10: TERÄS - PINTARAKENTEET

Kuvaus

Tämä systeemi kuvaa teräsveneen pintarakenteiden pinnoituksen 2-komponenttisella polyuretaanisysteemillä.

Tärkeimmät ominaisuudet

Tämä pinnoitesysteemi voidaan levittää suoraan asianmukaisesti esikäsitellyn teräspinnan päälle ja antaa erinomaisen korroosiosuojan. Tämä systeemi on naarmunkestävä, kestää laajan skaalan kemikaaleja ja antaa erinomaisen pysyvyyden värille ja kiillolle.

Pinnan kunto

Hyväkuntoinen teräs

PINNAN ESIKÄSITTELY

Uusi pinnoite

1. Poista kaikki primerit, ruosteen ja korroosion jäljet, mieluiten hiekkapuhaltamalla ISO Sa2 ½ tasoon tai koneellisesti ISO St3 tasoon.
2. Pinnan tulisi olla kuiva ja rasvaton, pölytön ja puhdas kaikesta liasta.

Huolto

1. Puhdista pinta huolellisesti poistaaksesi kaikki ylimääräinen lika kuten suola, lika, rasva ja muut vieraat aineet, mieluiten painepesurilla ja sopivalla puhdistusaineella.
2. Poista kaikki ruosteen ja korroosion jäljet sekä maalikerrokset jotka eivät ole hyvin kiinni pinnassa (mukaanlukien hyväkuntoinen yksikomponenttimaali), mieluiten hiekkapuhaltamalla ISO Sa2 ½ tasoon tai koneellisesti ISO St3 tasoon.
3. Aiemmat kaksikomponenttimaalikerrokset, jotka ovat hyvässä kunnossa ja pysyvät hyvin kiinni pinnassa, tulisi hioa auki, mieluiten puhaltamalla tai P80-120 hiomapaperilla.
4. Puhdista ja kuivaa pinta kauttaaltaan huolellisesti.

MATERIAALIT JA MENEKKI

Seuraavia materiaaleja käytetään tässä pinnoitesysteemissä:

Variopox epoksitäyte – menekki riippuu pinnan kunnosta

Variopox LG epoksitäyte – menekki riippuu pinnan kunnosta

Variopox viimeistelykitti – menekki riippuu pinnan kunnosta

IJmopox ZF Primer – menekki n. 0,18 l / m²

IJmopox HB Coating – menekki n. 0,15 l / m²

IJmopox Ohennin – menekki riippuu käyttötavasta

Double Coat venemaali – menekki n. 0,2 kg / m²

Double Coat telaohennin – menekki riippuu käyttötavasta

Double Coat Rasvanpoistaja – menekki riippuu käyttötavasta

KÄYTTÖ

Uusi pinnoite

1. Levitä 1-2 kerrosta IJmopox ZF Primeria siten että pinnoitteen paksuus kuivana on yhteensä 100µm (vähintään n. 0,18 l/m²).
2. Korjaa tarvittaessa pienet vauriot ja kolot Variopox epoksitäytteellä, Variopox LG epoksitäytteellä tai Variopox viimeistelykitillä.
3. Levitä 1-2 kerrosta IJmopox HB coatingia siten että pinnoitteen paksuus kuivana on yhteensä 100µm (vähintään n. 0,15 l/m²).
4. Levitä 2-3 kerrosta Double Coat venemaalia siten että pinnoitteen paksuus kuivana on yhteensä 80µm (vähintään n. 0,2 kg/m²).

Aiemmin pinnoitetut teräspinnat

1. Levitä spottikorjauksena vaurioituneille ja paljaille alueille 1-2 kerrosta IJmopox ZF Primeria siten että pinnoitteen paksuus kuivana on yhteensä 100µm (vähintään n. 0,18 l/m²).
2. Korjaa tarvittaessa pienet vauriot ja kolot Variopox epoksitäytteellä, Variopox LG epoksitäytteellä tai Variopox viimeistelykitillä.
3. Levitä 1-2 kerrosta IJmopox HB coatingia siten että pinnoitteen paksuus kuivana on yhteensä 100µm (vähintään n. 0,15 l/m²).
4. Levitä 2-3 kerrosta Double Coat venemaalial siten että pinnoitteen paksuus kuivana on yhteensä 80µm (vähintään n. 0,2 l/m²).

