

OMSCHRIJVING

Dit systeem beschrijft hoe een door vliegroest beschadigd oppervlak hersteld kan worden met een twee componenten polyester dd verfsysteem.

TOEPASSING EN GEBRUIKSDOEL

Dit systeem beschrijft hoe een oppervlak met vliegroest hersteld kan worden. Vliegroest wordt veroorzaakt door een vervuiling van ijzerdeeltjes. De vervuiling ontstaat tijdens het slijpen van staal aan de boot zelf of aan naastliggende boten. De ijzerdeeltjes slaan neer op het oppervlak, gaan vervolgens corroderen met een roestvlekje als gevolg. De deeltjes kunnen ook inbranden in de laklaag waardoor de vervuiling ín en niet óp de verflaag aanwezig is.

ONDERGROND CONDITIE

Oppervlak behandeld met Double Coat, verontreinigd met vliegroest.

VOORBEHANDELING

Vliegroest, deeltjes óp het oppervlak

1. Neem het oppervlak royaal af met een verdunde oxaalzuur oplossing en verwijder de verontreiniging;
2. Neem het oppervlak nogmaals royaal af met water;
3. Maak de gehele opbouw stof vrij;
4. Breng een geschikte bootwas aan volgens de instructies van de leverancier.

Vliegroest, deeltjes ingebrand ín het oppervlak

1. Neem het oppervlak royaal af met een verdunde oxaalzuur oplossing en verwijder de losse verontreiniging;
2. Neem het oppervlak nogmaals royaal af met water en laat het oppervlak drogen;
3. Schuur het oppervlak met korrel P300;
4. Maak de opbouw stof vrij;
5. Neem de opbouw royaal af met Double Coat Ontvetter.

MATERIALEN EN VERBRUIK

De volgende materialen worden gebruikt in dit systeem:

Double Coat	verbruik circa 0,20 kg/m ²
Double Coat Kwastverdunner	verbruik afhankelijk van applicatie methode
Double Coat Ontvetter	verbruik afhankelijk van conditie ondergrond

APPLICATIE

Vliegroest, deeltjes ingebrand in het oppervlak (zie aanvullende informatie)

1. Ten minste twee lagen Double Coat aanbrengen tot een totale droge laagdikte van ten minste 90 µm (minimaal verbruik circa 0,2 kg/m²). Eventueel tussen de lagen schuren;
2. Eventueel een derde laag Double Coat aanbrengen in combinatie met Double Coat anti-slip poeder ter herstel van het anti-slip profiel.

AANVULLENDE INFORMATIE

- **Verwijderen ingebrande deeltjes**
In het geval de deeltjes dieper zijn ingebrand dan de bovenst laag Double Coat, verdient het de aanbeveling verder te schuren totdat de deeltjes volledig zijn verwijderd. Afhankelijk van de soort ondergrond kan het noodzakelijk zijn het verfsysteem opnieuw op te bouwen met een geschikte primer en tussenlaag zoals bijvoorbeeld IJmopox ZF primer of IJmopox HB coating.
- **Reparatie**
Beschadigingen 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 twee maal voorlakken met Double Coat om de zuiging van de plamuur op te heffen en doffe plekken te voorkomen.
Geschikte plamuren zijn:
 - Variopox Plamuur (lichtgroen, zeer goed watervast, maar minder schuurbaar);
 - Variopox LG plamuur (grijs, zeer goed watervast, maar minder schuurbaar);
 - Variopox Finishing plamuur (crème, zeer goed watervast, maar minder schuurbaar);
 - Poltix Super Plamuur (grijs, snel drogend, goed schuurbaar, maar minder watervast);
 - IJmofix (wit, snel drogend, fijne plamuur, goed schuurbaar, maar minder watervast);
 - Poltix Vezelplamuur (snel drogend, voor grote beschadigingen, af te werken met Poltix Superplamuur of IJmofix, minder watervast).
- **Micro porositeit**
Microporositeit is een verschijnsel dat zowel bij nieuwe als bij oude, verweerde polyester gelcoat kan optreden. Dit verschijnsel is zichtbaar als kleine speldenprikjes in de gelcoat en in de aangebrachte verf. Micro porositeit kan men constateren door op het geschuurde oppervlak met een viltstift een aantal strepen aan te brengen. Vervolgens worden deze strepen met een doekje met Double Coat Ontvetter weer verwijderd. Blijven de strepen zichtbaar als speldenprikjes, dan spreekt men van micro porositeit.
- **Haarscheuren en craquelé**
Kleine haarscheurtjes en craquelé in de polyester ondergrond zijn in het algemeen lastig te repareren. Een plamuur is in deze gevallen moeilijk aan te brengen omdat de beschadigingen te gering in diepte zijn en veel schuur- of slijpwerk vragen. Een blijvende reparatie kan echter uitgevoerd worden door een royale laag IJmopox ZF primer (of eventueel IJmopox HB coating) aan te brengen. Wrijf vervolgens deze laag met behulp van een plamuurrubber in de scheurtjes of craquelé. Herhaal eventueel deze behandeling. Schuur vervolgens het oppervlak en breng de volgende lagen van het verfsysteem aan.
- **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 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 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.

- Relatie droge/natte laagdikte

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: april '19

Disclaimer

De gegevens in dit blad berusten op jarenlange productontwikkeling en ervaringen uit de praktijk en zijn correct op de dag van uitgave. 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.