



Perfection Professional Benutzer- handbuch

Inhalt

Applikation von Perfection

Perfection durch konventionelles Spritzen aufbringen

| | |
|---|----|
| Überblick über das Anstrichsystem | 3 |
| Farbspektrum | 5 |
| Interspray 900 Glazecoat | 5 |
| Accelerator für Zweikomponenten-Polyurethan-Produkte | 6 |
| Topfzeit | 7 |
| Auswirkungen von Feuchtigkeit | 8 |
| Lösungsmittel (Verdünnungen) und ihre Verwendung | 10 |
| Viskosität | 11 |
| Spritzrüstung für Perfection und zugehörige Produkte | 12 |
| Interprime-Anwendungsdaten | 13 |
| Spritzrüstung für zusätzliche Produkte | 14 |
| Druckverluste in Luftleitungen | 16 |
| Matting Additive für Zweikomponenten-Polyurethan-Produkte | 16 |

Perfection mit Pinsel bzw. Rolle aufbringen

| | |
|--|----|
| Allgemeine Informationen über die Pinsel- bzw. Rollenapplikation | 18 |
|--|----|

Gesundheit und Sicherheit

Seite 21

Anstrichspezifikationen nach Bootsbaumaterialien

Seite 22

| |
|----------------------------|
| GFK / Epoxidkompositstoffe |
| Aluminium |
| Stahl |
| Holz |

Produktdatenblätter

www.yachtpaint.com

Perfection Überblick über das Anstrichsystem

Das Perfection-System wurde völlig überarbeitet. Es ist das neueste in einer langen Entwicklungsreihe für Zweikomponenten-Polyurethan-Produkte, die der zentralen Forschungsanlage von International Paint entstammen und unter dem weltweit bekannten Namen International firmieren. Die aktuellste Entwicklung steht im Einklang mit unserer Unternehmenspolitik: einer kontinuierlichen Produktverbesserung im Zuge des technologischen Fortschritts.

Doch nicht nur Perfection ist in fortschreitender Entwicklung begriffen. In jedes Produkt dieser Reihe ist eine außerordentlich intensive Forschungsarbeit eingeflossen, um die Wettbewerbsfähigkeit mit den besten Erzeugnissen seiner Klasse zu gewährleisten (beispielsweise Finish-Grundierungen, Dickschichtgrundierungen wie z.B. das Interprime-Sortiment, Interprotect und Spachtelmassen wie im Interfill - Sortiment usw.). Wir unterziehen das gesamte Anstrichsystem einer kontinuierlichen Überprüfung und stellen damit sicher, dass sich die International-Produkte in das komplette Anstrichsystem einfügen.

Die Rezeptur von Perfection wurde im Hinblick auf eine vielseitige Verwendung verbessert. Ganz egal, ob Sie eine Verarbeitung mit Pinsel bzw. Rolle oder durch Spritzen bevorzugen. Das Produkt soll sowohl den Anforderungen des erfahrenen Laien entsprechen als auch Eigenschaften aufweisen, die den Ansprüchen eines Profis gerecht werden. Mithilfe dieser Produkte lassen sich Projekte schneller und mit geringerem Aufwand bewältigen.

Unsere Anwendungstechniker sind sowohl mit den Lackiersystemen für Überwasserbereiche von Yachten, als auch mit der Verwendung aller anderen Produkte, einschließlich Perfection, bestens vertraut. Wenden Sie sich daher bei Fragen stets an einen International Anwendungstechniker.

Wichtiger Hinweis

Alle Produktdarstellungen und Produktangaben in dieser Broschüre sind nach bestem Wissen erstellt. Die in dieser Broschüre getätigten Aussagen verstehen sich lediglich als Ratschläge. Sie gelten nicht als besondere Empfehlungen oder Garantien für Produkte, Produktkombinationen oder für einen spezifischen Zweck. Auf Grundlage der gesetzlichen Bestimmungen übernehmen wir gegenüber Personen keine Verantwortung für direkte oder indirekte Verluste oder Schäden, die sich aus der Verwendung bzw. dem Zutrauen zu den in dieser Broschüre für jedwede Zwecke aufgeführten Methoden oder Informationen ergeben.

Sofern nicht anders schriftlich vereinbart, verstehen sich alle gelieferten Produkte und technischen Hinweise oder Ratschläge ausschließlich als Empfehlungen und unterliegen den Verkaufsbedingungen unseres Lieferanten. Alle Garantien, sofern vorhanden, sind in den Standardverkaufsbedingungen aufgeführt. Sie beziehen sich auf alle von uns an Sie verkauften Produkte oder von uns an Sie erteilten Ratschläge und Empfehlungen.

Alle wichtigen Informationen zum Produkt sind im entsprechenden Produktdaten- und Sicherheitsdatenblatt sowie auf dem Verpackungsetikett aufgeführt. Kopien unserer Produkt- und Sicherheitsdatenblätter sind auf Anforderung über unsere Website www.yachtpaint.com erhältlich.



Applikation Perfection durch konventionelles Spritzen aufbringen

Einführung: Kurzer Systemüberblick

Perfection gehört zu einem kompletten System einfach verwendbarer Lackfarbenprodukte, mit denen wahrhaft professionelle Finishes erzielt werden können.

Es ist wichtig, alle Komponenten des **Perfection**-Systems genau zu kennen, um sie bestmöglich einsetzen zu können.

Das System umfasst folgende Komponenten:

- Perfection (farbig)
- Perfection Varnish (Klarlack)/Glazecoat-Basis
- Accelerator (Beschleuniger)
- Härter

Das Mischungsverhältnis mit dem Härter beträgt 2:1 (nach Volumen). Die als Zusatz erlaubte Acceleratormenge wird später aufgeführt (siehe S. 7-8). Sie liegt üblicherweise zwischen 1 und 12 ml pro 750-ml-Mischung. Sie beträgt bis zu 40 ml pro 2,25 l

Perfection, sofern keine Spritzviskositätsverdünnung erfolgt.

Perfection Farbspektrum und Weißtöne – Angaben und Verwendung

Weißer Farben, alle Standardfarben (wie in den Farbtönen angegeben) sowie Klarlack und Glazecoat können alle gleich verarbeitet werden, da sie für dieselben Anwendungen vorgesehen sind und das gleiche Härungsverhalten aufweisen. Bei Bedarf kann **Accelerator für Zweikomponenten-Polyurethan-Produkte (YQA100)** hinzugefügt werden.

Einige Farben, insbesondere helle Rottöne, Gelb, Grün und dunkle Blautöne basieren aus Gesundheits- und Sicherheitsgründen auf bleifreien Pigmenten und bieten daher eine etwas geringere Deckkraft. Diese Farben sollten nur auf eine einheitlich gefärbte Vorstreichfarbschicht aufgebracht werden, um eine gleichmäßige Farbdeckung zu erzielen.

Wenn die erste Schicht **Perfection** ausgehärtet ist (normalerweise eine Klebeschicht gefolgt von einer vollen Schicht) kann die abschließende **Perfection**-Farbe aufgebracht werden. Falls erforderlich, tragen Sie darüber eine **Interspray 900 Glazecoat** auf, um dunkleren Farben eine zusätzliche Tiefe zu verleihen oder mischen Sie mit der gewünschten Farbe in Weiß- oder Pastelltönen. Diese klare oder leicht pigmentierte Glasur kann bei Bedarf beschleunigt werden. Dazu sind die später aufgeführten Empfehlungen einzuhalten. Dadurch wird ein verbessertes und vollendetes Oberflächenerscheinungsbild erzielt.

| Art.nr. | Farbe |
|---------|---|
| YGB001 | Curing Agent (Härter) |
| YQA100 | Accelerator (Beschleuniger) für Zweikomponenten-Polyurethan-Produkte |
| YZM914 | Matting Additive (Mattierungsmittel) für Zweikomponenten-Polyurethan-Produkte |
| YZA900 | Interspray 900 Glazecoat |
| YHA198 | Perfection Platinum |
| YHA184 | Perfection Mediterranean White |
| YHA192 | Perfection Off White |
| YHA194 | Perfection Oyster White * |
| YHA198 | Perfection Matterhorn White |
| YHA216 | Perfection Royal Blue |
| YHB000 | Perfection Snow White |
| YHB663 | Perfection Jade Mist Green |
| YHF991 | Perfection Mauritius Blue |
| YHK990 | Perfection Flag Blue |
| YHS056 | Perfection Fighting Lady Yellow |
| YHE294 | Perfection Chilli Red ** |
| YHS070 | Perfection Cream |
| YHY999 | Perfection Jet Black |
| YHS299 | Perfection Rochelle Red ** |

** Ab Juni 2005 erhältlich.

Interspray 900 Glazecoat (Klarlack, YZA900) – Angaben und Verwendung

Interspray 900 Glazecoat (YZA900) wurde als klares Finish entwickelt, das vorwiegend bei dunklen Farben wie z.B. dunklen Blautönen zum Einsatz kommt. Dadurch wird die „DOI“ (distinction of image; Darstellung eines unverzerrten Spiegelbilds) verbessert. Das Produkt dient außerdem als Mischzusatz in Pastelltönen. **Interspray900 Glazecoat** kann ebenfalls eigenständig als Innenlack verwendet werden, um ein strapazierfähiges Hochglanz-Finish zu erzielen. **Interspray 900 Glazecoat** ist aufgrund seiner Härte nicht als Außenklarlack zu empfehlen. Verwenden Sie für solche Umgebungen ein spezifisch für diese Bedingungen entwickeltes Produkt.

Als Deckanstrich über Pastellfarben kann der Klarlack **Interspray 900 Glazecoat (YZA900)** mit den Anteilen der gewünschten Farbe vermischt werden. ***Interspray 900 Glazecoat sollte ohne Mischzusatz nicht über reinweißen Farbtönen verwendet werden, da dies den Farbton verändern kann.*** Sollte es zeitlich nicht möglich sein, den Klarlack auf eine mit Sandpapier angeschliffene, saubere, trockene Farbe aufzubringen, kann er ebenfalls über eine klebrige/nasse Farbschicht appliziert werden. **Interspray 900 Glazecoat** kann mit **Accelerator für Zweikomponenten-Polyurethan-Produkte (YQA100)** verwendet werden.

Accelerator für Zweikomponenten-Polyurethan-Produkte (YQA100) – Angaben und Verwendung

Beim **Accelerator für Zweikomponenten-Polyurethan-Produkte**, der für die Verwendung mit **Perfection** ausgelegt ist, handelt es sich um ein hochreaktives Material, dass die Härtingszeit des Produkts unter verschiedensten Bedingungen nachhaltig verkürzen kann. Der Accelerator ist mit Sorgfalt zu verwenden. Ein übermäßiger Einsatz ist zu vermeiden.

Trocknungszeiten

Die Härtings- bzw. Trocknungszeiten von **Perfection** sind von der aufgetragenen Anstrichmenge, der Temperatur und der vorhandenen Belüftung abhängig. Die Intervalle, in denen die Schichten beim Nass-auf-Klebrig-Auftragen aufgebracht werden, wirken sich signifikant auf Lösungsmittelfreisetzung und Trocknungsvorgang aus. Diese Information bezieht sich auf eine typische Anwendung einer halbnassen gefolgt von zwei vollen Schichten, die unter Verwendung von Standardspritzverdünnung YTA915 einen Trockenfilm von 75–100 µm ergeben.

Perfection durchläuft während des Härtingszyklus verschiedene Phasen:

- Fließzeit – die Zeit, in der der Anstrich noch sehr feucht und dünnflüssig ist und leicht fließt. Diese Zeit kann durch die Verwendung der Verdünnungen **Thinner 920** (YTA920) oder **Thinner 925** (YTA925), einer langsamer entweichenden Lösungsmittelmischung, ausgedehnt werden.
- Klebphase – in dieser Stufe hat ein großer Teil der Lösungsmittel den Anstrichfilm verlassen. Bei Berührung mit dem Finger wird Farbe entfernt.
- Nachklebphase – der Zeitpunkt, an dem ein Fingerabdruck auf der Oberfläche zurückbleibt, aber keine Farbe entfernt wird. Dies ist die Phase, in der beim Aufbringen durch Sprühen die nächste Schicht appliziert werden kann. Zu diesem Zeitpunkt beginnt sich der Anstrichfilm zu vernetzen, mischt sich mit der neuen Schicht und fließt in sie ein.
- Staubtrockene Phase – während dieser Phase verbleibt kein Fingerabdruck auf der Oberfläche. Die Farbe ist durchgeliebt, aber noch nicht vollständig ausgehärtet. Zu diesem Zeitpunkt hat sich die Vernetzung wesentlich verstärkt. Ein zu diesem Zeitpunkt stattfindender Wiederholungsanstrich führt zu keinem maximalen Verfließen und Glanz des Anstrichfilms.
- Feste Phase – die Stufe, in der ein mäßiger Druck den Film nicht beschädigt.
- Nach der o.g. Phase wird der Anstrichfilm in Abhängigkeit von Härtingstemperatur, Anstrichmenge und der verwendeten Acceleratormenge zunehmend härter.

Verwendungsort und Verwendungszweck

Perfection wurde als optimales Finish für verschiedenste Bedingungen entwickelt. Sollen längere Trocknungszyklen vermieden werden, lässt sich bei Bedarf ein Accelerator verwenden. Beachten Sie, dass sich ein optimales Finish durch die am langsamsten mögliche Aushärtung erzielen lässt.

Ein Accelerator kann notwendig sein, wenn der Anstrichfilm Staub und Schmutz ausgesetzt ist, bevor er die staubtrockene Phase erreicht hat. Sind Temperaturen bzw. Bedingungen dergestalt, dass der Anstrichfilm feuchten Verhältnissen ausgesetzt ist, bevor eine ausreichende Aushärtung des Anstrichs erzielt wurde, kann sich die Verwendung von **Accelerator (YQA100)** als besonders wichtig erweisen, um einen Glanzverlust zu verhindern. Dies ist besonders für horizontale Oberflächen wie z.B. Decks, Pflichtbereiche und stark geneigte Flächen (z.B. für den Außenanstrich von Achterspiegel und Kajütenseiten) wichtig.

