VERFSYSTEMEN

Woodcore jachten

- Woodcore – onder de waterlijn
- Woodcore – boven de waterlijn
- Woodcore – dek
- Woodcore – opbouw
- Woodcore – interieur

DE IJSSEL COATINGS

JACHTEN – WOODCORE EPOXY

INHOUD

De IJssel Coatings B.V. levert een compleet assortiment van verfproducten en constructiematerialen voor nieuwbouw, reparatie en onderhoud van pleziervaartuigen. De producten in dit assortiment zijn zorgvuldig op elkaar afgestemd zodat elke combinatie van producten (het verfsysteem) een optimale bescherming biedt tegen de invloed van zon, wind en water. Daarnaast blinken deze materialen uit in hun duurzaamheid en in hun eenvoud van applicatie.

Het assortiment omvat materialen voor de bescherming en verfraaiing van ondergronden zoals hout, staal, aluminium, epoxy en polyester. De producten kunnen in de volgende productgroepen worden ingedeeld:

- IJMOPOX
  Oplosmiddel arme twee componenten epoxy producten.
- VARIOPOX
  Epoxy constructie materialen, plamuren en coatings zonder oplosmiddelen.
- POLTIX
  Reparatie materialen en plamuren op basis van onverzadigde polyesterhars.
- DOUBLE COAT
  Alle ondergrond krijgen een duurzame kleur en glans met Double Coat, een hoogwaardig twee componenten polyurethaan laksysteem.

Deze uitgave geeft een overzicht van onze verfsystemen en verfadviezen voor woodcore epoxy en bestaat uit de volgende systemen:

- Systeem 17: Woodcore epoxy – onder de waterlijn
- Systeem 18: Woodcore epoxy – boven de waterlijn
- Systeem 19: Woodcore epoxy – dek
- Systeem 20: Woodcore epoxy – opbouw
- Systeem 21: Woodcore epoxy – interieur achter beschieting, bilges en ankerbak

datum: februari ’12

DE IJSSEL COATINGS BV ■ CENTRUMBAAN 960 ■ 2841 MH MOORDRECHT ■ TELEFOON 0182-372177 ■ FAX 0182-374191 ■ www.de-ijssel-coatings.nl

Documentatie, verwerkings- en andere adviezen worden steeds vrijblijvend verstrekt. Aansprakelijkheid, ook ten aanzien van octrooien kan door ons echter niet worden aanvaard.
Op al onze leveringen zijn de Uniforme Verkoop- en Leveringsvoorwaarden voor Verf en Drukinkt E.A. van toepassing.

17: WOODCORE – ONDER DE WATERLIJN

OMSCHRIJVING

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

TOEPASSING EN GEBRUIKSDOEL

Dit systeem kan direct op de voorbehandeld woodcore epoxy laminaat worden aangebracht. Het systeem is met de meeste types anti-fouling over te schilderen.

ONDERGROND CONDITIE

Woodcore epoxy laminaat, droog en in goede conditie.

VOORBEHANDELING

Onbehandeld laminaat

1. Ontvet het oppervlak met Double Coat Ontvetter om een eventuele aanslag volledig te verwijderen. Onder sommige omstandigheden kan zich een vet laagje vormen op het epoxy laminaat. Een oorzaak hiervoor kan een te lage temperatuur tijdens het uitharden zijn. Verwijder dit laagje met behulp van water waar azijn aan is toegevoegd. Spoel na met schoon water;
2. Schuur het hele oppervlak onder de waterlijn ruw;
3. Maak het hele oppervlak onder de waterlijn stof vrij;
4. Neem het hele oppervlak onder de waterlijn nogmaals royaal af met Double Coat Ontvetter.

Reeds behandeld laminaat

1. Reinig het hele oppervlak onder de waterlijn met overvloedig water met een geschikt reinigingsmiddel om vuil, zout, stof, etc. te verwijderen, bij voorkeur met hoge druk reinigingsapparatuur;
2. Verwijder oude lagen één componenten verf en anti-fouling volledig indien aanwezig;
3. Verwijderen oude lagen twee componenten verf met onvoldoende hechting door grondig schuren;
4. Ruw oude, twee componenten verflagen welke in goede staat zijn en een goede hechting hebben, op door schuren;
5. Schuur het hele oppervlak onder de waterlijn ruw;
6. Maak het hele oppervlak onder de waterlijn stof vrij;
7. Neem het hele oppervlak royaal af met Double Coat Ontvetter.

MATERIALEN EN VERBRUIK

De volgende materialen worden gebruikt in dit systeem:

Variopox Plamuur	verbruik afhankelijk van conditie ondergrond
Variopox Impregneerhars	verbruik circa 0,3 l/m²
IJmopox HB coating	verbruik circa 0,3 l/m²
IJmopox Verdunner	verbruik afhankelijk van applicatie methode
Double Coat Ontvetter	verbruik afhankelijk van conditie ondergrond

APPLICATIE

Onbehandeld laminaat

1. Eén laag Variopox Impregneerhars aanbrengen (minimaal verbruik circa 0,3 l/m²). Schuur deze laag na uitharden;
2. Twee tot drie lagen IJmopox HB coating aanbrengen tot een totale droge laagdikte van ten minste 200 µm (minimaal verbruik circa 0,3 l/m²). Tussen de lagen eventueel schuren;
3. Naar keuze afwerken met anti-fouling.