LISÄTIETOJA

Edellinen maali: yksi- vai kaksikomponenttinen?

Jos ei ole tiedossa onko edellinen pinnoite perustunut yksi- vai kaksikomponenttisille tuotteille asian voi selvittää yksinkertaisella testillä. Liota pieni pala kangasta Double Coat rasvanpoistajaan ja jätä se 15 minuutiksi veneen maalipinnalle. Poista kangas ja tarkista pinta. Jos edellinen maali ei ole liunnut, ei ole pehmennyt eikä sitä voi helposti poistaa, kyseessä on mitä todennäköisimmin kaksikomponenttinen maali. Vain tässä tapauksessa on mahdollista lisätä uutta kaksikomponenttimaalia päälle.

Vaurioiden korjaaminen

Vaurioituneet alueet ja kolot voidaan korjata käyttämällä Variopox epoksitäytettä. Kun halutaan sileä, hieno viimeistely, toisena kittinä voidaan käyttää Variopox viimeistelykittiiä. Hio pinta hiomapaperilla kitin kovettumisen jälkeen ja puhdista ja poista rasva pinnasta Double Coat rasvanpoistajalla. Viimeistele korjatut alueet seuraavalla pinnoitussysteemillä kerroksella poistaaksesi kitatun alueen huokoisuuden.

Kestävyys ja pinnan esikäsitteily

Minkä tahansa maalin kestävyys riippuu monista muuttujista, muun muassa maalipinnan paksuudesta, levitystavasta, tekijän osaamisesta, levittämisen ja kovettumisen aikaisista olosuhteista, käytön aikaisista altistumisista sekä pinnan esikäsitteilyä. Riittämätön pinnan esikäsitteily saattaa johtaa kupliin ja huonoon kiinnittymiseen.

Hiominen

Maalin hyvä tarttuvuus saavutetaan perusteellisella pinnan esikäsitteilyllä. Tämä saadaan aikaiseksi hiomalla pinta. Hionta on tarpeen myös silloin, kun kerrosten levittämisen välinen aika ylittää annetun maksimajan uudelleenmaalaukselle. Viimeistelykerrosten levittämisen aikana suosittelemme käyttämään joka kerroksen välillä aina hienompaa hiomapaperia. Alla on annettu suositellut hiomapaperin karkeudet:

P24 - P36	Soveltuu teräkselle ennen IJmopox ZF primerin levittämistä
P60	Sopii polyesterigelcoatille ennen epoksiliimojen ja liimamassojen käyttöä
P60 - P80	- Vanhojen maalikerrosten poistamiseen - Alumiinin hiontaan ennen IJmopox ZF primerin käyttöä
P120	- Variopox injektiohartsin, Variopox epoksihartsin ja Variopox yleishartsin (Universele) hiomiseen - Polyesterigelcoatoin hiontaan ennen täyteaineiden/kittien käyttöä
P120 - P180	- Epoksitäytteille - Polyesteritäytteille - Puulle, ensimmäisen maalikerroksen jälkeen - IJmopox ZF Primerin ja/tai IJmopox HB coatingin hiomiseen joka kerroksen välillä
P180 - P220	- Variopox injektiohartsin, Variopox epoksihartsin ja Variopox yleishartsin (Universele) hiomiseen - IJmopox ZF Primerin tai IJmopox HB coatingin hiomiseen ennen Double Coat venemaalial levittämistä.
P220 - P280	Soveltuu gelcoatoin hiontaan ennen Double Coat venemaalial leittämistä.
P320 - P400	Soveltuu Double Coat venemaalial hiontaan joka kerroksen välillä.
P600	Soveltuu Double Coat venemaalial hiontaan ennen viimeistä Double Coat -kerrosta käytettäessä tummia värejä kuten DC 855, DC 854, RAL 5011 jne.
Hienempi kuin P600	Soveltuu himmeiden alueiden poistamiseen ennen kiillotusta.