Denken Sie beim Auftragen des Anstrichs daran, dass die Oberflächentemperatur in den späten Nachmittagsstunden sinkt. Achten Sie besonders darauf, dass der Taupunkt nicht erreicht wird. Solche Bedingungen führen zu einer Feuchtigkeitsablagerung auf der Oberfläche und beim Aushärten des Anstrichs zu einem Glanzverlust.

Accelerator hinzufügen und Anstrich mischen

Wählen Sie genau die Menge **Accelerator für Zweikomponenten-Polyurethan-Produkte**, die für die Umgebung geeignet ist, in der **Perfection** aufgebracht wird. **Perfection** ist zur Anwendung vorzubereiten.

Mischen Sie Teil A (Basis) und Teil B (Härter) des Anstrichs und rühren Sie sorgfältig um. Der Anstrich ist wie angegeben bis zu einer Viskosität von 14–15 s gemäß DIN 4 zu verdünnen (siehe Abschnitt über das Spritzen, Viskosität und den Lösungsmiteleinsetz). Lassen Sie das Ganze für 20 Minuten ruhen, damit alle Gas- und Luftbläschen entweichen können. Fügen Sie die gewünschte Menge an **Accelerator für Zweikomponenten-Polyurethan-Produkte** hinzu und rühren Sie um. Der Anstrich ist jetzt zur Verwendung bereit.

Topfzeit

Der Zusatz von **Accelerator für Zweikomponenten-Polyurethan-Produkte** verringert die Topfzeit (Verwendbarkeitsdauer) von **Perfection**. Die Vorstellungen zur Topfzeit gehen weit auseinander. Einige Menschen verwechseln das Gellieren mit der Topfzeit. In der Praxis ist das Ende der Topfzeit für Materialien wie **Perfection** zu dem Zeitpunkt angezeigt, an dem der Viskositätsanstieg eine weitere Sprühverarbeitung durch eine Orangenhautbildung verhindert. Liegt sie z.B. bei anfangs 14–15 s gemäß DIN 4 und steigt auf 20–25 s, ist das Produkt zwar immer noch flüssig und lässt sich spritzen, doch es wird kein akzeptables Verfließen erzielt. Richten Sie sich nach dem **Perfection-Produkt**datenblatt.

Verwendung des Accelerators für Zweikomponenten-Polyurethan-Produkte (YQA100) – 750 ml

| | Unter 10 °C | 10–15 °C | 15–20 °C | 20–25° | 25–30 °C | 30 °C und darüber |
|---------------------------------|---|----------|----------|--------|----------|-------------------|
| Max. Zusatz pro 750-ml-Mischung | Verwenden Sie Perfection nicht unterhalb von 10 °C. | 12 ml | 6,5 ml | 4,0 ml | 2,5 ml | 0,75 ml |

Hinweis: Verpackungen für den europäischen Markt bestehen aus einem 750-ml-Behälter mit 500 ml Basis und Platz für 250 ml Härterzusatz.

Verwendung des Accelerators für Zweikomponenten-Polyurethan-Produkte (YQA100) – 2,5-l-Behälter für 2,25 l

| | Unter 10 °C | 10–15 °C | 15–20 °C | 20–25 °C | 25–30 °C | 30 °C und darüber |
|---------------------------------|---|----------|----------|----------|----------|-------------------|
| Max. Zusatz pro 2,25-l-Mischung | Verwenden Sie Perfection nicht unterhalb von 10 °C. | 40 ml | 21 ml | 13 ml | 8 ml | 2,5 ml |

Hinweis: Verpackungen für den europäischen Markt bestehen ebenfalls aus einem 2,5-l-Behälter mit 1,5 l Basis und Platz für 750 ml Härterzusatz. Daraus ergibt sich eine Gesamtmenge von 2,25 l.

Wichtige Hinweise – Auswirkungen von Feuchtigkeit

Feuchtigkeit spielt als einer der wichtigsten Faktoren für das endgültige Finish von Zweikomponenten-Polyurethan-Produkten eine erhebliche Rolle. Feuchtigkeit zerstört den Glanz eines Polyurethan-Finishs, wenn sie vor dem Aushärten mit der Anstrichoberfläche in Kontakt kommt. Darauf ist beim Außenanstrich und vor Beginn der Arbeiten unbedingt zu achten. Denken Sie ebenfalls daran, dass im Laufe des Abends Kondensation auftreten kann. Wenn der Anstrich noch nicht ausgehärtet ist, bevor sich auf der Oberfläche Feuchtigkeit absetzt, decken Sie die Oberflächen ab, beschleunigen Sie die Anstriche oder warten Sie geeignete Wetterverhältnisse ab. Ist die Oberfläche bereits angegriffen, muss sie erneut mit Sandpapier abgeschliffen und erneut mit dem Farbanstrich oder einer Schicht **Interspray 900 Glazecoat** versehen werden.

Es können keine definitiven zeitlichen Angaben zur Anstrichempfindlichkeit gegenüber Feuchtigkeit gemacht werden, weil sie durch eine Vielzahl von Faktoren beeinflusst wird. Deshalb ist es sinnvoll, die angegebenen festen Trocknungszeiten des Produkts mindestens zweifach abzuwarten, bevor die Oberflächen Feuchtigkeit ausgesetzt werden dürfen.

Auch während des Auftragens darf der Anstrich keiner Feuchtigkeit ausgesetzt werden. Daher ist es angebracht, an allen Luftleitungen Wasserabscheider zu positionieren und so anzubringen, dass die in die Spritzpistole eindringende Luft trocken ist. Feuchte Luft kann Oberflächenschäden wie z.B. Blasenbildung und verringerten Glanz im ausgehärteten Anstrichfilm hervorrufen.

Filmbildung

Widerstehen Sie der Versuchung, beim Aufbringen von **Perfection** eine übermäßige Filmdicke in einem Arbeitsgang aufzutragen. Starke Anstrichfilme führen zu Lösungsmiteleinschluss, was wiederum weiche Anstrichfilme mit Lösungsmittelbläschen und zukünftiger Blasenbildung (in 1–2 Jahren) nach sich ziehen kann.

Bringen Sie daher pro Vollschicht um 35µm Trockenschicht auf. Tragen Sie keinen weiteren Anstrich auf, bis sich die vorher aufgebrauchte Schicht hart anfühlt. Dies kann hauptsächlich an horizontalen Oberflächen wie z.B. Decks zum Problem werden, an denen die Farbe dick aufgetragen werden kann, ohne Nasen und Krater zu hinterlassen. Zunächst erscheint das Finish makellos. Doch beim Aushärten erweist sich der Film als zu weich und kann Glanz einbüßen.

Vor der Finish-Applikation

Projekt- bzw. Qualitätsmanager sollten auf Probeapplikationen mit Vorstreichfarbe und Finish bestehen. Diese Tests sollten rechtzeitig im Voraus (in der Grundierungsphase) vor der Endaufbringung durchgeführt werden.

Auf diese Weise wird sichergestellt, dass das Aufbringungsteam mit den Spritzpistoleinstellungen vertraut ist und sich so bestmögliche Ergebnisse erzielen lassen.

Stellen Sie vor dem Aufbringen sicher, dass die Oberfläche **sorgfältig** gereinigt ist und **alle** Schleifreste entfernt wurden. Die erforderliche Sauberkeit lässt sich mithilfe eines bewährten Lösungsmittels zur Reinigung erzielen. Sauberkeit und sorgfältige Vorbereitung sind für eine qualitativ hochwertige Oberfläche besonders wichtig.

Während des Reinigungsvorgangs dürfen weder Lösungsmittel noch Wasser auf der Oberfläche eintrocknen. Reste müssen mit trockenen Papiertüchern entfernt werden. Selbst feinste Schleifreste können das trockene mit **Perfection** behandelte Finish verunzieren. Solche Stellen sind insbesondere bei dunklen Farben auffällig.

Das abschließende Reinigen sollte mit einem bewährten Lösungsmittel zur Reinigung und der Zwei-Tuch-Methode erfolgen. Mithilfe dieser Methode lässt sich sämtlicher Staub und Schmutz von der Oberfläche entfernen. Die Reinigungstücher sollten nicht fasern und saugfähig sein. Sie sind im Kfz-Farbhandel erhältlich. Alternativ können Industrie-reinigungstücher verwendet werden. Tragen Sie beim Arbeiten lösungsmittelbeständige Handschuhe, eine für Lösungsmittel ausgelegte Atemschutzmaske und sorgen Sie für eine ausreichende Belüftung.

Vorgehensweise:

1. Benutzen Sie ein mit Lösungsmittel befeuchtetes Tuch, um die Oberfläche abzureiben.
2. Warten Sie nicht ab, bis die Oberfläche wieder trocken ist, um Reste mit dem zweiten Tuch zu entfernen.
3. Reiben Sie immer nur kleine Bereiche ab, um das Eintrocknen des Lösungsmittels auf der Oberfläche zu verhindern. Am besten ist es, wenn zwei Personen nebeneinander arbeiten. Eine Person befeuchtet die Oberfläche sorgfältig, während die andere Person sie wiederum gründlich abreibt.
4. Wechseln Sie die Tücher häufig aus, um Kontaminationen zu vermeiden.

Perfection aufbringen (Verwendung von Lösungsmitteln, Viskosität und Spritzen)

Sprühpistolenaufbau mit Luft- und Farbdüse und Viskosität stehen in einem engen Zusammenhang. Wird eine Seite vernachlässigt, kann kein optimales Ergebnis mehr erzielt werden. Die jeweiligen Anwender verfügen über individuelle Aufbringungstechniken, die auf Erfahrungen beim Spritzen großer Bereiche und kompliziert geformter Objekte beruhen. Spritztechniken können sich deutlich unterscheiden. Bei der amerikanischen Technik wird behutsamer und etwas dichter über der Oberfläche gearbeitet. Die europäische Methode erlaubt freiere Bewegungen, die etwas weiter von der Oberfläche weggerichtet sind. Eine gute Farbe muss für alle Methoden ausgelegt sein. Daher bietet International ein breites Spektrum an Spritzverdünnern an, das verschiedensten Temperaturen und Aufbringungstechniken gerecht wird.

Verdünnungsspektrum für Perfection

| Verdünner | Verkaufscode | Beschreibung |
|--------------------|--------------|---------------------------------|
| Thinner 910 | YTA910 | Schnelle Spritzverdünnung |
| Thinner 915 | YTA915 | Standardspritzverdünnung |
| Thinner 920 | YTA920 | Langsame Spritzverdünnung |
| Thinner 925 | YTA925 | Extra langsame Spritzverdünnung |

Die folgende Tabelle führt empfehlenswerte Aufbringungsmethoden auf. Wir weisen ausdrücklich darauf hin, dass es sich dabei um Empfehlungen handelt, die auf unseren eigenen Probeapplikationen bei der Produktentwicklung beruhen. Wie bei allen Anwendungen ist es ratsam, unter den vorherrschenden Bedingungen vor Ort eigene Probeapplikationen durchzuführen, bevor die Sprühaufbringung am Schiff erfolgt.

| | 10–18 °C | 16–22 °C | 20–28 °C | 28 °C+ |
|--|---|----------|----------|--------|
| Verdünnungstyp | YTA910 | YTA915 | YTA920 | YTA925 |
| Empfohlene Viskosität | 15 s DIN 4 Auslaufbecher zur Viskositätsmessung (ca. 25–35 % Verdünnung – Mischverhältnis 2:1:1 bis 2:1:1½, Basis:Härter:Verdünnungen) | | | |
| Erster Schichttyp, der zu applizieren ist | Klebeschicht oder halbe Schicht mit gleichmäßiger Deckung und Glanz | | | |
| Zeit zum Überarbeiten | Wenn sich die Farbe nicht durch eine leichte Berührung mit dem Finger entfernen lässt. | | | |
| Zweite und dritte Schicht | Volle Schicht | | | |
| Zeit zum Überarbeiten | Wenn sich die Farbe nicht durch eine leichte Berührung mit dem Finger entfernen lässt. | | | |

Verwenden Sie stets einen DIN 4-Auslaufbecher zur Viskositätsmessung. So wird ein bestmögliches Verfließen garantiert.

Die unten aufgeführte Tabelle veranschaulicht die Temperaturbereiche für die Spritzverdünner. Im Überlappungsbereich ist es möglich, angrenzende Verdünnungen miteinander zu vermengen, um eine optimale Mischung zu erzielen. Wählen Sie die Spritzverdünner anhand des Temperaturspektrums aus.

| Temperatur | 10 ° C | 15 ° C | 20 ° C | 25 ° C | 30 ° C | 35 ° C | 40 °C |
|---------------------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-------|
| Verdünnungen | | | | | | | |
| YTA910 | | | | | | | |
| YTA915 | | | | | | | |
| YTA920 | | | | | | | |
| YTA925 | | | | | | | |

Um ein optimales Ergebnis zu erzielen, ist eine geregelte Lösungsmittelfreisetzung notwendig. Welche Mischung auch verwendet wird – sie muss so entweichen, dass ein gleichmäßiges Verfließen erreicht wird. Eine gute Belüftung und eine trockene Umgebung sind für eine maximale Lösungsmittelfreisetzung unabdingbar. Ungenügende Belüftung und feuchte Umgebung können zu matten und trüben Finishes führen. Bildet sich auf dem Finish eine Orangenhaut, war einer der Härtparameter nicht korrekt. Ein erstklassiger Ausgangspunkt ist eine Viskositätsmessung. Während die Tabelle Empfehlungen für die Anteile an Lösungsmittelzusätzen erteilt, ist der Viskositätstest bei einer gegebenen Temperatur die angemessene Überprüfungsmethode. Eine typische Spritzviskosität für **Perfection** lautet 15 s DIN 4.

Viskositätsumrechnung bei 23 °C

| Zentipoise | Ford Nr. 4 | BS B4 | DIN 4 | Zahn #2 |
|------------|------------|-------|-------|---------|
| | | | 14 | 14 |
| 10 | | | 15 | 16 |
| 15 | 14 | | 15 | 17 |
| 22 | 14 | 16 | 16 | 19 |
| 32 | 15 | 24 | 16 | 20 |
| 50 | 19 | 25 | 18 | 22 |
| 65 | 22 | 30 | 20 | 27 |
| 85 | 27 | 34 | 23 | 34 |
| 100 | 30 | 40 | 26 | 41 |
| 125 | 36 | 47 | 30 | 49 |

Beachten Sie, dass die Umrechnungen für die Auslaufbecher lediglich ungefähre Angaben sind, die der Orientierung dienen. Die von International in Europa durchgeführten Probeapplikationen wurden mit DIN 4-Auslaufbechern zur Viskositätsmessung vorgenommen.