Reeds behandeld laminaat

1. Eventueel krassen, sterren, pinholes en andere beschadigingen repareren met plamuur. Na uitharding schuren;
2. Kale plekken repareren met één laag Variopox Impregneerhars (minimaal verbruik circa 0,3 l/m²). Schuur deze laag na uitharden;

Documentatie, verwerkings- en andere adviezen worden steeds vrijblijvend verstrekt. Aansprakelijkheid, ook ten aanzien van octrooien kan door ons echter niet worden aanvaard.
Op al onze leveringen zijn de Uniforme Verkoop- en Leveringsvoorwaarden voor Verf en Drukinkt E.A. van toepassing.

3. Twee tot drie lagen IJmopox HB coating aanbrengen tot een totale droge laagdikte van ten minste 225 µm (minimaal verbruik circa 0,3 l/m²). Tussen de lagen eventueel schuren;
4. Naar keuze afwerken met anti-fouling.

Onderhoud
Repareer beschadigingen en kale plekken volgens het systeem voor reeds behandeld laminaat.

AANVULLENDE INFORMATIE

- Woodcore epoxy laminaat
  Bij de bouw van jachten volgens de woodcore epoxy methode worden houten latten gebruikt. Deze latten, meestal van cedar, worden op een spantenraam bevestigd en verlijmd met Variopox Thix/Harder 50 of Variobond. Hierna wordt de romp geschuurd en verzadigd met Variopox Injectiehars en bekleed met glasweefsel (UD weefsel van 550 g/m²) versterkte Variopox Impregneerhars.
  Omdat ook aan de binnenkant van de romp glasweefsel versterkte epoxy hars is aangebracht, wordt een waterdampdichte bescherming van het hout verkregen. Woodcore epoxy laminaat kan worden afgelakt als het voldoende is uitgehard. Daarom is het raadzaam niet eerder dan 14 dagen na het aanbrengen van de laatste laag laminaat te starten met aflakken.

- Reparatie van woodcore epoxy laminaat
  Beschadigingen in het laminaat kunnen worden gerepareerd met een plamuur. Zorg ervoor dat elk gaatje, hoe klein ook, wordt opgevuld. Krassen iets verder uitslijpen en plamuren. Scheuren en sterren uitschuren tot het laminaat glasvezel bloot ligt en vol plamuren met plamuur. 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.
  Geschikte plamuren zijn:
  - Variopox Plamuur (lichtgroen);
  - Variopox LG plamuur (grijs);
  - Variopox Finishing plamuur (crème);

- Anti-foulings
  De meeste typen anti-fouling kunnen worden aangebracht over IJmopox HB coating.

- 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-foulings niet overschilderbaar zijn met twee componenten producten zoals Double Coat of IJmopox HB coating.

- 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 voor droog schuren:

Documentatie, verwerkings- en andere adviezen worden steeds vrijblijvend verstrekt. Aansprakelijkheid, ook ten aanzien van octrooien kan door ons echter niet worden aanvaard.
Op al onze leveringen zijn de Uniforme Verkoop- en Leveringsvoorwaarden voor Verf en Drukinkt E.A. van toepassing.

17: WOODCORE – ONDER DE WATERLIJN

Korrelgrootte	Geschikt voor
P24 – P36	Geschikt voor het schuren van staal voordat IJmopox ZF primer wordt aangebracht.
P60	Geschikt voor: • het schuren van polyester gelcoat wanneer met epoxy materialen verlijmd gaat worden zoals Variobond, • het voorschuren van epoxy plamuren zoals Variopox Plamuur, Variopox Finishing Plamuur en Variopox LG Plamuur.
P60 – P80	Geschikt voor: • het verwijderen van oude verflagen, • het schuren van aluminium voordat IJmopox ZF primer wordt aangebracht.
P120	Geschikt voor: • het schuren van polyester gelcoat bij reparatie met plamuren, • het schuren van de eerste laag Variopox Injectiehars, Variopox Impregneerhars en Variopox Universele hars.
P120 – P180	Geschikt voor: • hout na de eerste laklaag, • het naschuren van epoxy plamuren zoals Variopox Plamuur, Variopox Finishing Plamuur en Variopox LG Plamuur voordat IJmopox HB coating wordt aangebracht, • polyester plamuren zoals Poltix Superplamuur en IJmofix, • het schuren van IJmopox ZF primer voordat IJmopox HB coating wordt aangebracht.
P150	Geschikt voor het schuren van tweede en volgende lagen Variopox Injectiehars, Variopox Impregneerhars en Variopox Universele hars.
P180 – P220	Geschikt voor: • het schuren van IJmopox HB coating tussen de lagen, • 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 naschuren 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 Variopox Impregneerhars	n.b.	n.b.	16 uur	Schuren P120
3	Repareren met Variopox Plamuur	n.b.	n.b.	48 uur	Schuren P180.
4	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.
5	Aanbrengen tweede laag IJmopox HB coating zwart of grijs	75	9,3	8 uur	
6	Aanbrengen derde laag IJmopox HB coating zwart of grijs	75	9,3	8 uur	Bij overschilderen met een anti-fouling binnen 12 uur is geen voorbehandeling nodig, anders schuren met P180.

Documentatie, verwerkings- en andere adviezen worden steeds vrijblijvend verstrekt. Aansprakelijkheid, ook ten aanzien van octrooien kan door ons echter niet worden aanvaard.
Op al onze leveringen zijn de Uniforme Verkoop- en Leveringsvoorwaarden voor Verf en Drukinkt E.A. van toepassing.

17: WOODCORE – ONDER DE WATERLIJN

- Relatie droge/natte laagdikte

Volume % IJmopox verdunner	0	2	4	6	8
Variopox Impregneerhars bij 100 µm droge laagdikte	100	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.
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: februari ’12

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.

Documentatie, verwerkings- en andere adviezen worden steeds vrijblijvend verstrekt. Aansprakelijkheid, ook ten aanzien van octrooien kan door ons echter niet worden aanvaard.
Op al onze leveringen zijn de Uniforme Verkoop- en Leveringsvoorwaarden voor Verf en Drukinkt E.A. van toepassing.

