

11: STAAL – INTERIEUR ACHTER BESCHIETING

pagina 1 van 3

OMSCHRIJVING

Dit systeem beschrijft hoe de achterbeschieting, bilge en ankerbak van een stalen jacht behandeld kan worden met een twee componenten epoxy verfsysteem.

TOEPASSING EN GEBRUIKSDOEL

Dit systeem kan direct op voorbehandeld staal worden aangebracht en geeft een goede bescherming tegen corrosie. Het systeem is krasvast, bestand tegen diverse chemicaliën, water en olie. Naar keuze kan een oplosmiddel vrij of een oplosmiddel arm verfsysteem toegepast worden.

ONDERGROND CONDITIE

Staal, in goede conditie.

VOORBEHANDELING

Onbehandeld staal

1. Verwijder lasprimers en roest, bij voorkeur door hand ontroesten met een grove schuurschijf tot ISO St3;
2. Maak de opbouw droog en stof vrij.

Reeds behandeld staal

1. Verwijder alle roest en ondeugdelijke oude verflagen (ook één componenten verf in goede conditie), bij voorkeur door hand ontroesten met een grove schuurschijf tot ISO St3;
2. Ruw oude, twee componenten verflagen welke in goede staat zijn en een goede hechting hebben, op; bij voorkeur door opschuren;
3. Maak de opbouw droog en stof vrij.

MATERIALEN EN VERBRUIK

De volgende materialen worden gebruikt in dit systeem:

| | |
|---------------------|---|
| IJmopox ZF primer | verbruik circa 0,10 l/m ² |
| Variopox Rolcoating | verbruik circa 0,15 l/m ² (oplosmiddel vrij systeem) |
| IJmopox HB coating | verbruik circa 0,22 l/m ² (oplosmiddel arm systeem) |
| IJmopox Verdunner | verbruik afhankelijk van applicatie methode |

APPLICATIE

Onbehandeld staal

1. Eén laag IJmopox ZF primer aanbrengen tot een totale droge laagdikte van 50 µm (minimaal verbruik circa 0,10 l/m²);
2. Eén tot twee lagen Variopox Rolcoating aanbrengen tot een totale droge laagdikte van 150 µm (minimaal verbruik circa 0,15 l/m²);
3. Als alternatief voor Variopox Rolcoating kunnen twee lagen IJmopox HB coating aangebracht worden tot een totale droge laagdikte van 150 µm (minimaal verbruik circa 0,22 l/m²). Variopox Rolcoating is oplosmiddel vrij en heeft de voorkeur.

Reeds behandeld staal

1. Eén laag IJmopox ZF primer aanbrengen op kale plekken tot een totale droge laagdikte van 50 µm (minimaal verbruik circa 0,10 l/m²);
2. Eén tot twee lagen Variopox Rolcoating aanbrengen tot een totale droge laagdikte van 150 µm (minimaal verbruik circa 0,15 l/m²);
3. Als alternatief voor Variopox Rolcoating kunnen twee lagen IJmopox HB coating aangebracht worden tot een totale droge laagdikte van 150 µm (minimaal verbruik circa 0,22 l/m²). Variopox Rolcoating is oplosmiddel vrij en heeft de voorkeur.

11: STAAL – INTERIEUR ACHTER BESCHIETING

pagina 2 van 3

Onderhoud

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

AANVULLENDE INFORMATIE

- **Andere oppervlakken**
Variopox Rolcoating is ook toe te passen voor bilges en ankerbakken. Hierbij moet echter de voorbehandeling zorgvuldig gebeuren omdat in de bilges ook restanten van olie aanwezig kunnen zijn.
- **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.
- **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 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 |

11: STAAL – INTERIEUR ACHTER BESCHIETING

pagina 3 van 3

| | |
|-----------------|--|
| Korrelgrootte | Geschikt voor |
| | 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 eerste laag Variopox Rolcoating | 75 | 13,3 | 8 uur | Schuren met P180. |
| 4 | Aanbrengen tweede laag Variopox Rolcoating | 75 | 13,3 | 8 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 75 µm droge laagdikte | 107 | 110 | 113 | 117 | 120 |
| Natte laagdikte Variopox Rolcoating bij 75 µm droge laagdikte | 75 | | | | |

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.