Spritzausrüstung

Verwenden Sie beim Spritzen mit **Perfection** qualitativ hochwertige Ausrüstung, die über eine gute, saubere, trockene und in ausreichender Menge vorhandene Luftquelle für diese Aufgabe verfügt.

Zahlreiche Spritzpistoleneinstellungen sorgen für ein exzellentes Finish. Beim Spritzen mit dieser Art von Produkten kommt es auf eine vollständige Zerstäubung des Anstrichs an. Um dies zu überprüfen, machen Sie Farbe und Spritzpistole einsatzbereit und führen Sie die Sprühpistole mit gezogenem Abzug schnell über eine kleine Fläche. Das aufgesprühte Muster sollte eine sehr feine Farbverteilung mit besonders filigranen Tröpfchen aufweisen. Sind die Tröpfchen nicht fein und eher größer, hat keine vollständige Zerstäubung stattgefunden und die Spritzpistoleneinstellungen sind zu ändern.

| Empfohlene Spritzpistoleneinstellungen für das Aufbringen von Perfection (Europa) | | |
|--|-----------------------|-------------------|
| DeVilbiss JGA 700 | | |
| Luftkappe | Nr. 30 | |
| Farbdüse | AV15FF | |
| Luftdruck | 4,0-4,4 Bar | |
| Viskosität | <u>15</u> s DIN 4 | |
| DeVilbiss JGA-Serie | Fließbecherverfahren | Saugbecherpistole |
| Luftkappe | 704 oder 765 bei 18°C | Nr. 43 |
| Farbdüse | 1,4 mm | 1,4 mm |
| Luftdruck | 4,0 Bar | 4,0 Bar |
| Viskosität | <u>15</u> s DIN 4 | 15 s DIN 4 |
| DeVilbiss KB3 | Kesselpistole | |
| Luftkappe | 767, 777 oder 797 | |
| Farbdüse | 1,1 mm | |
| Luftdruck | 4,0 Bar | |
| Kesseldruck | 0,5-0,7 Bar | |
| Viskosität | <u>15</u> s DIN 4 | |
| DeVilbiss Gti | Saugbecherpistole | Kesselpistole |
| Luftkappe | 110 | 110 oder 112 |
| Farbdüse | 1,3 mm | 1,0 oder 1,1 mm |
| Luftdruck | 2,0 Bar | 2,0 Bar |
| Kesseldruck | nicht relevant | 0,5-0,7 Bar |
| Viskosität | <u>15</u> s DIN 4 | 15 s DIN 4 |
| DeVilbiss GFV | Fließbecherpistole | |
| Luftkappe | Nr. 30 oder Nr. 43 | |
| Farbdüse | 1,1-1,4 mm | |

| | | |
|-------------------|---------------------------------|---------------------------------|
| Luftdruck | 3,0-3,7 Bar | |
| Viskosität | <u>15</u> s DIN 4 | |
| Sata Jet | NR 95 Fließbecherpistole | NR 90 Fließbecherpistole |
| Luftkappe | 50518 | 50153 |
| Farbdüse | 1,3 mm | 1,5 mm |
| Luftdruck | 3,0 Bar | 4,5 Bar |
| Viskosität | <u>15</u> s DIN 4 | 15 s DIN 4 |

Allgemeine Informationen zu Grundierungen für die Applikation von Perfection

Interprime 820 Hochleistungs-Epoxidgrundierung

Interprime 820 ist eine Hochleistungs-Epoxidgrundierung für den Über- und Unterwasserbereich. Sie bietet einen ausgezeichneten Korrosionsschutz und empfiehlt sich daher zur Verwendung an Stahl- und Aluminiumflächen, die einen dauerhaften Schutz erfordern. Ihre erstklassige Adhäsion am Metall macht sie zu einem idealen Vorkonservierungsanstrich vor der Aufbringung der gesamten Anstrichpalette. Sie kann nach 8 Stunden bei 23 °C mit sich selbst überlackiert werden. Nach 24 Stunden bei 23°C können Interfill-Epoxidspachtelmassen aufgebracht werden. Mit einer verlängerten maximalen Überarbeitungszeit ist **Interprime 820** die ultimative Wahl für größere Projekte, bei denen Metall während Montagearbeiten geschützt werden soll. An Bereichen, an denen ein Decklackierungssystem erforderlich ist und zusätzliche Schichten von **Interprime 820** aufgebracht wurden, muss **Interprime 820** vor dem Aufbringen von Spachtelmasse oder Vorstreichfarbe mit Sandpapier angeschliffen werden, um ein optimales Finish zu erzielen.

Interprime 820 eignet sich als Vorkonservierungsanstrich sowohl zur Rollen- als auch Spritzapplikation. Es stehen verschiedene Lösungsmittel für eine Spritzaufbringung unter sowohl gemäßigten als auch tropischen Bedingungen zur Verfügung. Zur Überarbeitungs-kennzeichnung in weiß und grau erhältlich. Ebenfalls für die Verwendung auf GFK, Speerholz- und formverleimten Holzkonstruktionen geeignet.

Interprime 880 Hochleistungsepoxyd-Finish-Grundierung

Interprime 880 ist eine neue Dimension in der Epoxid-Grundierungstechnologie. Es konnte eine Grundierung mit der Fähigkeit zur Aushärtung in einem breiten Temperaturspektrum entwickelt werden. Genau diese Härtungsfähigkeit macht die Grundierung zu einem hervorragenden Produkt für den Bereich Wartung in wärmeren Klimazonen. Schnelle Härtungseigenschaften ermöglichen eine kontinuierliche Arbeitsweise und reduzieren Verspätungen von Schiffen auf Hellingen und Trockendocks. Gleichzeitig behält das Produkt seine Eigenschaften, die es für neue Bauten so attraktiv macht.

Interprime 880 bietet zusätzliche Vorteile, da es typischere Grundierungseigenschaften aufweist und deshalb mehr als nur eine Verbindung zwischen Grundierungssystem und Deckanstrichen darstellt. Das Produkt lässt sich als Korrosionsschutz auf blanken Metallen (vor allem auf abgestrahlten Bereichen) verwenden und über **Interfill 830**, **Interfill 833** und **Interfill 835** aufbringen. Darüber hinaus kann **Interprime 880** als Grundierung für Reparatursysteme eingesetzt werden. Das Produkt dient weiterhin als Vorstreichfarbe für solche Anwender, die Vorstreichfarben auf Epoxidbasis gegenüber Vorstreichfarben auf Polyurethanbasis in Superyacht-Anstrichsystemen bevorzugen.

Interprime 880 Off White-Finish-Grundierung (ebenfalls in der Farbgebung blau-grau erhältlich) verfügt über hervorragende Schleifeigenschaften. Die Grundierung sollte für Lackierungen mit 320er bis 400er-Schleifpapier trocken geschliffen werden. **Interprime 880** gewährleistet eine außerordentlich hohe Glanzbeständigkeit und langfristige Decklackierungshaltbarkeit.

Interprotect

Bei **Interprotect** handelt es sich um eine bewährte Zweikomponenten-Epoxidgrundierung mit einer langen Erfolgsgeschichte. Interprotect wird als Grundierung für eine Reihe von Bootsbaumaterialien verwendet und normalerweise mit **Perfection**-Vorstreichfarbe überlackiert. Nach dem Abschleifen entsteht eine ausgezeichnete Grundierung für die Aufbringung von **Perfection**.

Anwendungsdaten Interprime 820: (Forts. auf der nächsten Seite)

| Konventionelles Spritzen: | Kesselverfahren | Saugbecher- verfahren | Fließbecher- verfahren |
|------------------------------|---|--------------------------|---------------------------|
| Düsengröße | 0,070–0,086" | nicht erhältlich | 0,070–0,086" |
| Kesseldruck ** | 0,6–1,0 Bar | nicht erhältlich | nicht erhältlich |
| Austrittsdruck | 3,5–4,0 Bar | nicht erhältlich | 3,0–3,75 Bar |
| HVLP: | Kesselverfahren | Saugbecher- verfahren | Fließbecher- verfahren |
| Düsengröße | 0,070" | nicht erhältlich | nicht erhältlich |
| Kesseldruck ** | 0,5–0,6 Bar | nicht erhältlich | nicht erhältlich |
| Austrittsdruck | 3,5 Bar | nicht erhältlich | 3,0–3,75 Bar |
| Airless- Spritzverfahren: | | | |
| Interprime 820 | Düsengröße: 0,015–0,021 (60–80°-Düse) Druck: 175–210 Bar | | |

| Anwendungsdaten Interfill 835: | | | |
|---------------------------------------|---|----------------------------|------------------------------|
| Konventionelles Spritzen: | Kesselverfahren | Saugbecherverfahren | Fließbecherverfahren |
| Düsengröße | 0,070–0,110 | nicht erhältlich | nicht erhältlich |
| Kesseldruck ** | 1,0–1,5 Bar | nicht erhältlich | nicht erhältlich |
| Austrittsdruck | 2,75–3,25 Bar | nicht erhältlich | nicht erhältlich |
| DeVilbiss 558 | | | |
| Düsengröße | 1,8–2,5 mm | | |
| Kesseldruck ** | 1,0–1,5 Bar | | |
| Austrittsdruck | 2,75–3,25 Bar | | |
| Airless-Spritzverfahren: | Interfill 835 darf nicht bei Airless-Spritzverfahren verwendet werden. | | |
| DeVilbiss | | | |
| Pistole: JGA-510 | | | |
| Kesselverfahren | Düse: AV-650-EX | Nadel: JGA-402-EX | Luftkappe: MB-4039-30 |

| Anwendungsdaten Interprime 880-Hochleistungsepoxyd-Finish-Grundierung | | | |
|--|--|----------------------------|-----------------------------|
| Konventionelles Spritzen: | Kesselverfahren | Saugbecherverfahren | Fließbecherverfahren |
| Düsengröße | 1,6–1,8 mm | nicht erhältlich | 1,8–2,0 mm |
| Kesseldruck ** | 0,6–0,8 Bar | nicht erhältlich | nicht erhältlich |
| Austrittsdruck | 3,25–4,0 Bar | nicht erhältlich | 3,0–3,75 Bar |
| Airless-Spritzverfahren: | | | |
| | Düsengröße: 0,015–18 (65–80°-Düse gleichwertig mit HD815, HD615 oder HD818), Druck: 175–210 Bar | | |

| | | | |
|--|------------------------|--------------------------|-------------------------------|
| DeVilbiss | | | |
| Pistole: JGA-510 | | | |
| Kesselverfahren | Düse: AV-650-FX | Nadel: JGA-402-FX | Luftkappe: AV-1239-704 |
| Luftdruck | 3,25–4,0 Bar | | |
| Kesseldruck | 0,6–0,7 Bar | | |
| | | | |
| Bevorzugte Düse und Kappe für die beste Zerstäubung | | | |
| ** Basiert auf einem 2-m-langen Schlauch. | | | |

Druckverluste in Luftleitungen

| Innendurchmesser in mm | Betriebsdruck | Druckabfall in Bar an der Leitungslänge | | |
|------------------------|---------------|---|------|------|
| | | 5 m | 10 m | 15 m |
| | Bar | Bar | Bar | Bar |
| 6 mm | 3,0 | 0,7 | 1,2 | 1,8 |
| | 4,0 | 1,0 | 1,6 | 2,2 |
| | 5,0 | 1,3 | 1,9 | 2,5 |
| | 6,0 | 1,5 | 2,2 | 2,8 |
| 9 mm | 3,0 | 0,23 | 0,38 | 0,60 |
| | 4,0 | 0,30 | 0,55 | 0,81 |
| | 5,0 | 0,43 | 0,63 | 0,92 |
| | 6,0 | 0,60 | 0,80 | 1,10 |

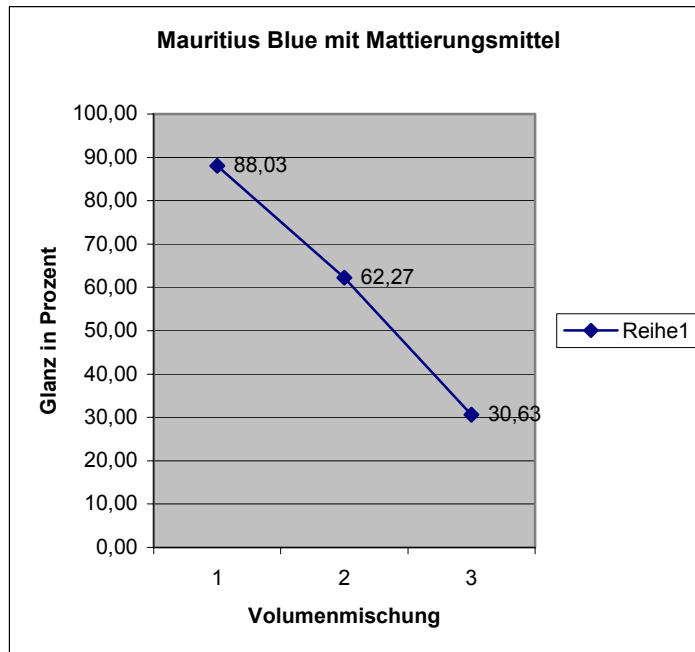
Wegen des beträchtlichen Luftdruckverlusts empfehlen wir die Verwendung von Luftleitungen mit einem Innendurchmesser von 6 mm. Bei Leitungen von mehr als 10 m Länge oder bei hohem Luftbedarf ist ein Innendurchmesser von 9 mm ratsam. Für die Steuerung des Betriebsdrucks ist ein Pressluftmikrometer mit Manometer an der Spritzpistole zu verwenden.