18: WOODCORE – BOVEN DE WATERLIJN

OMSCHRIJVING

Dit systeem beschrijft hoe het oppervlak boven de waterlijn van een woodcore epoxy jacht behandeld kan worden met een twee componenten polyester dd lak.

TOEPASSING EN GEBRUIKSDOEL

Dit systeem kan direct op de voorbehandeld woodcore epoxy laminaat worden aangebracht. Het systeem is krasvast, bestand tegen diverse chemicaliën en bezit een uitstekend glans en kleurbehoud.

ONDERGROND CONDITIE

Woodcore epoxy laminaat, droog en in goede conditie.

VOORBEHANDELING

Onbehandeld laminaat

1. Ontvet het oppervlak met Double Coat Ontvetter om een eventuele aanslag volledig te verwijderen. Onder sommige omstandigheden kan zich een vet laagje vormen op het epoxy laminaat. Een oorzaak hiervoor kan een te lage temperatuur tijdens het uitharden zijn. Verwijder dit laagje met behulp van water waar azijn aan is toegevoegd. Spoel na met schoon water;
2. Schuur het hele oppervlak boven de waterlijn ruw;
3. Maak het hele oppervlak boven de waterlijn stof vrij;
4. Neem het hele oppervlak boven de waterlijn nogmaals royaal af met Double Coat Ontvetter.

Reeds behandeld laminaat

1. Reinig het hele oppervlak boven de waterlijn met overvloedig water met een geschikt reinigingsmiddel om vuil, zout, stof, etc. te verwijderen, bij voorkeur met hoge druk reinigingsapparatuur;
2. Verwijder oude lagen één componenten verf en anti-fouling volledig indien aanwezig;
3. Verwijderen oude lagen twee componenten verf met onvoldoende hechting door grondig schuren;
4. Ruw oude, twee componenten verflagen welke in goede staat zijn en een goede hechting hebben, op door schuren;
5. Schuur het hele oppervlak boven de waterlijn ruw;
6. Maak het hele oppervlak boven de waterlijn stof vrij;
7. Neem het hele oppervlak royaal af met Double Coat Ontvetter.

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
Variopox Impregneerhars	verbruik circa 0,3 l/m²
IJmopox HB coating	verbruik circa 0,15 l/m²
IJmopox Verdunner	verbruik afhankelijk van applicatie methode
Double Coat	verbruik circa 0,2 kg/m²
Double Coat Kwastverdunner	verbruik afhankelijk van applicatie methode
Double Coat Ontvetter	verbruik afhankelijk van conditie ondergrond

APPLICATIE

Onbehandeld laminaat

1. Eén laag Variopox Impregneerhars aanbrengen (minimaal verbruik circa 0,3 l/m²). Schuur deze laag na uitharden;
2. Oneffenheden repareren en strak afwerken met Variopox Plamuur en/of Variopox Finishing plamuur;
3. Een tot twee lagen IJmopox HB coating aanbrengen tot een totale droge laagdikte van ten minste 100 µm (minimaal verbruik circa 0,15 l/m²). Tussen de lagen eventueel schuren;
4. Twee tot drie lagen Double Coat aanbrengen tot een totale droge laagdikte van 80 µm (minimaal verbruik circa 0,2 kg/m²).

Documentatie, verwerkings- en andere adviezen worden steeds vrijblijvend verstrekt. Aansprakelijkheid, ook ten aanzien van octrooien kan door ons echter niet worden aanvaard.
Op al onze leveringen zijn de Uniforme Verkoop- en Leveringsvoorwaarden voor Verf en Drukinkt E.A. van toepassing.

Reeds behandeld laminaat
1. Kale plekken repareren met één laag Variopox Impregneerhars (minimaal verbruik circa 0,3 l/m²). Schuur deze laag na uitharden;
2. Eventueel krassen, sterren, pinholes en andere beschadigingen repareren met Variopox Plamuur of Variopox Finishing plamuur. Na uitharding schuren;
3. Eventueel een tot twee lagen IJmopox HB coating aanbrengen tot een totale droge laagdikte van ten minste 100 µm (minimaal verbruik circa 0,15 l/m²). Tussen de lagen eventueel schuren;
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 laminaat.

AANVULLENDE INFORMATIE

- Woodcore epoxy laminaat
  Bij de bouw van jachten volgens de woodcore epoxy methode worden houten latten gebruikt. Deze latten, meestal van cedar, worden op een spantenraam bevestigd en verlijmd met Variopox Thix/Harder 50 of Variobond. Hierna wordt de romp geschuurd en verzadigd met Variopox Injectiehars en bekleed met glasweefsel (UD weefsel van 550 g/m²) versterkte Variopox Impregneerhars.
  Omdat ook aan de binnenkant van de romp glasweefsel versterkte epoxy hars is aangebracht, wordt een waterdampdichte bescherming van het hout verkregen. Woodcore epoxy laminaat kan worden afgelakt als het voldoende is uitgehard. Daarom is het raadzaam niet eerder dan 14 dagen na het aanbrengen van de laatste laag laminaat te starten met aflakken.

- Reparatie van woodcore epoxy laminaat
  Beschadigingen in het laminaat kunnen worden gerepareerd met een plamuur. Zorg ervoor dat elk gaatje, hoe klein ook, wordt opgevuld. Krassen iets verder uitslijpen en plamuren. Scheuren en sterren uitschuren tot het laminaat glasvezel bloot ligt en vol plamuren met plamuur. 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.
  Geschikte plamuren zijn:
  - Variopox Plamuur (lichtgroen);
  - Variopox LG plamuur (grijs);
  - Variopox Finishing plamuur (crème);

- Overgang naar verfsysteem onder de waterlijn
  Bij het maken van een overgang met het verfsysteem onder de waterlijn dient met er rekening mee te houden dat anti-foulings niet overschilderbaar zijn met twee componenten producten zoals Double Coat of IJmopox HB coating.

