

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		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 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 μm	91	94	96	99	102
IJmopox HB Coatingin kerrospaksuus märkänä kun kuiva kerrospaksuus on 50 μm	71	74	76	78	80
Variopox Rolcoatingin kerrospaksuus märkänä kun kuiva kerrospaksuus on 75 μm	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.