Vermerken Sie die aktuell verwendete Farbmenge. Damit kann die Farbfilmstärke theoretisch bestimmt werden. Dickenmessungen können an der Vorstreichfarbe, aber nicht am endgültigen Deckanstrich vorgenommen werden, weil dies Spuren hinterlassen würde. Positionieren Sie um das Schiff Stahlscheiben, um die Dicke der Deckschicht zu messen. Achten Sie auf den Glanz und das Profil der Anstriche.

Matting Additive für Zweikomponenten-Polyurethan-Produkte (YZM914/YGA900) – Verwendung

Das Matting Additive (Mattierungsmittel) für Zweikomponenten-Polyurethan-Produkte (YZM914/YGA900) kann verwendet werden, um glänzende in matte Finishes umzuwandeln. Die dafür benötigte Menge ist von der jeweiligen Farbe abhängig. Diese wird wiederum vom Verhältnis der Farbpigmentmenge zum Kunstharz bestimmt und ist bei den einzelnen Farben unterschiedlich. Überprüfen Sie die für eine bestimmte Aufgabe erforderliche Menge, indem Sie eine Probeapplikation vornehmen.

Es empfiehlt sich, glanzreduzierte Produkte aufzuspritzen, um die Gleichmäßigkeit des Finishes zu überprüfen. Pinselprodukte dieses Typs können einen ungleichmäßigen Schimmer nach sich ziehen, wenn sie nicht mit großer Sorgfalt und Geschicklichkeit aufgebracht werden. Es ist ebenfalls zu beachten, dass der genaue Glanzgrad vom applizierten Film abhängt. Beim Spritzen in dünnen, leicht trockeneren Schichten, fällt der Glanzgrad geringer als bei nassen Schichten aus.



Typische Glanzgrade bei der Verwendung von Matting Additive für Zweikomponenten-Polyurethan-Produkte mit Perfection Mauritius Blue

Weitere Informationen entnehmen Sie der unten aufgeführten Tabelle.

Typische Glanzgradreduzierung bei der Verwendung von Matting Additive für Zweikomponenten-Polyurethan-Produkte (YZM914/YGA001) mit Perfection

| Glanzgrad | Menge der Perfection-Mischung Basis und Härter | Gemischter Matting Additive (YZM914) Teil A und Teil B |
|------------------------------|--|--|
| Stark halbgläzend (1) | 2 Teile pro Volumen | 1 Teil pro Volumen |
| Wenig halbgläzend (2) | 1 Teil pro Volumen | 1 Teil pro Volumen |
| Matt (3) | 1 Teil pro Volumen | 2 Teile pro Volumen |

Applikation *Perfection mit Pinsel bzw. Rolle aufbringen*

Egal, ob Sie erstmalig mit Polyurethan- und Epoxidanstrichen arbeiten oder bereits zu den erfahrenen Anwendern zählen – es gibt immer einige goldene Regeln, die zu beachten sind. So müssen z.B. Fragen des persönlichen Schutzes oder die erforderliche Oberflächenbehandlung geklärt werden, bevor es an das Auftragen von Grundierung, eventuell notwendiger Spachtelmassen, Vorstreichfarbe und Perfection-Finish geht.

Oberflächenbehandlung vor der Applikation von Perfection

Müssen GFK-Schiffe neu lackiert werden, liegt es meist daran, dass sie bereits einige Zeit verwendet wurden und sich einige unvermeidliche Kratzer und Beschädigungen im Gelcoat befinden. Meist ist auch ein Glanzverlust und ein Ausbleichen zu verzeichnen. Dasselbe gilt für veraltete Anstrichsysteme auf anderen Trägermaterialien wie z.B. Stahl und Aluminium, bei denen mechanische und UV-Beschädigungen zu einem Wartungsbedarf geführt haben.

Nach dem Abnehmen von Armaturen, Kennzeichnungen usw. ist die Oberfläche stets mit **Yacht Line Super Cleaner (YMA620)** zu entfetten. Bevor Sie beginnen, entfernen Sie mithilfe von Schleifpapier Spuren von Wachs, Öl und Schmutz. Verschmutzungen durch Reste selbstklebender Kennzeichnungen sind ebenfalls möglich. Schleifen Sie die Oberfläche mit 220er Schleifpapier unter Verwendung eines Schwing- oder Excenterschleifers an. Schleifen Sie manuell in schwer zugänglichen Bereichen. Entfernen Sie die Schleifreste und reiben Sie die Fläche mithilfe eines geeigneten Lösemittels ab.

Verspachteln Sie Kratzer oder andere Beschädigungen nach dem gründlichen Anschleifen mit Epoxidspachtelmasse **Interfill 830 Filler (YAA867/868)** und bzw. oder **Interfill 833 (YAA813/814)**. Vergewissern Sie sich vorher, dass alle Schleifreste aus den Kratzern und anderweitig beschädigten Bereichen entfernt wurden. Wurden diese Reste nicht gründlich entfernt, wird die Spachtelmasseadhäsion beeinträchtigt. Kontrollieren Sie während des Verspachtelns die Oberfläche sorgfältig auf Krater, die häufig in der Gelcoat-Oberfläche älterer GFK - Rumpfe auftreten. Sie müssen verspachtelt werden, damit nach der Lackierung mit Perfection - Finishlack keine Defekte zu erkennen sind. Es empfiehlt sich, immer etwas mehr Spachtelmasse aufzubringen. Wenn die Spachtelmasse ausgehärtet ist, muss mit einem 120er-Schleifpapier geschliffen werden. Entfernen Sie danach die Schleifreste und das Boot ist für die Grundierung bereit.

Interprotect aufbringen

Beginnen Sie mit dem Anstrich dort, wo keine Überlappung in Stevenrichtung und an der Achterspiegelecke erfolgt. Einige Profis behandeln den Achterspiegel separat. Insbesondere dann, wenn er viereckig geformt ist und keine runde Verbindung zum Rumpf aufweist. Applizieren Sie mithilfe einer Rolle eine gleichmäßige Schicht **Interprotect** und verschlechten Sie die durch die Rollenaufbringung aufgeraute Oberfläche mit dem Pinsel. Tragen Sie nicht zu dick auf, um einer Krater- und Nasenbildung vorzubeugen. Denken Sie daran, dass die Grundierung die mit der Zeit porös gewordene Oberfläche versiegeln soll und als Grundlage für die Aufbringung des Finishs dient. Lassen Sie sie entsprechend der im Produktdatenblatt angegebenen Überarbeitungszeiten und der aktuellen und für die Härtung des Produkts geltenden

Temperatur aushärten. Tragen Sie im angegebenen Überarbeitungsintervall eine zweite Schicht auf und gehen Sie dabei genauso wie bei der ersten Schicht vor. Applizieren Sie den Anstrich zunächst mit der Rolle und verschlichten Sie anschließend mit dem Pinsel. Nach dem Aushärten ist die Grundierung mit 220er bis 320er Papier zu schleifen, um eine glatte Oberfläche zu erzielen. Entfernen Sie die Schleifreste und reinigen Sie die Oberfläche noch einmal, bevor Sie ein bis zwei Schichten **Perfection Undercoat** auftragen. Schleifen Sie nach dem Aushärten **Perfection Undercoat** mit 320er bis 400er Papier an. Entfernen Sie die Schleifreste. Danach sollte die Oberfläche für die Applikation von **Perfection-Finish** bereit sein.

Perfection mit Pinsel bzw. Rolle aufbringen

Nach der Vorbereitung durch Aufbringen der Vorstreichfarbe ist die Oberfläche jetzt für die Applikation des Perfection - Finishlacks bereit. Beginnen Sie mit den Arbeiten zur richtigen Tageszeit. Streichen Sie nicht in direktem Sonnenlicht. Ein erhitztes Trägermaterial reduziert die offene Zeit des Produkts. Vermeiden Sie ebenfalls ein Streichen in den Abendstunden. Die Kondensation auf der Finish-Oberfläche führt zu Glanzverlusten. Die ideale Zeit für den Anstrich ist in den Morgenstunden gegeben, wenn der Tau von der Oberfläche verschwunden ist.

Mischen Sie die Komponenten im Verhältnis 2:1 (2 Anteile Basis und 1 Anteil Härter). Rühren Sie sorgfältig um und lassen Sie das Ganze 20 Minuten stehen, damit die Bläschen vor dem Aufbringen entweichen können. Halten Sie stets Verdünnungen vom Typ **Thinners No. 9** parat, falls das Produkt leicht verdünnt werden muss. Fügen Sie ausschließlich bei hoher Temperatur Verdünner hinzu und wenn sich der Pinsel nur schwer über die Oberfläche führen lässt. Sicherlich ist es nicht notwendig, dem Volumen mehr als 10 % Verdünner zuzusetzen. Setzen Sie jedes Mal nur wenig Verdünner hinzu, um die gewünschte Konsistenz zu erzielen.

Bringen Sie auf einer adäquaten Fläche eine gleichmäßige Schicht auf. Die Fläche sollte so groß gewählt sein, dass die offene Zeit eingehalten werden kann. Verschlichten Sie die Oberfläche vorsichtig mit einem qualitativ hochwertigen Pinsel in vertikaler Richtung. Dafür eignet sich am besten ein feiner bzw. scharf geschnittener Pinsel mit chinesischen Borsten oder Dachshaar. Entscheiden Sie sich für eine Größe, die gut zu bearbeiten ist und bewegen Sie den Pinsel in einem Winkel von 45° über die Oberfläche. Es empfiehlt sich, zu zweit zu arbeiten. Eine Person verteilt den Anstrich mit der Rolle und die andere verschlichtet mit dem Pinsel. Lassen Sie die Fläche nach dem Verschlichten ruhen. Nach einer Weile gleicht sich der Anstrich aus und erhält sein typisches Hochglanz-Finish.

Einige – vor allem professionelle – Anwender ziehen der Behandlung mit der Rolle eine Behandlung mit dem Pinsel vor. Möglicherweise lassen sich kleine, komplexere Bereiche selbst unter Verwendung der Pinsel-Rollen-Technik mit der Rolle nur schlecht streichen. Tragen Sie den Anstrich mit dem Pinsel in breiten, diagonalen und anschließend in horizontalen Pinselstrichen auf, bevor Sie in vertikaler Richtung vorgehen. Diese Auftragungsart in mehreren Richtungen sorgt für einen gleichmäßigen Verlauf. Dabei werden gleichzeitig Bläschen und Pinselabdrücke verschlichtet. Das Ergebnis ist ein glattes glänzendes Finish.

Bei den meisten Farben ist es ausreichend, zwei Finish-Schichten aufzutragen. Bei einigen Farbtönen kann es jedoch notwendig sein, zusätzliche Schichten aufzubringen, um eine vollständige Deckung zu erzielen. Informieren Sie sich im Produktdatenblatt über die Überarbeitungszeiten.

Die Ausrüstung ist vorzugsweise mit Verdünnungen vom Typ **Thinners No. 9** zu reinigen.

Einige verwendete Hilfsmittel wie z.B. Farbwannen und Schaumstoffrollen sind Einwegartikel, die nicht gereinigt werden können. Sorgen Sie dafür, dass diese Gegenstände gemäß den örtlich geltenden gesetzlichen Bestimmungen und der üblichen Praxis entsorgt werden. Weitere Informationen erhalten Sie unter www.yachtpaint.com.

Typische Spezifikation für die Pinsel-bzw. Rollenapplikation auf Metall

| | |
|--|---------------------------------|
| 1–2 Schichten Interprotect* | 50 µm TSD pro Schicht |
| Interfill 830 und/oder Interfill 833* | falls erforderlich verspachteln |
| 1–2 Schichten Interprotect* | 50 µm TSD pro Schicht |
| 1–2 Schichten Polyurethane Basecoat | 38 µm TSD pro Schicht |
| 2–3 Schichten Perfection | 37 µm TSD pro Schicht |

***Hinweis:** Bei GFK-Booten ist die Verwendung von Interprotect und von Interfill-Epoxidspachtelmassen nicht notwendig und kann daher entfallen. Andere Spezifikationen erfahren Sie von Ihren örtlichen International - Anwendungstechniker.

Vorsichts- maßnahmen **Gesundheit und Sicherheit**

Alle von International Paint vertriebenen Produkte zur Verwendung im Perfection-Anstrichsystem enthalten chemische Verbindungen, die bei einer Verwendung ohne die notwendige Sicherheitsausrüstung zu Gesundheitsschäden führen können. Ein ausreichender Schutz vor jedem Produkt ist nur dann gewährleistet, wenn eine Aufnahme dieser Chemikalien z.B. über Mund, Lunge, Haut oder Schleimhaut vermieden wird.

***DIESE PRODUKTE SIND ZUR PROFESSIONELLEN VERWENDUNG VORGEGEHEN.
BEWAHREN SIE DIE MATERIALIEN AUSSERHALB DER REICHWEITE VON
KINDERN AUF!***

Den besten Schutz vor dem Einatmen von Lösemitteln oder Sprühnebel von epoxidbasierten Grundierungen und isozyanathaltigen Anstrichen wie z.B. Polyurethan-Finishs bei der Aufbringung durch Spritzen bietet ein Überdruck-Frischluftsystem (Atemschutzgerät) mit einer Ganzgesichtsmaske. Dieses System verhindert das Einatmen und die Aufnahme dieser Stoffe über die Schleimhaut bzw. den Kontakt dieser Chemikalien mit den Augen.

Um gegen die Absorption über die Haut zu schützen, cremen Sie Hände und Gesicht mit geeigneten Schutzsalben ein und tragen Sie Einwegschutanzüge, Handschuhe sowie Gesichtsmasken, wann immer Sie solchen Produkten ausgesetzt sind. Schützen Sie Ihre Augen gegen Spritzer von Anstrichen oder Verdünnern. Nehmen Sie niemals Verdünnern, um Ihre Haut von Anstrichen oder Epoxid zu reinigen. Es sind viele ausgezeichnete Hand- und Hautreiniger auf dem Markt erhältlich, die für diesen Zweck besser geeignet sind.

Bedenken Sie, dass Sie epoxidbasierte Grundierungen und Polyurethan-Finishs sowie alte Gelcoats anschleifen. Tragen Sie dabei eine für diese Zwecke geeignete Staubmaske und Augenschutz.