- 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

Documentatie, verwerkings- en andere adviezen worden steeds vrijblijvend verstrekt. Aansprakelijkheid, ook ten aanzien van octrooien kan door ons echter niet worden aanvaard.
Op al onze leveringen zijn de Uniforme Verkoop- en Leveringsvoorwaarden voor Verf en Drukinkt E.A. van toepassing.

gebruiken. Onderstaande tabel geeft een overzicht van de meest geschikte korrelgroottes voor droog schuren:

Korrelgrootte	Geschikt voor
P24 – P36	Geschikt voor het schuren van staal voordat IJmopox ZF primer wordt aangebracht.
P60	Geschikt voor: • het schuren van polyester gelcoat wanneer met epoxy materialen verlijmd gaat worden zoals Variobond, • het voorschuren van epoxy plamuren zoals Variopox Plamuur, Variopox Finishing Plamuur en Variopox LG Plamuur.
P60 – P80	Geschikt voor: • het verwijderen van oude verflagen, • het schuren van aluminium voordat IJmopox ZF primer wordt aangebracht.
P120	Geschikt voor: • het schuren van polyester gelcoat bij reparatie met plamuren, • het schuren van de eerste laag Variopox Injectiehars, Variopox Impregneerhars en Variopox Universele hars.
P120 – P180	Geschikt voor: • hout na de eerste laklaag, • het naschuren van epoxy plamuren zoals Variopox Plamuur, Variopox Finishing Plamuur en Variopox LG Plamuur voordat IJmopox HB coating wordt aangebracht, • polyester plamuren zoals Poltix Superplamuur en IJmofix, • het schuren van IJmopox ZF primer voordat IJmopox HB coating wordt aangebracht.
P150	Geschikt voor het schuren van tweede en volgende lagen Variopox Injectiehars, Variopox Impregneerhars en Variopox Universele hars.
P180 – P220	Geschikt voor: • het schuren van IJmopox HB coating tussen de lagen, • 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 naschuren 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 Variopox Impregneerhars	n.b.	n.b.	16 uur	Schuren P120
3	Repareren met Variopox Plamuur of Variopox Finishing plamuur	n.b.	n.b.	48 uur	Schuren P180.
4	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. Bij overschilderen na 72 uur : schuren met P180.
5	Aanbrengen tweede laag IJmopox HB coating zwart of grijs	50	14,0	8 uur	
6	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.
7	Aanbrengen tweede laag Double Coat	40	10,8	24 uur	

Documentatie, verwerkings- en andere adviezen worden steeds vrijblijvend verstrekt. Aansprakelijkheid, ook ten aanzien van octrooien kan door ons echter niet worden aanvaard.
Op al onze leveringen zijn de Uniforme Verkoop- en Leveringsvoorwaarden voor Verf en Drukinkt E.A. van toepassing.

18: WOODCORE – BOVEN DE WATERLIJN

- Relatie droge/natte laagdikte

Volume % IJmopox verdunner	0	2	4	6	8
Variopox Impregneerhars bij 100 µm droge laagdikte	100	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.
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: februari ’12

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.

Documentatie, verwerkings- en andere adviezen worden steeds vrijblijvend verstrekt. Aansprakelijkheid, ook ten aanzien van octrooien kan door ons echter niet worden aanvaard.
Op al onze leveringen zijn de Uniforme Verkoop- en Leveringsvoorwaarden voor Verf en Drukinkt E.A. van toepassing.

19: WOODCORE – DEK

OMSCHRIJVING

Dit systeem beschrijft hoe het dek van een woodcore epoxy jacht behandeld kan worden met een twee componenten polyester dd lak.

TOEPASSING EN GEBRUIKSDOEL

Dit systeem kan direct op de voorbehandeld woodcore epoxy laminaat worden aangebracht. Het systeem is krasvast, bestand tegen diverse chemicaliën en bezit een uitstekend glans en kleurbehoud. Door toevoegen van Double Coat Anit-slip poeder kan een anti-slip profiel worden verkregen.

ONDERGROND CONDITIE

Woodcore epoxy laminaat, droog en in goede conditie.

VOORBEHANDELING

Onbehandeld laminaat

1. Ontvet het oppervlak met Double Coat Ontvetter om een eventuele aanslag volledig te verwijderen. Onder sommige omstandigheden kan zich een vet laagje vormen op het epoxy laminaat. Een oorzaak hiervoor kan een te lage temperatuur tijdens het uitharden zijn. Verwijder dit laagje met behulp van water waar azijn aan is toegevoegd. Spoel na met schoon water;
2. Schuur het hele oppervlak ruw;
3. Maak het hele oppervlak stof vrij;
4. Neem het hele oppervlak nogmaals royaal af met Double Coat Ontvetter.

Reeds behandeld laminaat

1. Reinig het hele oppervlak boven de waterlijn met overvloedig water met een geschikt reinigingsmiddel om vuil, zout, stof, etc. te verwijderen, bij voorkeur met hoge druk reinigingsapparatuur;
2. Verwijder oude lagen één componenten verf en anti-fouling volledig indien aanwezig;
3. Verwijderen oude lagen twee componenten verf met onvoldoende hechting door grondig schuren;
4. Ruw oude, twee componenten verflagen welke in goede staat zijn en een goede hechting hebben, op door schuren;
5. Schuur het hele oppervlak ruw;
6. Maak het hele oppervlak stof vrij;
7. Neem het hele oppervlak royaal af met Double Coat Ontvetter.