Esimerkki aikataulusta

Vaihe		Kerroksen paksuus kuivana (µm)	Riittoisuus (m ² /l)	Uudelleenmaalaus 20°C	Valmistelu ennen seuraavaa vaihetta
1	Esikäsitteily				
2	Levitä ensimmäinen kerros IJmopox ZF primeria	50	11	16h	Kun seuraava kerros levitetään 72h kuluessa ei esikäsitteilyä vaadita, muussa tapauksessa hionta P180.
3	Levitä toinen kerros IJmopox ZF primeria	50	11	16h	
4	Tee korjaukset Variopox epoksitaytteellä	-	-	48h	Hionta P180
5	Levitä ensimmäinen kerros IJmopox HB coatingia (harmaa / valkoinen / musta)	50	9,3	8 h	Kun seuraava kerros levitetään 72h kuluessa ei esikäsitteilyä vaadita, muussa tapauksessa hionta P180.
6	Levitä toinen kerros IJmopox HB coatingia (harmaa / valkoinen / musta)	50	9,3	8 h	
7	Levitä ensimmäinen kerros Double Coat venemaaliala	40	10,8	24 h	Kun seuraava kerros levitetään 48h kuluessa, ei vaadita esikäsitteilyä, muussa tapauksessa hionta P240-P320. Käytä kerrosten välillä aina hienompaa hiomapaperia näkyvien naarmujen estämiseksi.
8	Levitä toinen kerros Double Coat venemaaliala	40	10,8	24 h	

Kuivan ja märän kerroksen paksuuden suhde

IJmopox ohentimen määrä tilavuudesta %	0	3	6	9	12
IJmopox ZF Primerin kerrospaksuus märkänä kun kuiva kerrospaksuus on 50µm	91	94	96	99	102
IJmopox HB Coatingin kerrospaksuus märkänä kun kuiva kerrospaksuus on 50µm	71	74	76	78	80
Double Coat telaohentimen määrä tilavuudesta %	0	2	4	6	8
Double Coat venemaalialin kerrospaksuus märkänä kun kuiva kerrospaksuus on 40 µm	77	78	80	82	84

Tarkempia tietoja tässä ohjeessa mainituista tuotteista saat teknisistä tiedoista (TDS).

Disclaimer

Vaikka tiedot ja suositukset esitetään hyvässä uskossa ja niiden uskotaan olevan oikeita julkaisuajankohtana, De IJssel Coatings B.V. ei takaa tietojen täydellisyyttä ja täsmällisyyttä. Missään tapauksessa De IJssel Coatings B.V. ei ole vastuussa minkäänlaisista vahingoista joita aiheutuu tämän tiedon käyttämisestä. De IJssel Coatings BV pidättää oikeuden muuttaa tietoja ilman ennakoilmoituksia. Tässä julkaisussa olevat tiedot syrjäyttävät kaikki aiemmat julkaisut.

11: TERÄS - VUORAUSTEN TAKANA OLEVAT OSAT

Kuvaus

Tämä systeemi kuvaa teräsveneeseen vuorausten sisäpuolella olevien osien ja pilssien pinnoituksen 2-komponenttisella epoksinnoitesysteemillä.

Tärkeimmät ominaisuudet

Tämä pinnoitesysteemi voidaan levittää suoraan asianmukaisesti esikäsitellyn teräspinnan päälle ja antaa erinomaisen suojan korroosiota vastaan. Pinnoitussysteemi on naarmunkestävä ja kestää laajan skaalan kemikaaleja, vettä ja öljyä.

Pinnan kunto

Hyväkuntoinen teräs

PINNAN ESIKÄSITTELY

Uusi pinnoite

1. Poista kaikki primerit, ruosteen ja korroosion jäljet, mieluiten hiekkapuhaltamalla ISO Sa2 ½ tasoon tai koneellisesti ISO St3 tasoon.
2. Pinnan tulisi olla kuiva ja rasvaton, pölytön ja puhdas kaikesta liasta.