Wenn Ihnen schwindlig und schlecht ist, Sie sich matt fühlen oder ein Taubheitsgefühl verspüren, wenn Sie beim Auftragen der Produkte oder kurze Zeit später Atemschwierigkeiten haben, suchen Sie sofort einen Arzt auf und zeigen Sie ihm nach Möglichkeit die Sicherheitsdatenblätter der verwendeten Produkte.

Sicherheitsdatenblätter sind über Ihren örtlichen International Anwendungstechniker oder über unsere Website www.yachtpaint.com erhältlich.

Die meisten in diesen Anwendungsrichtlinien aufgeführten Materialien enthalten leicht entzündliche, brennbare oder explosive Lösungsmittel. **Rauchen Sie daher nie in der Nähe eines offenen oder geschlossenen Farbgebindes.**

Inhalt

Anstrichfibel nach Bootsbaumaterial

Spezifikationen

Beginn S. 24

GFK einschl. Epoxidkompositstoffe

Aluminium

Stahl

Holz

Produktdatenblätter

siehe yachtpaint.com

GFK/Epoxidkompositstoffe

| Spezifikations-code | Bereich | Produkt-verwendung | Applikations-methode |
|-----------------------|----------------------------------|--|---|
| SYG17.0(eu/na) | Überwasser-bereiche u. Aufbauten | Interfill 835/Interprime 880 (2 x) und Perfection (2–3 x) | Kesselverfahren u. konventionelles Spritzen |
| SYG21.0(eu/na) | Überwasser-bereiche u. Aufbauten | Interprime 820/Interfill 830/Interfill 833 / Interprime 880 (2 x) und Perfection (2–3 x) | Kesselverfahren u. konventionelles Spritzen |
| SYG32.0(eu/na) | Masten | Interprime 820/Interfill 833 Interprime 880 (2 x) und Perfection (2–3 x) | Kesselverfahren u. konventionelles Spritzen |
| SYG12.0(eu) | Überwasser-bereiche u. Aufbauten | Interprotect*/ Interfill 830 und/oder Interfill 833*/Interprotect* Perfection Undercoat (2 x) und Perfection (2–3 x) * optional beim Aufbringen auf GFK | Pinsel/Rolle |

Andere Spezifikationen sind auf Anfrage erhältlich. Setzen Sie sich mit Ihrem Anwendungstechniker vor Ort in Verbindung.

Hinweis: Mit „eu/na“ versehene Spezifikationen beziehen sich auf ein Produkt, das in Europa und Nordamerika erhältlich ist. Die mit „eu“ bezeichnete Spezifikation gilt für Produkte, die ausschließlich in Europa vertrieben werden.



GFK: Überwasserbereiche und Aufbauten

Hochwertige Spritzlackierung

Oberflächenbehandlung

Entfernen Sie mithilfe von Yacht Line Super Cleaner oder Solvent Wash #202 in Nordamerika bzw. einem geeigneten Lösungsmittel alle Oberflächenwaxse oder Trennmittel von Laminat oder Gelcoat.

| Produktname | Schichtdicke | | Aufeinanderfolgende Überarbeitungszeiten | | | |
|----------------|--------------|--------|--|--------|--------|--------|
| | NSD | TSD | | 15 °C | 23 °C | 35 °C |
| Interfill 835 | 800 µm | 500 µm | Min. | 3 Tage | 24 h | 24 h |
| | | | Max | - | - | - |
| Interprime 880 | 250 µm | 100 µm | Min. | 1h | 1 h | 1 h |
| | | | Max | 7 Tage | 7 Tage | 7 Tage |
| Interprime 880 | 250 µm | 100 µm | Min. | 1h | 1 h | 1 h |
| | | | Max | 7 Tage | 7 Tage | 7 Tage |
| Perfection | 50 µm | 25 µm | Min. | 14 h | 6 h | 4 h |
| | | | Max | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| Perfection | 75 µm | 37 µm | Min. | 14 h | 6 h | 4 h |
| | | | Max | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| Perfection | 75 µm | 37 µm | Min. | 14 h | 6 h | 4 h |
| | | | Max | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |

Hinweise

- Bereiten Sie das Bootsbaumaterial gemäß den Angaben im Perfection-Benutzerhandbuch und in den Produktdatenblättern vor.
- Bringen Sie **Interfill 835** durch konventionelles Spritzen auf und stellen Sie sicher, dass die Nassschichtdicke nicht überschritten wird. Schleifen Sie mit 180er bis 240er Papier an. Entfernen Sie die Schleifreste, bevor Sie fortfahren.

- Bringen Sie zwei Schichten **Interprime 880**, wie auf dem **Produktdatenblatt angegeben, in der richtigen TSD auf**. Schleifen Sie mit 320er bis 400er Papier an, um eine glatte Oberfläche zu erhalten. Entfernen Sie die Schleifreste, bevor Sie fortfahren.
- Applizieren Sie zwei bis drei Schichten **Perfection** durch konventionelles Spritzen, um eine hochglänzende Oberfläche zu erzielen. Angaben zum Spritzen sind im Perfection-Benutzerhandbuch aufgeführt.

Spezifikation SYG17.0eu/na-f



GFK: Überwasserbereiche und Aufbauten

Hochwertige Spritzlackierung

Oberflächenbehandlung

Entfernen Sie mithilfe von Yacht Line Super Cleaner oder Solvent Wash #202 in Nordamerika bzw. einem geeigneten Lösungsmittel alle Oberflächenwachse oder Trennmittel von Laminat oder Gelcoat.

| Produktname | Schichtdicke | | Aufeinanderfolgende Überarbeitungszeiten | | | |
|--|--------------|----------|--|--------|--------|--------|
| | NSD | TSD | | 15 °C | 23 °C | 35 °C |
| Interprime 820 (15 % verdünnt) | 160 µm | 65 µm | Min. | 36 h | 24 h | 24 h |
| | | | Max | 3 Mon. | 3 Mon. | 3 Mon. |
| | | | . | | | |
| Interfill 830 | 20000 µm | 20000 µm | Min. | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| | | | Max | - | - | - |
| | | | . | | | |
| Interfill 833 | 3000 µm | 3000 µm | Min. | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| | | | Max | - | - | - |
| | | | . | | | |
| Interprime 880 | 250 µm | 100 µm | Min. | 1h | 1 h | 1 h |
| | | | Max | 7 Tage | 7 Tage | 7 Tage |
| | | | . | | | |
| Interprime 880 | 250 µm | 100 µm | Min. | 1h | 1 h | 1 h |
| | | | Max | 7 Tage | 7 Tage | 7 Tage |
| | | | . | | | |
| Perfection | 50 µm | 25 µm | Min. | 14 h | 6 h | 4 h |
| | | | Max | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| | | | . | | | |
| Perfection | 75 µm | 37 µm | Min. | 14 h | 6 h | 4 h |
| | | | Max | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| | | | . | | | |
| Perfection | 75 µm | 37 µm | Min. | 14 h | 6 h | 4 h |
| | | | Max | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| | | | . | | | |

Hinweise

- Bereiten Sie das Bootsbaumaterial gemäß den Angaben im Perfection-Benutzerhandbuch und in den Produktdatenblättern vor.
- **Interprime 820 (15 % verdünnt)** sollte als Vorkonservierungsanstrich auf das frisch vorbereitete Bootsbaumaterial aufgebracht werden.
- Verspachteln Sie wie erforderlich mit **Interfill 830** bis zu einer maximalen TSD von 2 cm pro einzelner Aufbringung. Schleifen Sie mit 40er bis 80er Papier an. Entfernen Sie die Schleifreste, bevor Sie fortfahren.
- Sollten weitere kleinere Unregelmäßigkeiten bestehen, sind diese nachträglich mit **Interfill 833** zu verspachteln. Schleifen Sie mit 180er bis 240er Papier an. Entfernen Sie die Schleifreste, bevor Sie fortfahren.
- Bringen Sie zwei Schichten **Interprime 880**, wie auf dem Produktdatenblatt angegeben, in der richtigen TSD auf. Schleifen Sie mit 320er bis 400er Papier an, um eine glatte Oberfläche zu erhalten. Entfernen Sie die Schleifreste, bevor Sie fortfahren.
- Applizieren Sie zwei bis drei Schichten **Perfection** durch konventionelles Spritzen, um eine hochglänzende Oberfläche zu erzielen. Angaben zum Spritzen sind im Perfection-Benutzerhandbuch aufgeführt.

Spezifikation SYG21.0eu/na-f



GFK: Masten und Spieren

Hochwertige Spritzlackierung

Oberflächenbehandlung

Entfernen Sie mithilfe von Yacht Line Super Cleaner oder Solvent Wash #202 in Nordamerika bzw. einem geeigneten Lösungsmittel alle Oberflächenwache oder Trennmittel von Laminat oder Gelcoat.

| Produktname | Schichtdicke | | Aufeinanderfolgende Überarbeitungszeiten | | | |
|--|--------------|---------|--|--------|--------|--------|
| | NSD | TSD | | 15 °C | 23 °C | 35 °C |
| Interprime 820 (15 % verdünnt) | 160 µm | 65 µm | Min. | 36 h | 24 h | 24 h |
| | | | Max | 3 Mon. | 3 Mon. | 3 Mon. |
| Interfill 833 | 3000 µm | 3000 µm | Min. | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| | | | Max | - | - | - |
| Interprime 880 | 250 µm | 100 µm | Min. | 1h | 1 h | 1 h |
| | | | Max | 7 Tage | 7 Tage | 7 Tage |
| Interprime 880 | 250 µm | 100 µm | Min. | 1h | 1 h | 1 h |
| | | | Max | 7 Tage | 7 Tage | 7 Tage |

| | | | | | | |
|-------------------|-------|-------|-------------|--------|--------|-------|
| Perfection | 50 µm | 25 µm | Min. | 14 h | 6 h | 4 h |
| | | | Max | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| Perfection | 75 µm | 37 µm | Min. | 14 h | 6 h | 4 h |
| | | | Max | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| Perfection | 75 µm | 37 µm | Min. | 14 h | 6 h | 4 h |
| | | | Max | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |

Hinweise

- Bereiten Sie den Untergrund gemäß den Angaben im Perfection-Benutzerhandbuch und in den Produktdatenblättern vor.
- **Interprime 820 (15 % verdünnt)** sollte als Vorkonservierungsanstrich auf das frisch vorbereitete Trägermaterial aufgebracht werden.
- Verspachteln Sie mit **Interfill 833**. Schleifen Sie mit 180er bis 240er Papier an. Entfernen Sie die Schleifreste, bevor Sie fortfahren.
- Bringen Sie zwei Schichten **Interprime 880**, wie auf dem Produktdatenblatt angegeben, in der richtigen TSD auf. Schleifen Sie mit 320er bis 400er Papier an, um eine glatte Oberfläche zu erhalten. Entfernen Sie die Schleifreste, bevor Sie fortfahren.
- Applizieren Sie zwei bis drei Schichten **Perfection** durch konventionelles Spritzen, um eine hochglänzende Oberfläche zu erzielen. Angaben zum Spritzen sind im Perfection-Benutzerhandbuch aufgeführt.

Spezifikation SYG32.0eu/na-f



GFK: Überwasserbereiche und Aufbauten

Hochwertige Lackierungen mit Pinsel bzw. Rolle

Oberflächenbehandlung

Entfernen Sie mithilfe von Yacht Line Super Cleaner oder Solvent Wash #202 in Nordamerika bzw. einem geeigneten Lösungsmittel alle Oberflächenwachse oder Trennmittel von Laminat oder Gelcoat.

| Produktname | Schichtdicke | | Aufeinanderfolgende Überarbeitungszeiten | | | |
|-----------------------|--------------|----------|--|--------|--------|--------|
| | NSD | TSD | | 15 °C | 23 °C | 35 °C |
| Interprotect* | 110 µm | 50 µm | Min. | 36 h | 24 h | 24 h |
| | | | Max | 3 Mon. | 3 Mon. | 3 Mon. |
| Interfill 830* | 20000 µm | 20000 µm | Min. | 6 h | 5 h | 4 h |
| | | | Max | - | - | - |

| | | | | | | |
|------------------------------|---------|---------|-------------|--------|--------|--------|
| Interfill 833* | 3000 µm | 3000 µm | Min. | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| | | | Max | - | - | - |
| Interprotect* | 110 µm | 50 µm | Min. | 5 h | 3 h | 2 h |
| | | | Max | 6 Mon. | 6 Mon. | 6 Mon. |
| Polyurethane Basecoat | 75 µm | 38 µm | Min. | 16 h | 10 h | 8 h |
| | | | Max | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| Polyurethane Basecoat | 75 µm | 38 µm | Min. | 16 h | 10 h | 8 h |
| | | | Max | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| Perfection | 75 µm | 37 µm | Min. | 14 h | 6 h | 4 h |
| | | | Max | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| Perfection | 75 µm | 37 µm | Min. | 14 h | 6 h | 4 h |
| | | | Max | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| Perfection | 75 µm | 37 µm | Min. | 14 h | 6 h | 4 h |
| | | | Max | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |

* Die Anstriche sind für GFK optional.

Hinweise

- Bereiten Sie den Untergrund gemäß den Angaben im Perfection-Benutzerhandbuch und in den Produktdatenblättern vor.
 - Bringen Sie in Abhängigkeit vom Zustand des Trägermaterials ein bis zwei Schichten **Interprotect** auf. Schleifen Sie mit 280er bis 320er Papier an. Entfernen Sie die Schleifreste. (Hinweis: Sollte ein Verspachteln erforderlich sein, verwenden Sie dazu **Interfill 830** und/oder **Interfill 833** zwischen den Grundierungsschichten.)
 - Bringen Sie in Abhängigkeit vom Zustand des Trägermaterials ein bis zwei Schichten **Interprotect** auf. Schleifen Sie mit 280er bis 320er Papier an. Entfernen Sie die Schleifreste.
 - Applizieren Sie mithilfe von Pinsel oder Rolle zwei Schichten **Polyurethane Basecoat**.
 - Applizieren Sie mithilfe von Pinsel oder Rolle ein bis zwei Schichten **Perfection**.
- Empfehlungen zur Aufbringung mit Pinsel bzw. Rolle sind im Perfection-Benutzerhandbuch aufgeführt.