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
Variopox Impregneerhars	verbruik circa 0,3 l/m²
IJmopox HB coating	verbruik circa 0,15 l/m²
IJmopox Verdunner	verbruik afhankelijk van applicatie methode
Double Coat	verbruik circa 0,2 kg/m²
Double Coat Anti-slip poeder	verbruik afhankelijk van conditie ondergrond
Double Coat Kwastverdunner	verbruik afhankelijk van applicatie methode
Double Coat Ontvetter	verbruik afhankelijk van conditie ondergrond

APPLICATIE

Onbehandeld laminaat

1. Eén laag Variopox Impregneerhars aanbrengen (minimaal verbruik circa 0,3 l/m²). Schuur deze laag na uitharden;
2. Oneffenheden repareren en strak afwerken met Variopox Plamuur en/of Variopox Finishing plamuur;
3. Een tot twee lagen IJmopox HB coating aanbrengen tot een totale droge laagdikte van ten minste 100 µm (minimaal verbruik circa 0,15 l/m²). Tussen de lagen eventueel schuren;

Documentatie, verwerkings- en andere adviezen worden steeds vrijblijvend verstrekt. Aansprakelijkheid, ook ten aanzien van octrooien kan door ons echter niet worden aanvaard.
Op al onze leveringen zijn de Uniforme Verkoop- en Leveringsvoorwaarden voor Verf en Drukinkt E.A. van toepassing.

4. Twee lagen Double Coat aanbrengen tot een totale droge laagdikte van 80 µm (minimaal verbruik circa 0,2 kg/m²).
5. Een derde laag Double Coat aanbrengen ;
6. Voeg direct voor de verwerking van de derde laag 50 gram Double Coat anti-slip poeder toe aan 500 gram Double Coat (basis component met verharder) als een anti-slip afwerking wordt gevraagd. Breng de verf met een moltropreen roller gelijkmatig aan (minimaal verbruik circa 0,1 kg/m²).

Reeds behandeld laminaat

1. Kale plekken repareren met één laag Variopox Impregneerhars (minimaal verbruik circa 0,3 l/m²). Schuur deze laag na uitharden;
2. Eventueel krassen, sterren, pinholes en andere beschadigingen repareren met Variopox Plamuur of Variopox Finishing plamuur. Na uitharding schuren;
3. Eventueel een tot twee lagen IJmopox HB coating aanbrengen tot een totale droge laagdikte van ten minste 100 µm (minimaal verbruik circa 0,15 l/m²). Tussen de lagen eventueel schuren;
4. Twee lagen Double Coat aanbrengen tot een totale droge laagdikte van 80 µm (minimaal verbruik circa 0,2 kg/m²).
5. Een derde laag Double Coat aanbrengen ;
6. Voeg direct voor de verwerking van de derde laag 50 gram Double Coat anti-slip poeder toe aan 500 gram Double Coat (basis component met verharder) als een anti-slip afwerking wordt gevraagd. Breng de verf met een moltropreen roller gelijkmatig aan (minimaal verbruik circa 0,1 kg/m²).

Onderhoud

Repareer beschadigingen en kale plekken volgens het systeem voor reeds behandeld laminaat.

AANVULLENDE INFORMATIE

- Woodcore epoxy laminaat
  Bij de bouw van jachten volgens de woodcore epoxy methode worden houten latten gebruikt. Deze latten, meestal van cedar, worden op een spantenraam bevestigd en verlijmd met Variopox Thix/Harder 50 of Variobond. Hierna wordt de romp geschuurd en verzadigd met Variopox Injectiehars en bekleed met glasweefsel (UD weefsel van 550 g/m²) versterkte Variopox Impregneerhars.
  Omdat ook aan de binnenkant van de romp glasweefsel versterkte epoxy hars is aangebracht, wordt een waterdampdichte bescherming van het hout verkregen. Woodcore epoxy laminaat kan worden afgelakt als het voldoende is uitgehard. Daarom is het raadzaam niet eerder dan 14 dagen na het aanbrengen van de laatste laag laminaat te starten met aflakken.

- Reparatie van woodcore epoxy laminaat
  Beschadigingen in het laminaat kunnen worden gerepareerd met een plamuur. Zorg ervoor dat elk gaatje, hoe klein ook, wordt opgevuld. Krassen iets verder uitslijpen en plamuren. Scheuren en sterren uitschuren tot het laminaat glasvezel bloot ligt en vol plamuren met plamuur. 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.
  Geschikte plamuren zijn:
  - Variopox Plamuur (lichtgroen);
  - Variopox LG plamuur (grijs);
  - Variopox Finishing plamuur (crème);

- 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

Documentatie, verwerkings- en andere adviezen worden steeds vrijblijvend verstrekt. Aansprakelijkheid, ook ten aanzien van octrooien kan door ons echter niet worden aanvaard.
Op al onze leveringen zijn de Uniforme Verkoop- en Leveringsvoorwaarden voor Verf en Drukinkt E.A. van toepassing.