Huolto

1. Poista kaikki ruosteen ja korroosion jäljet sekä maalikerrokset jotka eivät ole hyvin kiinni pinnassa (mukaanlukien hyväkuntoinen yksikomponenttimaali), mieluiten hiekkapuhaltamalla ISO Sa2 ½ tasoon tai koneellisesti ISO St3 tasoon.
2. Aiemmat kaksikomponenttimaalikerrokset, jotka ovat hyvässä kunnossa ja pysyvät hyvin kiinni pinnassa, tulisi hioa auki, mieluiten puhaltamalla tai P80-120 hiomapaperilla.
3. Puhdista ja kuivaa pinta kauttaaltaan huolellisesti.

MATERIAALIT JA MENEKKI

Seuraavia materiaaleja käytetään tässä pinnoitesysteemissä:

IJmopox ZF Primer – menekki n. 0,10 l / m²

Variopox Rolcoating epoksimaali – menekki n. 0,15 l / m² (liuotinvapaa)

IJmopox HB Coating – menekki n. 0,22 l / m²

IJmopox Ohennin – menekki riippuu käyttötavasta

KÄYTTÖ

Uusi pinnoite

1. Levitä 1 kerros IJmopox ZF Primeria siten että pinnoitteen paksuus kuivana on yhteensä 50µm (vähintään n. 0,10 l/m²).
2. Levitä 1-2 kerrosta Variopox rolcoatingia siten että pinnoitteen paksuus kuivana on yhteensä 150µm (vähintään n. 0,15 l/m²).
3. Vaihtoehtona Variopox rolcoatingin sijaan: levitä 2 kerrosta IJmopox HB Coatingia siten että pinnoitteen paksuus kuivana on yhteensä 150µm (vähintään n. 0,22 l/m²). Variopox Rolcoating on liuotinvapaa ja ensisijaisesti suositeltu vaihtoehto.

Aiemmin pinnoitetut teräspinnat

1. Levitä spottikorjauksena vaurioituneille ja paljaille alueille 1 kerros IJmopox ZF Primeria siten että pinnoitteen paksuus kuivana on yhteensä 50µm (vähintään n. 0,1 l/m²).
2. Levitä 1-2 kerrosta Variopox rolcoatingia siten että pinnoitteen paksuus kuivana on yhteensä 150µm (vähintään n. 0,15 l/m²).

3. Vaihtoehtona Variopox rolcoatingin sijaan: levitä 2 kerrosta IJmopox HB Coatingia siten että pinnoitteen paksuus kuivana on yhteensä 150µm (vähintään n. 0,22 l/m²). Variopox Rolcoating on liuotinvapaa ja ensisijaisesti suositeltu vaihtoehto.

LISÄTIETOJA

Edellinen maali: yksi- vai kaksikomponenttinen?

Jos ei ole tiedossa onko edellinen pinnoite perustunut yksi- vai kaksikomponenttisille tuotteille asian voi selvittää yksinkertaisella testillä. Liota pieni pala kangasta Double Coat rasvanpoistajaan ja jätä se 15 minuutiksi veneen maalipinnalle. Poista kangas ja tarkista pinta. Jos edellinen maali ei ole liuennut, ei ole pehmennyt eikä sitä voi helposti poistaa, kyseessä on mitä todennäköisimmin kaksikomponenttinen maali. Vain tässä tapauksessa on mahdollista lisätä uutta kaksikomponenttimaalia päälle.

Pilssi ja ankkuriboksi

Tämä pinnoitusysteemi soveltuu myös pilssin ja ankkuriboksin pinnoitukseen. Pilssit voivat sisältää öljyjäämiä, joten pinnan esikäsitteilyyn tulee kiinnittää huomiota.

Kestävyys ja pinnan esikäsitteily

Minkä tahansa maalin kestävyys riippuu monista muuttujista, muun muassa maalipinnan paksuudesta, levitystavasta, tekijän osaamisesta, levittämisen ja kovettumisen aikaisista olosuhteista, käytön aikaisista altistumisista sekä pinnan esikäsitteilyä. Riittämätön pinnan esikäsitteily saattaa johtaa kupliin ja huonoon kiinnittymiseen.