Aluminium

| Spezifikationscode | Bereich | Produktverwendung | Applikationsmethode |
|-----------------------|---------------------------------|--|---|
| SYA41.0(eu/na) | Überwasserbereiche u. Aufbauten | Interprime 820/Interfill 830/Interfill 833 Interprime 880 (2 x) und Perfection (2–3 x) | Kesselverfahren u. konventionelles Spritzen |
| SYA48.0(eu/na) | Überwasserbereiche u. Aufbauten | Interprime 820/Interfill 830/Interfill 835 Interprime 880 (2 x) und Perfection (2–3 x) | Kesselverfahren u. konventionelles Spritzen |
| SYA49.0(eu/na) | Masten | Interprime 820/Interfill 833 Interprime 880 (2 x) und Perfection (2–3 x) | Kesselverfahren u. konventionelles Spritzen |
| SYA65.0(eu) | Überwasserbereiche u. Aufbauten | Etch Primer/Interprotect/ Interfill 830/Interfill 833/Interprotect (3 x) Perfection Undercoat (2 x) und Perfection (2–3 x) | Pinsel/Rolle |

Andere Spezifikationen sind auf Anfrage erhältlich. Setzen Sie sich mit Ihrem International Anwendungstechniker in Verbindung.

Hinweis: Mit „eu/na“ versehene Spezifikationen beziehen sich auf ein Produkt, das in Europa und Nordamerika erhältlich ist. Die mit „eu“ bezeichnete Spezifikation bezeichnet Produkte, die ausschließlich in Europa vertrieben werden.



Aluminium: Überwasserbereiche u. Aufbauten

Hochwertige Spritzlackierung

Oberflächenbehandlung

Aluminiumschiffe: Führen Sie eine Niederdruckstrahlbehandlung mit Aluminiumoxid oder einem vergleichbaren Schleifmittel (keine Kupferschlacke) oder eine Schleifgerätbehandlung bis zu einem Oberflächenprofil von 50 bis 75 µm durch. (Achtung! Keine elektrische Drahtbürste verwenden, da diese Methode nicht geeignet ist. Der Draht ist häufig aus Stahl gefertigt und eine damit durchgeführte Behandlung führt zur Korrosion).

| Produktname | Schichtdicke | | Aufeinanderfolgende Überarbeitungszeiten | | | |
|--|--------------|----------|--|--------|--------|--------|
| | NSD | TSD | | 15 °C | 23 °C | 35 °C |
| Interprime 820 (15 % verdünnt) | 160 µm | 65 µm | Min. | 36 h | 24 h | 24 h |
| | | | Max | 3 Mon. | 3 Mon. | 3 Mon. |
| Interfill 830 | 20000 µm | 20000 µm | Min. | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| | | | Max | - | - | - |
| Interfill 833 | 3000 µm | 3000 µm | Min. | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| | | | Max | - | - | - |
| Interprime 880 | 250 µm | 100 µm | Min. | 1h | 1 h | 1 h |
| | | | Max | 7 Tage | 7 Tage | 7 Tage |
| Interprime 880 | 250 µm | 100 µm | Min. | 1h | 1 h | 1 h |
| | | | Max | 7 Tage | 7 Tage | 7 Tage |
| Perfection | 50 µm | 25 µm | Min. | 14 h | 6 h | 4 h |
| | | | Max | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| Perfection | 75 µm | 37 µm | Min. | 14 h | 6 h | 4 h |
| | | | Max | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| Perfection | 75 µm | 37 µm | Min. | 14 h | 6 h | 4 h |
| | | | Max | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |

Hinweise

- Bereiten Sie den Untergrund gemäß den Angaben im Perfection-Benutzerhandbuch und in den Produktdatenblättern vor.

- **Interprime 820 (15 % verdünnt)** sollte als Vorkonservierungsanstrich auf den frisch vorbereiteten Untergrund aufgebracht werden.
- Spachteln Sie falls erforderlich mit **Interfill 830** bis zu einer maximalen Tiefe von 2 cm pro einzelner Aufbringung. Schleifen Sie mit 40er bis 80er Papier an. Entfernen Sie die Schleifreste, bevor Sie fortfahren.
- Sollten weitere kleinere Unregelmäßigkeiten bestehen, sind diese nachträglich mit **Interfill 833** zu verspachteln. Schleifen Sie mit 180er bis 240er Papier an. Entfernen Sie die Schleifreste, bevor Sie fortfahren.
- Bringen Sie zwei Schichten **Interprime 880** mit der im Produktdatenblatt angegebenen TSD auf. Schleifen Sie mit 320er bis 400er Papier an, um eine glatte Oberfläche zu erhalten. Entfernen Sie die Schleifreste, bevor Sie fortfahren.
- Applizieren Sie zwei bis drei Schichten **Perfection** durch konventionelles Spritzen, um eine hochglänzende Oberfläche zu erzielen. Angaben zum Spritzen sind im Perfection-Benutzerhandbuch aufgeführt.

Spezifikation SYA41.0eu/na-f



Aluminium: Überwasserbereiche u. Aufbauten

Hochwertige Spritzlackierung

Oberflächenbehandlung

Aluminiumschiffe: Führen Sie eine Niederdruckstrahlbehandlung mit Aluminiumoxid oder einem vergleichbaren Schleifmittel (keine Kupferschlacke) oder eine Schleifgerätbehandlung bis zu einem Oberflächenprofil von 50 bis 75 µm durch. (Achtung! Keine elektrische Drahtbürste verwenden, da diese Methode ungeeignet ist. Der Draht ist häufig aus Stahl gefertigt und eine damit durchgeführte Behandlung führt zur Korrosion).

| Produktname | Schichtdicke | | Aufeinanderfolgende Überarbeitungszeiten | | | |
|--|--------------|----------|--|--------|--------|--------|
| | NSD | TSD | | 15 °C | 23 °C | 35 °C |
| Interprime 820 (15 % verdünnt) | 160 µm | 65 µm | Min. | 36 h | 24 h | 24 h |
| | | | Max | 3 Mon. | 3 Mon. | 3 Mon. |
| Interfill 830 | 20000 µm | 20000 µm | Min. | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| | | | Max | - | - | - |
| Interfill 835 | 800 µm | 500 µm | Min. | 3 Tage | 24 h | 24 h |
| | | | Max | - | - | - |
| Interprime 880 | 250 µm | 100 µm | Min. | 1h | 1 h | 1 h |
| | | | Max | 7 Tage | 7 Tage | 7 Tage |
| Interprime 880 | 250 µm | 100 µm | Min. | 1h | 1 h | 1 h |
| | | | Max | 7 Tage | 7 Tage | 7 Tage |

| | | | | | | |
|-------------------|-------|-------|-------------|--------|--------|-------|
| Perfection | 50 µm | 25 µm | Min. | 14 h | 6 h | 4 h |
| | | | Max | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| Perfection | 75 µm | 37 µm | Min. | 14 h | 6 h | 4 h |
| | | | Max | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| Perfection | 75 µm | 37 µm | Min. | 14 h | 6 h | 4 h |
| | | | Max | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |

Hinweise

- Bereiten Sie den Untergrund gemäß den Angaben im Perfection-Benutzerhandbuch und in den Produktdatenblättern vor.
- **Interprime 820 (15 % verdünnt)** sollte als Vorkonservierungsanstrich auf den frisch vorbereiteten Untergrund aufgebracht werden.
- Spachteln Sie falls erforderlich mit **Interfill 830** bis zu einer maximalen Tiefe von 2 cm pro einzelner Aufbringung. Schleifen Sie mit 40er bis 80er Papier an. Entfernen Sie die Schleifreste, bevor Sie fortfahren.
- Gleichen Sie kleinere Oberflächendefekte nach Abschluss der Spachtelarbeiten mithilfe von **Interfill 835** aus. Schleifen Sie mit 180er bis 240er Papier an. Entfernen Sie die Schleifreste, bevor Sie fortfahren.
- Bringen Sie zwei Schichten **Interprime 880** mit der im Produktdatenblatt angegebenen TSD auf.. Schleifen Sie mit 320er bis 400er Papier ab, um eine glatte Oberfläche zu erhalten. Entfernen Sie die Schleifreste, bevor Sie fortfahren.
- Applizieren Sie zwei bis drei Schichten **Perfection** durch konventionelles Spritzen, um eine hochglänzende Oberfläche zu erzielen. Angaben zum Spritzen sind im Perfection-Benutzerhandbuch aufgeführt.

Spezifikation SYA48.0eu/na-f



Aluminium: Masten und Spieren

Hochwertige Spritzlackierungen

Oberflächenbehandlung

Chemische Vorbehandlung von Aluminium mithilfe von Ätzmittel und desoxidierendem Mittel.

| Produktname | Schichtdicke | | Aufeinanderfolgende Überarbeitungszeiten | | | |
|--|--------------|---------|--|--------|--------|--------|
| | NSD | TSD | | 15 °C | 23 °C | 35 °C |
| Interprime 820 (15 % verdünnt) | 160 µm | 65 µm | Min. | 36 h | 24 h | 24 h |
| | | | Max | 3 Mon. | 3 Mon. | 3 Mon. |
| Interfill 833 | 3000 µm | 3000 µm | Min. | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| | | | Max | - | - | - |

| | | | | | | |
|-----------------------|--------|--------|-------------|--------|--------|--------|
| Interprime 880 | 250 µm | 100 µm | Min. | 1h | 1 h | 1 h |
| | | | Max | 7 Tage | 7 Tage | 7 Tage |
| Interprime 880 | 250 µm | 100 µm | Min. | 1h | 1 h | 1 h |
| | | | Max | 7 Tage | 7 Tage | 7 Tage |
| Perfection | 50 µm | 25 µm | Min. | 14 h | 6 h | 4 h |
| | | | Max | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| Perfection | 75 µm | 37 µm | Min. | 14 h | 6 h | 4 h |
| | | | Max | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| Perfection | 75 µm | 37 µm | Min. | 14 h | 6 h | 4 h |
| | | | Max | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |

Hinweise

- Bereiten Sie den Untergrund gemäß den Angaben im Perfection-Benutzerhandbuch und in den Produktdatenblättern vor.
- **Interprime 820 (15 % verdünnt)** sollte als Vorkonservierungsanstrich auf den frisch vorbereiteten Untergrund aufgebracht werden.
- Spachteln Sie mit **Interfill 833**. Schleifen Sie mit 180er bis 240er Papier an. Entfernen Sie die Schleifreste, bevor Sie fortfahren.
- Bringen Sie zwei Schichten **Interprime 880** mit der im Produktdatenblatt angegebenen TSD auf. Schleifen Sie mit 320er bis 400er Papier an, um eine glatte Oberfläche zu erhalten. Entfernen Sie die Schleifreste, bevor Sie fortfahren.
- Applizieren Sie zwei bis drei Schichten **Perfection** durch konventionelles Spritzen, um eine hochglänzende Oberfläche zu erzielen. Angaben zum Spritzen sind im Perfection-Benutzerhandbuch aufgeführt.

Spezifikation SYA49.0eu/na-f



Aluminium: Überwasserbereiche u. Aufbauten

Hochwertige Lackierungen mit Pinsel bzw. Rolle

Oberflächenbehandlung

Chemische Vorbehandlung mit Etch Primer nach der Exzenterschleiferbehandlung des Aluminiums.

| Produktname | Schichtdicke | | Aufeinanderfolgende Überarbeitungszeiten | | |
|-------------|--------------|-----|--|-------|-------|
| | NSD | TSD | 15 °C | 23 °C | 35 °C |
| | | | | | |

| | | | | | | |
|------------------------------|----------|----------|-------------|--------|--------|--------|
| Etch Primer | 50 µm | 4,5 µm | Min. | 1 h | 1 h | 1 h |
| | | | Max. | 24 h | 24 h | 24 h |
| Interprotect | 110 µm | 50 µm | Min. | 36 h | 24 h | 24 h |
| | | | Max. | 3 Mon. | 3 Mon. | 3 Mon. |
| Interfill 830 | 20000 µm | 20000 µm | Min. | 6 h | 5 h | 4 h |
| | | | Max. | - | - | - |
| Interfill 833 | 3000 µm | 3000 µm | Min. | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| | | | Max. | - | - | - |
| Interprotect | 110 µm | 50 µm | Min. | 5 h | 3 h | 2 h |
| | | | Max. | 6 Mon. | 6 Mon. | 6 Mon. |
| Interprotect | 110 µm | 50 µm | Min. | 5 h | 3 h | 2 h |
| | | | Max. | 6 Mon. | 6 Mon. | 6 Mon. |
| Interprotect | 110 µm | 50 µm | Min. | 5 h | 3 h | 2 h |
| | | | Max. | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| Polyurethane Basecoat | 75 µm | 38 µm | Min. | 16 h | 10 h | 8 h |
| | | | Max. | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| Polyurethane Basecoat | 75 µm | 38 µm | Min. | 16 h | 10 h | 8 h |
| | | | Max. | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| Perfection | 75 µm | 37 µm | Min. | 14 h | 6 h | 4 h |
| | | | Max. | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| Perfection | 75 µm | 37 µm | Min. | 14 h | 6 h | 4 h |
| | | | Max. | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| Perfection | 75 µm | 37 µm | Min. | 14 h | 6 h | 4 h |
| | | | Max. | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |

Hinweise

- Bereiten Sie den Untergrund gemäß den Angaben im Perfection-Benutzerhandbuch und in den Produktdatenblättern vor.
- Bringen Sie in Abhängigkeit vom Zustand des Bootsbaumaterials ein bis zwei Schichten **Interprotect** auf. Schleifen Sie mit 280er bis 320er Papier an. Entfernen Sie die Schleifreste. (Hinweis: Sollte ein Spachteln erforderlich sein, verwenden Sie dazu **Interfill 830** und/oder **Interfill 833** zwischen den Grundierungsschichten.)
- Bringen Sie in Abhängigkeit vom Zustand des Untergrunds ein bis zwei Schichten **Interprotect** auf. Schleifen Sie mit 280er bis 320er Papier an. Entfernen Sie die Schleifreste.
- Bringen Sie in Abhängigkeit vom Zustand des Untergrunds ein bis zwei Schichten **Polyurethane Basecoat** auf. Schleifen Sie mit 320er bis 400er Papier an. Entfernen Sie die Schleifreste.
- Applizieren Sie mithilfe von Pinsel oder Rolle zwei bis Schichten **Perfection**. Empfehlungen zur Aufbringung mit Pinsel bzw. Rolle sind im Perfection-Benutzerhandbuch aufgeführt.