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 voor droog schuren:

Korrelgrootte	Geschikt voor
P24 – P36	Geschikt voor het schuren van staal voordat IJmopox ZF primer wordt aangebracht.
P60	Geschikt voor: • het schuren van polyester gelcoat wanneer met epoxy materialen verlijmd gaat worden zoals Variobond, • het voorschuren van epoxy plamuren zoals Variopox Plamuur, Variopox Finishing Plamuur en Variopox LG Plamuur.
P60 – P80	Geschikt voor: • het verwijderen van oude verflagen, • het schuren van aluminium voordat IJmopox ZF primer wordt aangebracht.
P120	Geschikt voor: • het schuren van polyester gelcoat bij reparatie met plamuren, • het schuren van de eerste laag Variopox Injectiehars, Variopox Impregneerhars en Variopox Universele hars.
P120 – P180	Geschikt voor: • hout na de eerste laklaag, • het naschuren van epoxy plamuren zoals Variopox Plamuur, Variopox Finishing Plamuur en Variopox LG Plamuur voordat IJmopox HB coating wordt aangebracht, • polyester plamuren zoals Poltix Superplamuur en IJmofix, • het schuren van IJmopox ZF primer voordat IJmopox HB coating wordt aangebracht.
P150	Geschikt voor het schuren van tweede en volgende lagen Variopox Injectiehars, Variopox Impregneerhars en Variopox Universele hars.
P180 – P220	Geschikt voor: • het schuren van IJmopox HB coating tussen de lagen, • 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 naschuren 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 Variopox Impregneerhars	n.b.	n.b.	16 uur	Schuren P120
3	Repareren met Variopox Plamuur of Variopox Finishing plamuur	n.b.	n.b.	48 uur	Schuren P180.
4	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.
5	Aanbrengen tweede laag	50	14,0	8 uur	Bij overschilderen na 72 uur :

Documentatie, verwerkings- en andere adviezen worden steeds vrijblijvend verstrekt. Aansprakelijkheid, ook ten aanzien van octrooien kan door ons echter niet worden aanvaard.
Op al onze leveringen zijn de Uniforme Verkoop- en Leveringsvoorwaarden voor Verf en Drukinkt E.A. van toepassing.

Stap		Droge laagdikte (µm)	Verbruik (m^2/l)	Bij 20 °C over te schilderen na	Behandeling voordat volgende stap uitgevoerd kan worden
	IJmopox HB coating zwart of grijs				schuren met P180.
6	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.
7	Aanbrengen tweede laag Double Coat	40	10,8	24 uur	
8	Aanbrengen derde laag Double Coat	40	10,8	24 uur	Voeg Double Coat Anti-slip poeder toe aan Double Coat indien een anti-slip profiel gewenst is.

- Relatie droge/natte laagdikte

Volume % IJmopox verdunner	0	2	4	6	8
Variopox Impregneerhars bij 100 µm droge laagdikte	100	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.
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: februari ’12

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.

Documentatie, verwerkings- en andere adviezen worden steeds vrijblijvend verstrekt. Aansprakelijkheid, ook ten aanzien van octrooien kan door ons echter niet worden aanvaard.
Op al onze leveringen zijn de Uniforme Verkoop- en Leveringsvoorwaarden voor Verf en Drukinkt E.A. van toepassing.

20: WOODCORE – OPBOUW

OMSCHRIJVING

Dit systeem beschrijft hoe de opbouw van een woodcore epoxy jacht behandeld kan worden met een twee componenten polyester dd lak.

TOEPASSING EN GEBRUIKSDOEL

Dit systeem kan direct op de voorbehandeld woodcore epoxy laminaat worden aangebracht. Het systeem is krasvast, bestand tegen diverse chemicaliën en bezit een uitstekend glans en kleurbehoud.

ONDERGROND CONDITIE

Woodcore epoxy laminaat, droog en in goede conditie.

VOORBEHANDELING

Onbehandeld laminaat

1. Ontvet het oppervlak met Double Coat Ontvetter om een eventuele aanslag volledig te verwijderen. Onder sommige omstandigheden kan zich een vet laagje vormen op het epoxy laminaat. Een oorzaak hiervoor kan een te lage temperatuur tijdens het uitharden zijn. Verwijder dit laagje met behulp van water waar azijn aan is toegevoegd. Spoel na met schoon water;
2. Schuur het hele oppervlak boven de waterlijn ruw;
3. Maak het hele oppervlak stof vrij;
4. Neem het hele oppervlak nogmaals royaal af met Double Coat Ontvetter.

Reeds behandeld laminaat

1. Reinig het hele oppervlak met overvloedig water met een geschikt reinigingsmiddel om vuil, zout, stof, etc. te verwijderen, bij voorkeur met hoge druk reinigingsapparatuur;
2. Verwijder oude lagen één componenten verf en anti-fouling volledig indien aanwezig;
3. Verwijderen oude lagen twee componenten verf met onvoldoende hechting door grondig schuren;
4. Ruw oude, twee componenten verflagen welke in goede staat zijn en een goede hechting hebben, op door schuren;
5. Schuur het hele oppervlak ruw;
6. Maak het hele oppervlak stof vrij;
7. Neem het hele oppervlak royaal af met Double Coat Ontvetter.

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
Variopox Impregneerhars	verbruik circa 0,3 l/m²
IJmopox HB coating	verbruik circa 0,15 l/m²
IJmopox Verdunner	verbruik afhankelijk van applicatie methode
Double Coat	verbruik circa 0,2 kg/m²
Double Coat Kwastverdunner	verbruik afhankelijk van applicatie methode
Double Coat Ontvetter	verbruik afhankelijk van conditie ondergrond

APPLICATIE

Onbehandeld laminaat

1. Eén laag Variopox Impregneerhars aanbrengen (minimaal verbruik circa 0,3 l/m²). Schuur deze laag na uitharden;
2. Oneffenheden repareren en strak afwerken met Variopox Plamuur en/of Variopox Finishing plamuur;
3. Een tot twee lagen IJmopox HB coating aanbrengen tot een totale droge laagdikte van ten minste 100 µm (minimaal verbruik circa 0,15 l/m²). Tussen de lagen eventueel schuren;
4. Twee tot drie lagen Double Coat aanbrengen tot een totale droge laagdikte van 80 µm (minimaal verbruik circa 0,2 kg/m²).