Hiominen

Maalin hyvä tarttuvuus saavutetaan perusteellisella pinnan esikäsitteilyllä. Tämä saadaan aikaiseksi hiomalla pinta. Hionta on tarpeen myös silloin, kun kerrosten levittämisen välinen aika ylittää annetun maksimajan uudelleenmaalaukselle. Viimeistelykerrosten levittämisen aikana suosittelemme käyttämään joka kerroksen välillä aina hienompaa hiomapaperia. Alla on annettu suositellut hiomapaperin karkeudet:

P24 - P36	Soveltuu teräkselle ennen IJmopox ZF primerin levittämistä
P60	Sopii polyesterigelcoatille ennen epoksiliimojen ja liimamassojen käyttöä
P60 - P80	- Vanhojen maalikerrosten poistamiseen - Alumiinin hiontaan ennen IJmopox ZF primerin käyttöä
P120	- Variopox injektiohartsin, Variopox epoksihartsin ja Variopox yleishartsin (Universele) hiomiseen - Polyesterigelcoatoin hiontaan ennen täyteaineiden/kittien käyttöä
P120 - P180	- Epoksitäytteille - Polyesteritäytteille - Puulle, ensimmäisen maalikerroksen jälkeen - IJmopox ZF Primerin ja/tai IJmopox HB coatingin hiomiseen joka kerroksen välillä
P180 - P220	- Variopox injektiohartsin, Variopox epoksihartsin ja Variopox yleishartsin (Universele) hiomiseen - IJmopox ZF Primerin tai IJmopox HB coatingin hiomiseen ennen Double Coat venemaalain levittämistä.
P220 - P280	Soveltuu gelcoatoin hiontaan ennen Double Coat venemaalain leittämistä.
P320 - P400	Soveltuu Double Coat venemaalain hiontaan joka kerroksen välillä.
P600	Soveltuu Double Coat venemaalain hiontaan ennen viimeistä Double Coat -kerrosta käytettäessä tummia värejä kuten DC 855, DC 854, RAL 5011 jne.
Hienompi kuin P600	Soveltuu himmeiden alueiden poistamiseen ennen kiillotusta.

Esimerkki aikataulusta

Vaihe		Kerroksen paksuus kuivana (μm)	Riittoisuus (m^2/l)	Uudelleenmaalaus 20°C	Valmistelu ennen seuraavaa vaihetta
1	Esikäsitely				
2	Levitä ensimmäinen kerros IJmopox ZF primeria	50	11	16h	Kun seuraava kerros levitetään 72h kuluessa ei esikäsitelyä vaadita, muussa tapauksessa hionta P180.
3	Levitä ensimmäinen kerros Variopox Rolcoatingia	75	13,3	8h	
4	Levitä toinen kerros Variopox Rolcoatingia	75	13,3	8h	

Kuivan ja märän kerroksen paksuuden suhde

IJmopox ohentimen määrä tilavuudesta %	0	3	6	9	12
IJmopox ZF Primerin kerrospaksuus märkänä kun kuiva kerrospaksuus on $50 \mu\text{m}$	91	94	96	99	102
IJmopox HB Coatingin kerrospaksuus märkänä kun kuiva kerrospaksuus on $50 \mu\text{m}$	71	74	76	78	80
Variopox Rolcoatingin kerrospaksuus märkänä kun kuiva kerrospaksuus on $75 \mu\text{m}$	75				

Tarkempia tietoja tässä ohjeessa mainituista tuotteista saat teknisistä tiedoista (TDS).

Disclaimer

Vaikka tiedot ja suositukset esitetään hyvässä uskossa ja niiden uskotaan olevan oikeita julkaisuajankohtana, De IJssel Coatings B.V. ei takaa tietojen täydellisyyttä ja täsmällisyyttä. Missään tapauksessa De IJssel Coatings B.V. ei ole vastuussa minkäänlaisista vahingoista joita aiheutuu tämän tiedon käyttämisestä. De IJssel Coatings BV pidättää oikeuden muuttaa tietoja ilman ennakoilmoituksia. Tässä julkaisussa olevat tiedot syrjäyttävät kaikki aiemmat julkaisut.