Stahl

| Spezifikations-code | Bereich | Produkt-verwendung | Applikations-methode |
|-----------------------|----------------------------------|--|---|
| SYS49.0(eu/na) | Überwasser-bereiche u. Aufbauten | Interprime 820/Interfill 830/Interfill 835 Interprime 880 (2 x) und Perfection (2-3 x) | Kesselverfahren u. konventionelles Spritzen |
| SYS53.0(eu/na) | Überwasser-bereiche u. Aufbauten | Interprime 820/Interfill 830/Interfill 833 Interprime 880 (2 x) und Perfection (2-3 x) | Kesselverfahren u. konventionelles Spritzen |
| SYS65.0(eu) | Überwasser-bereiche u. Aufbauten | Etch Primer/Interprotect/ Interfill 830 und/oder Interfill 833/Interprotect (3 x) Polyurethane Basecoat (2 x) und Perfection (2-3 x) | Pinsel/Rolle |

Andere Spezifikationen sind auf Anfrage erhältlich. Setzen Sie sich mit Ihrem International Anwendungstechniker vor Ort in Verbindung.
Hinweis: Mit „eu/na“ versehene Spezifikationen beziehen sich auf ein Produkt, das in Europa und Nordamerika erhältlich ist. Die mit „eu“ bezeichnete Spezifikation bezeichnet Produkte, die ausschließlich in Europa vertrieben werden.



Stahl: Überwasserbereiche und Aufbauten

Hochwertige Spritzlackierungen

Oberflächenbehandlung

Stahl: Strahlen Sie metallblank gemäß SSPC-SP10 oder Sa2.5 (SIS 05 59 00) bzw. ISO8501-1. Entrosten Sie alle Schweißverbindungen, Beschädigungen, korrodierten Bereiche maschinell und arbeiten Sie mit Shopprimer gemäß SSPC-SP3 oder Pt3 (JSRA SPSS-1975) oder St3 (SIS 05 09 00) bzw. ISO8501-1.

| Produktname | Schichtdicke | | Aufeinanderfolgende Überarbeitungszeiten | | | |
|--|--------------|----------|--|--------|--------|--------|
| | NSD | TSD | | 15 °C | 23 °C | 35 °C |
| Interprime 820 (15 % verdünnt) | 160 µm | 65 µm | Min. | 36 h | 24 h | 24 h |
| | | | Max | 3 Mon. | 3 Mon. | 3 Mon. |
| Interfill 830 Standard Cure | 20000 µm | 20000 µm | Min. | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| | | | Max | - | - | - |
| Interfill 835 | 800 µm | 500 µm | Min. | 3 Tage | 24 h | 24 h |
| | | | Max | - | - | - |
| Interprime 880 | 250 µm | 100 µm | Min. | 1h | 1 h | 1 h |
| | | | Max | 7 Tage | 7 Tage | 7 Tage |
| Interprime 880 | 250 µm | 100 µm | Min. | 1h | 1 h | 1 h |
| | | | Max | 7 Tage | 7 Tage | 7 Tage |
| Perfection | 50 µm | 25 µm | Min. | 14 h | 6 h | 4 h |
| | | | Max | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| Perfection | 75 µm | 37 µm | Min. | 14 h | 6 h | 4 h |
| | | | Max | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| Perfection | 75 µm | 37 µm | Min. | 14 h | 6 h | 4 h |
| | | | Max | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |

Hinweise

- Bereiten Sie den Untergrund gemäß den Angaben im Perfection-Benutzerhandbuch und in den Produktdatenblättern vor.
- **Interprime 820 (15 % verdünnt)** sollte als Vorkonservierungsanstrich auf den frisch vorbereiteten Untergrund aufgebracht werden.

- Spachteln Sie falls erforderlich mit **Interfill 830** bis zu einer maximalen Tiefe von 2 cm pro einzelner Aufbringung. Schleifen Sie mit 40er bis 80er Papier an. Entfernen Sie die Schleifreste, bevor Sie fortfahren.
- Gleichen Sie kleinere Oberflächendefekte nach Abschluss der Spachtelarbeiten mithilfe von **Interfill 835** aus. Schleifen Sie mit 180er bis 240er Papier an. Entfernen Sie die Schleifreste, bevor Sie fortfahren.
- Bringen Sie zwei Schichten **Interprime 880** mit der im Produktdatenblatt angegebenen TSD auf.. Schleifen Sie mit 320er bis 400er Papier an, um eine glatte Oberfläche zu erhalten. Entfernen Sie die Schleifreste, bevor Sie fortfahren.
- Applizieren Sie zwei bis drei Schichten **Perfection** durch konventionelles Spritzen, um eine hochglänzende Oberfläche zu erzielen. Angaben zum Spritzen sind im Perfection-Benutzerhandbuch aufgeführt.

Spezifikation SYS49.0eu/na-f



Stahl: Überwasserbereiche und Aufbauten

Hochwertige Spritzlackierungen

Oberflächenbehandlung

Stahl: Strahlen Sie metallblank gemäß SSPC-SP10 oder Sa2.5 (SIS 05 59 00) bzw. ISO8501-1. Entrosten Sie alle Schweißverbindungen, Beschädigungen, korrodierten Bereiche maschinell und arbeiten Sie mit Shopprimer gemäß SSPC-SP3 oder Pt3 (JSRA SPSS-1975) oder St3 (SIS 05 09 00) bzw. ISO8501-1.

| Produktname | Schichtdicke | | Aufeinanderfolgende Überarbeitungszeiten | | | |
|-----------------------------------|--------------|----------|--|--------|--------|--------|
| | NSD | TSD | | 15 °C | 23 °C | 35 °C |
| Interprime 820 (15 % verdünnt) | 160 µm | 65 µm | Min. | 36 h | 24 h | 24 h |
| | | | Max | 3 Mon. | 3 Mon. | 3 Mon. |
| Interfill 830 | 20000 µm | 20000 µm | Min. | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| | | | Max | - | - | - |
| Interfill 833 | 3000 µm | 3000 µm | Min. | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| | | | Max | - | - | - |
| Interprime 880 | 250 µm | 100 µm | Min. | 1h | 1 h | 1 h |
| | | | Max | 7 Tage | 7 Tage | 7 Tage |
| Interprime 880 | 250 µm | 100 µm | Min. | 1h | 1 h | 1 h |
| | | | Max | 7 Tage | 7 Tage | 7 Tage |
| Perfection | 50 µm | 25 µm | Min. | 14 h | 6 h | 4 h |
| | | | Max | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |

| | | | | | | |
|-------------------|-------|-------|-------------|--------|--------|-------|
| Perfection | 75 µm | 37 µm | Min. | 14 h | 6 h | 4 h |
| | | | Max | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| Perfection | 75 µm | 37 µm | Min. | 14 h | 6 h | 4 h |
| | | | Max | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |

Hinweise

- Bereiten Sie den Untergrund gemäß den Angaben im Perfection-Benutzerhandbuch und in den Produktdatenblättern vor.
- **Interprime 820 (15 % verdünnt)** sollte als Vorkonservierungsanstrich auf den frisch vorbereiteten Untergrund aufgebracht werden.
- Spachteln Sie falls erforderlich mit **Interfill 830** bis zu einer maximalen Tiefe von 2 cm pro einzelner Aufbringung. Schleifen Sie mit 40er bis 80er Papier an. Entfernen Sie die Schleifreste, bevor Sie fortfahren.
- Sollten weitere kleinere Unregelmäßigkeiten bestehen, sind diese nachträglich mit **Interfill 833** zu verspachteln. Schleifen Sie mit 180er bis 240er Papier an. Entfernen Sie die Schleifreste, bevor Sie fortfahren.
- Bringen Sie zwei Schichten **Interprime 880** mit der im Produktdatenblatt angegebenen TSD auf. Schleifen Sie mit 320er bis 400er Papier an, um eine glatte Oberfläche zu erhalten. Entfernen Sie die Schleifreste, bevor Sie fortfahren.
- Applizieren Sie zwei bis drei Schichten **Perfection** durch konventionelles Spritzen, um eine hochglänzende Oberfläche zu erzielen. Angaben zum Spritzen sind im Perfection-Benutzerhandbuch aufgeführt.

Spezifikation SYS53.0eu/na-f



Stahl: Überwasserbereiche und Aufbauten

Hochwertige Lackierung mit Pinsel bzw. Rolle

Oberflächenbehandlung

Stahl: Entrosten Sie alle Schweißverbindungen, Beschädigungen, korrodierten Bereiche maschinell und arbeiten Sie mit Shopprimer gemäß SSPC-SP3 oder Pt3 (JSRA SPSS-1975) oder St3 (SIS 05 09 00) bzw. ISO8501-1.

| Produktname | Schichtdicke | | Aufeinanderfolgende Überarbeitungszeiten | | | |
|----------------------|--------------|----------|--|--------|--------|--------|
| | NSD | TSD | | 15 °C | 23 °C | 35 °C |
| Interprotect | 110 µm | 65 µm | Min. | 36 h | 24 h | 24 h |
| | | | Max | 3 Mon. | 3 Mon. | 3 Mon. |
| Interfill 830 | 20000 µm | 20000 µm | Min. | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| | | | Max | - | - | - |

| | | | | | | |
|------------------------------|---------|---------|-------------|--------|--------|--------|
| Interfill 833 | 3000 µm | 3000 µm | Min. | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| | | | Max | - | - | - |
| Interprotect | 110 µm | 65 µm | Min. | 5 h | 3 h | 2 h |
| | | | Max | 6 Mon. | 6 Mon. | 6 Mon. |
| Interprotect | 110 µm | 50 µm | Min. | 5 h | 3 h | 2 h |
| | | | Max | 6 Mon. | 6 Mon. | 6 Mon. |
| Interprotect | 110 µm | 50 µm | Min. | 5 h | 3 h | 2 h |
| | | | Max | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| Polyurethane Basecoat | 75 µm | 38 µm | Min. | 16 h | 10 h | 8 h |
| | | | Max | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| Polyurethane Basecoat | 75 µm | 38 µm | Min. | 16 h | 10 h | 8 h |
| | | | Max | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| Perfection | 75 µm | 37 µm | Min. | 14 h | 6 h | 4 h |
| | | | Max | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| Perfection | 75 µm | 37 µm | Min. | 14 h | 6 h | 4 h |
| | | | Max | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| Perfection | 75 µm | 37 µm | Min. | 14 h | 6 h | 4 h |
| | | | Max | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |

Hinweise

- Bereiten Sie den Untergrund gemäß den Angaben im Perfection-Benutzerhandbuch und in den Produktdatenblättern vor.
- Bringen Sie in Abhängigkeit vom Zustand des Trägermaterials ein bis zwei Schichten **Interprotect** auf. Schleifen Sie mit 280er bis 320er Papier an. Entfernen Sie die Schleifreste. (**Hinweis:** Sollte ein Verspachteln erforderlich sein, verwenden Sie dazu **Interfill 830** und/oder **Interfill 833** zwischen den Grundierungsschichten.)
- Bringen Sie in Abhängigkeit vom Zustand des Trägermaterials ein bis zwei Schichten **Interprotect** auf. Schleifen Sie mit 280er bis 320er Papier an. Entfernen Sie die Schleifreste.
- Applizieren Sie mithilfe von Pinsel oder Rolle zwei Schichten **Perfection Undercoat**.
- Applizieren Sie mithilfe von Pinsel oder Rolle zwei bis Schichten **Perfection**. Empfehlungen zur Aufbringung mit Pinsel bzw. Rolle sind im Perfection-Benutzerhandbuch aufgeführt.

Holz

| Spezifikations-code | Bereich | Produktverwendung | Applikations-methode |
|-----------------------|----------------------------------|---|---|
| SYW11.0(eu/na) | Überwasser-bereiche u. Aufbauten | Interprime 820/Interfill 830/Interfill 833 Interprime 880 (2 x) und Perfection (2–3 x) | Kesselverfahren u. konventionelles Spritzen |
| SYW15.0(eu/na) | Masten | Interprime 880 (2 x) und Perfection (2 x) | Kesselverfahren u. konventionelles Spritzen |
| SYW18.0(eu/na) | Masten | Interprime 820/Interfill 833 Interprime 880 (2 x) und Perfection (2 x) | Kesselverfahren u. konventionelles Spritzen |
| SYW33.0(eu/na) | Überwasser-bereiche u. Aufbauten | Interprime 820/Interfill 830/Interfill 835 Interprime 880 (2 x) und Perfection (2–3 x) | Kesselverfahren u. konventionelles Spritzen |
| SYW3.0(eu) | Überwasser-bereiche u. Aufbauten | Interprotect/Interfill 830 und/oder Interfill 833/Interprotect (2 x)/Polyurethane Basecoat (2 x) und Perfection (2–3 x) | Pinsel/Rolle |

Andere Spezifikationen sind auf Anfrage erhältlich. Setzen Sie sich mit Ihrem International Anwendungstechniker vor Ort in Verbindung.

Hinweis: Mit „eu/na“ versehene Spezifikationen beziehen sich auf ein Produkt, das in Europa und Nordamerika erhältlich ist. Die mit „eu“ bezeichnete Spezifikation bezeichnet Produkte, die ausschließlich in Europa vertrieben werden.