Documentatie, verwerkings- en andere adviezen worden steeds vrijblijvend verstrekt. Aansprakelijkheid, ook ten aanzien van octrooien kan door ons echter niet worden aanvaard.
Op al onze leveringen zijn de Uniforme Verkoop- en Leveringsvoorwaarden voor Verf en Drukinkt E.A. van toepassing.

Reeds behandeld laminaat
1. Kale plekken repareren met één laag Variopox Impregneerhars (minimaal verbruik circa 0,3 l/m²). Schuur deze laag na uitharden;
2. Eventueel krassen, sterren, pinholes en andere beschadigingen repareren met Variopox Plamuur of Variopox Finishing plamuur. Na uitharding schuren;
3. Eventueel een tot twee lagen IJmopox HB coating aanbrengen tot een totale droge laagdikte van ten minste 100 µm (minimaal verbruik circa 0,15 l/m²). Tussen de lagen eventueel schuren;
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 laminaat.

AANVULLENDE INFORMATIE

- Woodcore epoxy laminaat
  Bij de bouw van jachten volgens de woodcore epoxy methode worden houten latten gebruikt. Deze latten, meestal van cedar, worden op een spantenraam bevestigd en verlijmd met Variopox Thix/Harder 50 of Variobond. Hierna wordt de romp geschuurd en verzadigd met Variopox Injectiehars en bekleed met glasweefsel (UD weefsel van 550 g/m²) versterkte Variopox Impregneerhars.
  Omdat ook aan de binnenkant van de romp glasweefsel versterkte epoxy hars is aangebracht, wordt een waterdampdichte bescherming van het hout verkregen. Woodcore epoxy laminaat kan worden afgelakt als het voldoende is uitgehard. Daarom is het raadzaam niet eerder dan 14 dagen na het aanbrengen van de laatste laag laminaat te starten met aflakken.

- Reparatie van woodcore epoxy laminaat
  Beschadigingen in het laminaat kunnen worden gerepareerd met een plamuur. Zorg ervoor dat elk gaatje, hoe klein ook, wordt opgevuld. Krassen iets verder uitslijpen en plamuren. Scheuren en sterren uitschuren tot het laminaat glasvezel bloot ligt en vol plamuren met plamuur. 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.
  Geschikte plamuren zijn:
  - Variopox Plamuur (lichtgroen);
  - Variopox LG plamuur (grijs);
  - Variopox Finishing plamuur (crème);

- 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 voor droog schuren:

Korrelgrootte	Geschikt voor
P24 – P36	Geschikt voor het schuren van staal voordat IJmopox ZF primer wordt aangebracht.
P60	Geschikt voor: • het schuren van polyester gelcoat wanneer met epoxy materialen verlijmd gaat worden zoals Variobond,

Documentatie, verwerkings- en andere adviezen worden steeds vrijblijvend verstrekt. Aansprakelijkheid, ook ten aanzien van octrooien kan door ons echter niet worden aanvaard.
Op al onze leveringen zijn de Uniforme Verkoop- en Leveringsvoorwaarden voor Verf en Drukinkt E.A. van toepassing.

Korrelgrootte	Geschikt voor
	• het voorschuren van epoxy plamuren zoals Variopox Plamuur, Variopox Finishing Plamuur en Variopox LG Plamuur.
P60 – P80	Geschikt voor: • het verwijderen van oude verflagen, • het schuren van aluminium voordat IJmopox ZF primer wordt aangebracht.
P120	Geschikt voor: • het schuren van polyester gelcoat bij reparatie met plamuren, • het schuren van de eerste laag Variopox Injectiehars, Variopox Impregneerhars en Variopox Universele hars.
P120 – P180	Geschikt voor: • hout na de eerste laklaag, • het naschuren van epoxy plamuren zoals Variopox Plamuur, Variopox Finishing Plamuur en Variopox LG Plamuur voordat IJmopox HB coating wordt aangebracht, • polyester plamuren zoals Poltix Superplamuur en IJmofix, • het schuren van IJmopox ZF primer voordat IJmopox HB coating wordt aangebracht.
P150	Geschikt voor het schuren van tweede en volgende lagen Variopox Injectiehars, Variopox Impregneerhars en Variopox Universele hars.
P180 – P220	Geschikt voor: • het schuren van IJmopox HB coating tussen de lagen, • 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 naschuren 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 Variopox Impregneerhars	n.b.	n.b.	16 uur	Schuren P120
3	Repareren met Variopox Plamuur of Variopox Finishing plamuur	n.b.	n.b.	48 uur	Schuren P180.
4	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. Bij overschilderen na 72 uur : schuren met P180.
5	Aanbrengen tweede laag IJmopox HB coating zwart of grijs	50	14,0	8 uur	
6	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.
7	Aanbrengen tweede laag Double Coat	40	10,8	24 uur	

Documentatie, verwerkings- en andere adviezen worden steeds vrijblijvend verstrekt. Aansprakelijkheid, ook ten aanzien van octrooien kan door ons echter niet worden aanvaard.
Op al onze leveringen zijn de Uniforme Verkoop- en Leveringsvoorwaarden voor Verf en Drukinkt E.A. van toepassing.

20: WOODCORE – OPBOUW

- Relatie droge/natte laagdikte

Volume % IJmopox verdunner	0	2	4	6	8
Variopox Impregneerhars bij 100 µm droge laagdikte	100	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.
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: februari ’12

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.

Documentatie, verwerkings- en andere adviezen worden steeds vrijblijvend verstrekt. Aansprakelijkheid, ook ten aanzien van octrooien kan door ons echter niet worden aanvaard.
Op al onze leveringen zijn de Uniforme Verkoop- en Leveringsvoorwaarden voor Verf en Drukinkt E.A. van toepassing.

21: WOODCORE – INTERIEUR

OMSCHRIJVING

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

TOEPASSING EN GEBRUIKSDOEL

Dit systeem kan direct op voorbehandeld aluminium worden aangebracht. 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

Woodcore epoxy, in goede conditie.

VOORBEHANDELING

Onbehandeld laminaat

1. Ontvet het oppervlak met Double Coat Ontvetter om een eventuele aanslag volledig te verwijderen. Onder sommige omstandigheden kan zich een vet laagje vormen op het epoxy laminaat. Een oorzaak hiervoor kan een te lage temperatuur tijdens het uitharden zijn. Verwijder dit laagje met behulp van water waar azijn aan is toegevoegd. Spoel na met schoon water;
2. Schuur het hele oppervlak boven de waterlijn ruw;
3. Maak het hele oppervlak stof vrij;
4. Neem het hele oppervlak nogmaals royaal af met Double Coat Ontvetter.

Reeds behandeld laminaat

1. Reinig het hele oppervlak met overvloedig water met een geschikt reinigingsmiddel om vuil, zout, stof, etc. te verwijderen, bij voorkeur met hoge druk reinigingsapparatuur;
2. Verwijder oude lagen één componenten verf en anti-fouling volledig indien aanwezig;
3. Verwijderen oude lagen twee componenten verf met onvoldoende hechting door grondig schuren;
4. Ruw oude, twee componenten verflagen welke in goede staat zijn en een goede hechting hebben, op door schuren;
5. Schuur het hele oppervlak ruw;
6. Maak het hele oppervlak stof vrij;
7. Neem het hele oppervlak royaal af met Double Coat Ontvetter.

MATERIALEN EN VERBRUIK

De volgende materialen worden gebruikt in dit systeem:

Variopox Impregneerhars	verbruik circa 0,30 l/m²
Variopox Rolcoating	verbruik circa 0,15 l/m² (oplosmiddel vrij systeem)

APPLICATIE

Onbehandeld en reeds behandeld laminaat

1. Eén laag Variopox Impregneerhars aanbrengen (minimaal verbruik circa 0,3 l/m²). Schuur deze laag na uitharden;
2. Een tot twee lagen Variopox Rolcoating aanbrengen tot een totale droge laagdikte van ten minste 150 µm (minimaal verbruik circa 0,15 l/m²). Tussen de lagen eventueel schuren;

Onderhoud

Repareer beschadigingen en kale plekken volgens bovenstaand het systeem.

AANVULLENDE INFORMATIE

- Woodcore epoxy laminaat
  Bij de bouw van jachten volgens de woodcore epoxy methode worden houten latten gebruikt. Deze latten, meestal van cedar, worden op een spantenraam bevestigd en verlijmd met Variopox Thix/Harder 50 of Variobond. Hierna wordt de romp geschuurd en verzadigd met Variopox Injectiehars en bekleed met glasweefsel (UD weefsel van 550 g/m²) versterkte Variopox

Documentatie, verwerkings- en andere adviezen worden steeds vrijblijvend verstrekt. Aansprakelijkheid, ook ten aanzien van octrooien kan door ons echter niet worden aanvaard.
Op al onze leveringen zijn de Uniforme Verkoop- en Leveringsvoorwaarden voor Verf en Drukinkt E.A. van toepassing.

Impregneerhars.
Omdat ook aan de binnenkant van de romp glasweefsel versterkte epoxy hars is aangebracht, wordt een waterdampdichte bescherming van het hout verkregen. Woodcore epoxy laminaat kan worden afgelakt als het voldoende is uitgehard. Daarom is het raadzaam niet eerder dan 14 dagen na het aanbrengen van de laatste laag laminaat te starten met aflakken.

- 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: • het verwijderen van oude verflagen, • het schuren van aluminium voordat IJmopox ZF primer wordt aangebracht, • het schuren van IJmopox ZF primer voordat IJmopox HB coating wordt aangebracht.
P120	Geschikt voor: • het schuren van polyester gelcoat bij reparatie met plamuren, • het schuren van Variopox Injectiehars, Variopox Impregneerhars en Variopox Universele hars.
P120 – P180	Geschikt voor: • hout na de eerste laklaag, • epoxy plamuren, • polyester plamuren.
P180 – P220	Geschikt voor: • het schuren van IJmopox HB coating tussen de lagen, • 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.

Documentatie, verwerkings- en andere adviezen worden steeds vrijblijvend verstrekt. Aansprakelijkheid, ook ten aanzien van octrooien kan door ons echter niet worden aanvaard.
Op al onze leveringen zijn de Uniforme Verkoop- en Leveringsvoorwaarden voor Verf en Drukinkt E.A. van toepassing.

21: WOODCORE – INTERIEUR

- 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 Variopox Impregneerhars	n.b.	n.b.	16 uur	Schuren P120.
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 verdunner	0	2	4	6	8
Variopox Impregneerhars bij 100 µm droge laagdikte	100	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.
Natte laagdikte Variopox Rolcoating bij 75 µm droge laagdikte	75	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.

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

datum: februari ’12

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.

Documentatie, verwerkings- en andere adviezen worden steeds vrijblijvend verstrekt. Aansprakelijkheid, ook ten aanzien van octrooien kan door ons echter niet worden aanvaard.
Op al onze leveringen zijn de Uniforme Verkoop- en Leveringsvoorwaarden voor Verf en Drukinkt E.A. van toepassing.