Holz: Überwasserbereiche und Aufbauten

Hochwertige Spritzlackierungen

Oberflächenbehandlung

Schleifen Sie das Holz sorgfältig mit 180er bis 280er Papier an. Stellen Sie sicher, dass die Oberfläche mit einem Tuch mit Interspray-Lösungsmittel oder einem anderen geeigneten, schnelltrocknenden Lösungsmittel gesäubert wurde. Lassen Sie sie trocknen.

| Produktname | Schichtdicke | | Aufeinanderfolgende Überarbeitungszeiten | | | |
|-----------------------------------|--------------|----------|--|--------|--------|--------|
| | NSD | TSD | | 15 °C | 23 °C | 35 °C |
| Interprime 820 (15 % verdünnt) | 160 µm | 65 µm | Min. | 36 h | 24 h | 24 h |
| | | | Max | 3 Mon. | 3 Mon. | 3 Mon. |
| Interfill 830 | 20000 µm | 20000 µm | Min. | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| | | | Max | - | - | - |
| Interfill 833 | 3000 µm | 3000 µm | Min. | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| | | | Max | - | - | - |
| Interprime 880 | 250 µm | 100 µm | Min. | 1h | 1 h | 1 h |
| | | | Max | 7 Tage | 7 Tage | 7 Tage |
| Interprime 880 | 250 µm | 100 µm | Min. | 1h | 1 h | 1 h |
| | | | Max | 7 Tage | 7 Tage | 7 Tage |
| Perfection | 50 µm | 25 µm | Min. | 14 h | 6 h | 4 h |
| | | | Max | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| Perfection | 75 µm | 37 µm | Min. | 14 h | 6 h | 4 h |
| | | | Max | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| Perfection | 75 µm | 37 µm | Min. | 14 h | 6 h | 4 h |
| | | | Max | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |

Hinweise

- Bereiten Sie den Untergrund gemäß den Angaben im Perfection-Benutzerhandbuch und in den Produktdatenblättern vor.
- **Interprime 820 (15 % verdünnt)** sollte als Vorkonservierungsanstrich auf den frisch vorbereiteten Untergrund aufgebracht werden.

- Spachteln Sie falls erforderlich mit **Interfill 830** bis zu einer maximalen Tiefe von 2 cm pro einzelner Aufbringung. Schleifen Sie mit 40er bis 80er Papier an. Entfernen Sie die Schleifreste, bevor Sie fortfahren.
- Sollten weitere kleinere Unregelmäßigkeiten bestehen, sind diese nachträglich mit **Interfill 833** zu verspachteln. Schleifen Sie mit 180er bis 240er Papier an. Entfernen Sie die Schleifreste, bevor Sie fortfahren.
- Bringen Sie zwei Schichten **Interprime 880** mit der im Produktdatenblatt angegebenen TSD auf. Schleifen Sie mit 320er bis 400er Papier an, um eine glatte Oberfläche zu erhalten. Entfernen Sie die Schleifreste, bevor Sie fortfahren.
- Applizieren Sie zwei bis drei Schichten **Perfection** durch konventionelles Spritzen, um eine hochglänzende Oberfläche zu erzielen. Angaben zum Spritzen sind im Perfection-Benutzerhandbuch aufgeführt.

Spezifikation SYW11.0eu/na-f



Holz: Masten und Spieren

Hochwertige Spritzlackierungen

Oberflächenbehandlung

Schleifen Sie das Holz sorgfältig mit 180er bis 280er Papier an. Stellen Sie sicher, dass die Oberfläche mit einem Tuch mit Interspray-Lösungsmittel oder einem anderen geeigneten, schnell trocknenden Lösungsmittel gesäubert wurde. Lassen Sie sie trocknen.

| Produktname | Schichtdicke | | Aufeinanderfolgende Überarbeitungszeiten | | | |
|--|--------------|--------|--|--------|--------|--------|
| | NSD | TSD | | 15 °C | 23 °C | 35 °C |
| Interprime 820 (15 % verdünnt) | 160 µm | 65 µm | Min. | 36 h | 24 h | 24 h |
| | | | Max | 3 Mon. | 3 Mon. | 3 Mon. |
| Interprime 880 | 250 µm | 100 µm | Min. | 1 h | 1 h | 1 h |
| | | | Max | 7 Tage | 7 Tage | 7 Tage |
| Interprime 880 | 250 µm | 100 µm | Min. | 1h | 1 h | 1 h |
| | | | Max | 7 Tage | 7 Tage | 7 Tage |
| Perfection | 50 µm | 25 µm | Min. | 14 h | 6 h | 4 h |
| | | | Max | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| Perfection | 75 µm | 37 µm | Min. | 14 h | 6 h | 4 h |
| | | | Max | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| Perfection | 75 µm | 37 µm | Min. | 14 h | 6 h | 4 h |
| | | | Max | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |

Hinweise

- Bereiten Sie den Untergrund gemäß den Angaben im Perfection-Benutzerhandbuch und in den Produktdatenblättern vor.
- **Interprime 820 (15 % verdünnt)** sollte als Vorkonservierungsanstrich auf den frisch vorbereiteten Untergrund aufgebracht werden.
- Bringen Sie zwei Schichten **Interprime 880** mit der im Produktdatenblatt angegebenen TSD auf. Schleifen Sie mit 320er bis 400er Papier an, um eine glatte Oberfläche zu erhalten. Entfernen Sie die Schleifreste, bevor Sie fortfahren.
- Applizieren Sie zwei bis drei Schichten **Perfection** durch konventionelles Spritzen, um eine hochglänzende Oberfläche zu erzielen. Angaben zum Spritzen sind im Perfection-Benutzerhandbuch aufgeführt.

Spezifikation SYW15.0eu/na-f



Holz: Masten und Spieren

Hochwertige Spritzlackierungen

Oberflächenbehandlung

Schleifen Sie das Holz sorgfältig mit 180er bis 280er Papier an. Stellen Sie sicher, dass die Oberfläche mit einem Tuch mit Interspray-Lösungsmittel oder einem anderen geeigneten, schnelltrocknenden Lösungsmittel gesäubert wurde. Lassen Sie sie trocknen.

| Produkt Name | Schichtdicke | | Aufeinanderfolgende Überarbeitungszeiten | | | |
|---|--------------|----------|--|--------|--------|--------|
| | NSD | TSD | | 15°C | 23°C | 35°C |
| Interprime 820 (15% 15% verdünnt) | 160 µm | 65 µm | Min | 36 h | 24 h | 24 h |
| | | | Max | 3 Mon | 3 Mon | 3 Mon |
| Interfill 833 | 3,000 µm | 3,000 µm | Min | 3 Mon | 2 Tage | 1 Tag |
| | | | Max | - | - | - |
| Interprime 880 | 250 µm | 100 µm | Min | 1h | 1 h | 1 h |
| | | | Max | 7 Tage | 7 Tage | 7 Tage |
| Interprime 880 | 250 µm | 100 µm | Min | 1h | 1 h | 1 h |
| | | | Max | 7 Tage | 7 Tage | 7 Tage |
| Perfection | 50 µm | 25 µm | Min | 14 h | 6 h | 4 h |
| | | | Max | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |

| | | | | | | |
|-------------------|-------|-------|------------|--------|--------|--------|
| Perfection | 75 µm | 37 µm | Min | 14 h | 6 h | 4 h |
| | | | Max | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tage |
| Perfection | 75 µm | 37 µm | Min | 14 h | 6 h | 4 h |
| | | | Max | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |

Hinweise

- Bereiten Sie den Untergrund gemäß den Angaben im Perfection-Benutzerhandbuch und in den Produktdatenblättern vor.
- **Interprime 820 (15 % verdünnt)** sollte als Vorkonservierungsanstrich auf das frisch vorbereitete Trägermaterial aufgebracht werden.
- Verspachteln Sie mit **Interfill 833**. Schleifen Sie mit 180er bis 240er Papier an. Entfernen Sie die Schleifreste, bevor Sie fortfahren.
- Bringen Sie zwei Schichten **Interprime 880** mit der im Produktdatenblatt angegebenen TSD auf. Schleifen Sie mit 320er bis 400er Papier an, um eine glatte Oberfläche zu erhalten. Entfernen Sie die Schleifreste, bevor Sie fortfahren.
- Applizieren Sie zwei bis drei Schichten **Perfection** durch konventionelles Spritzen, um eine hochglänzende Oberfläche zu erzielen. Angaben zum Spritzen sind im Perfection-Benutzerhandbuch aufgeführt.



Holz: Überwasserbereiche und Aufbauten

Hochwertige Spritzlackierungen

Oberflächenbehandlung

Schleifen Sie das Holz sorgfältig mit 180er bis 280er Papier an. Stellen Sie sicher, dass die Oberfläche mit einem Tuch mit Interspray-Lösungsmittel oder einem anderen schnelltrocknenden Lösungsmittel gesäubert wurde. Lassen Sie sie trocknen.

| Produktname | Schichtdicke | | Aufeinanderfolgende Überarbeitungszeiten | | | |
|--|--------------|---------|--|--------|--------|--------|
| | NSD | TSD | | 15 °C | 23 °C | 35 °C |
| Interprime 820 (15 % verdünnt) | 160 µm | 65 µm | Min. | 36 h | 24 h | 24 h |
| | | | Max | 3 Mon. | 3 Mon. | 3 Mon. |
| Interfill 830 | 3000 µm | 3000 µm | Min. | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| | | | Max | - | - | - |
| Interfill 835 | 800 µm | 500 µm | Min. | 3 Tage | 24 h | 24 h |
| | | | Max | - | - | - |

| | | | | | | |
|-----------------------|--------|--------|-------------|--------|--------|--------|
| Interprime 880 | 250 µm | 100 µm | Min. | 1 h | 1 h | 1 h |
| | | | Max | 7 Tage | 7 Tage | 7 Tage |
| Interprime 880 | 250 µm | 100 µm | Min. | 1 h | 1 h | 1 h |
| | | | Max | 7 Tage | 7 Tage | 7 Tage |
| Perfection | 50 µm | 25 µm | Min. | 14 h | 6 h | 4 h |
| | | | Max | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| Perfection | 75 µm | 37 µm | Min. | 14 h | 6 h | 4 h |
| | | | Max | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| Perfection | 75 µm | 37 µm | Min. | 14 h | 6 h | 4 h |
| | | | Max | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |

Hinweise

- Bereiten Sie den Untergrund gemäß den Angaben im Perfection-Benutzerhandbuch und in den Produktdatenblättern vor.
- **Interprime 820 (15 % verdünnt)** sollte als Vorkonservierungsanstrich auf den frisch vorbereiteten Untergrund aufgebracht werden.
- Verspachteln Sie wie erforderlich mit **Interfill 830** bis zu einer maximalen Tiefe von 2 cm pro einzelner Aufbringung. Schleifen Sie mit 40er bis 80er Papier an. Entfernen Sie die Schleifreste, bevor Sie fortfahren.
- Gleichen Sie kleinere Oberflächendefekte nach Abschluss der Spachtelarbeiten mithilfe von **Interfill 835** aus. Schleifen Sie mit 180er bis 240er Papier an. Entfernen Sie die Schleifreste, bevor Sie fortfahren.
- Bringen Sie zwei Schichten **Interprime 880** mit der im Produktdatenblatt angegebenen TSD auf. Schleifen Sie mit 320er bis 400er Papier an, um eine glatte Oberfläche zu erhalten. Entfernen Sie die Schleifreste, bevor Sie fortfahren.
- Applizieren Sie zwei bis drei Schichten **Perfection** durch konventionelles Spritzen, um eine hochglänzende Oberfläche zu erzielen. Angaben zum Spritzen sind im Perfection-Benutzerhandbuch aufgeführt.

Spezifikation SYW33.0eu/na-f



Holz: Überwasserbereiche und Aufbauten

Hochwertige Lackierung mit Pinsel bzw. Rolle

Oberflächenbehandlung

Schleifen Sie das Holz sorgfältig mit 180er bis 280er Papier an. Stellen Sie sicher, dass die Oberfläche mit einem Tuch mit Interspray-Lösungsmittel oder einem anderen schnelltrocknenden Lösungsmittel gesäubert wurde. Lassen Sie sie trocknen.

| Produktname | Schichtdicke | | Aufeinanderfolgende Überarbeitungszeiten | | | |
|----------------------|--------------|----------|--|--------|--------|--------|
| | NSD | TSD | | 15°C | 23°C | 35°C |
| Interprotect | 110 µm | 50 µm | Min. | 36 h | 24 h | 24 h |
| | | | Max. | 3 Mon. | 3 Mon. | 3 Mon. |
| Interfill 830 | 20000 µm | 20000 µm | Min. | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| | | | Max. | - | - | - |
| Interfill 833 | 3000 µm | 3000 µm | Min. | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| | | | Max. | - | - | - |
| Interprotect | 110 µm | 50 µm | Min. | 5 h | 3 h | 2 h |
| | | | Max. | 6 Mon. | 6 Mon. | 6 Mon. |
| Interprotect | 110 µm | 50 µm | Min. | 5 h | 3 h | 2 h |
| | | | Max. | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| Perfection Undercoat | 75 µm | 38 µm | Min. | 16 h | 10 h | 8 h |
| | | | Max. | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| Perfection Undercoat | 75 µm | 38 µm | Min. | 16 h | 10 h | 8 h |
| | | | Max. | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| Perfection | 75 µm | 37 µm | Min. | 14 h | 6 h | 4 h |
| | | | Max. | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| Perfection | 75 µm | 37 µm | Min. | 14 h | 6 h | 4 h |
| | | | Max. | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |
| Perfection | 75 µm | 37 µm | Min. | 14 h | 6 h | 4 h |
| | | | Max. | 3 Tage | 2 Tage | 1 Tag |

Hinweise

- Bereiten Sie den Untergrund gemäß den Angaben im Perfection-Benutzerhandbuch und in den Produktdatenblättern vor.
 - Bringen Sie in Abhängigkeit vom Zustand des Trägermaterials ein bis zwei Schichten **Interprotect** auf. Schleifen Sie mit 280er bis 320er Papier ab. Entfernen Sie die Schleifreste. Hinweis: Sollte ein Spachteln erforderlich sein, verwenden Sie dazu **Interfill 830** und/oder **Interfill 833** zwischen den Grundierungsschichten.)
 - Bringen Sie in Abhängigkeit vom Zustand des Trägermaterials ein bis zwei Schichten **Interprotect** auf. Schleifen Sie mit 280er bis 320er Papier an. Entfernen Sie die Schleifreste.
 - Applizieren Sie mithilfe von Pinsel oder Rolle zwei Schichten **Polyurethane Basecoat**.
 - Applizieren Sie mithilfe von Pinsel oder Rolle zwei bis Schichten **Perfection**.
- Empfehlungen zur Aufbringung mit Pinsel bzw. Rolle sind im Perfection-Benutzerhandbuch aufgeführt.

International Farbenwerke GmbH
Lauenburger Landstr. 11
21039 Börnsen

