

FARBY JACHTOWE



oliva

Paint with Pride

JACHTY Z LAMINATÓW

Przygotowanie powierzchni

- Powierzchnię laminatu umyć i oczyścić ze szlamu, porostów i zatluszczeń wodą z dodatkiem OLIVA CLEANER. Opłukać i wysuszyć.
- Zszorstkować całą powierzchnię papierem ściernym. Głębokość warstwy zszorstkowanej nie powinna być większa niż 1/3 grubości żelkotu.
- Przed malowaniem powierzchnię odkurzyć, odpylić i odtłuścić (nie używać acetonu). Zalecane użycie Rozcieńczalnika 564 lub 779.

Malowanie części podwodnej kadłuba

W przypadku renowacji jachtów ze starym lub uszkodzonym żelkotem całą powierzchnię pomalować farbą BOSMAN 77.

W celu uzyskania optymalnej przyczepności farby przeciwporostowej wykonać przekładkę z farby UNIWIN OPTIMAL.

Na część podwodną nanieść 1-2 warstwy farby ANTIFOULING VSE lub PTFE w przypadku łodzi motorowych.

Nazwa handlowa	Ilość warstw	Grubość powłoki [µm]	Zużycie teoretyczne [l/m ²]
BOSMAN 77	1-2	80-160	0,12-0,24
UNIWIN OPTIMAL*	1	40	0,10
ANTIFOULING VSE lub PTFE	1-2 lub 2	60-120 lub 100	0,10-0,20 lub 0,22
Razem:	3-5 lub 4-5	180-320 lub 220-300	

* zalecane w celu zwiększenia przyczepności powłok.

W przypadku jachtów nowych, powierzchnie żelkotu tylko zmatowić drobnym papierem ściernym i pomalować farbą UNIWIN OPTIMAL, a następnie farbą ANTIFOULING VSE lub PTFE w przypadku łodzi motorowych.

Malowanie części nadwodnej kadłuba i pokładów

Gdy żelkot jest stary lub jego powierzchnia jest uszkodzona całą powierzchnię pomalować farbą BOSMAN 77 lub BOSMAN 54.

Farba BOSMAN 54 jest wskazana w przypadku malowania natryskiem powietrznym.

Na zabezpieczoną antyosmозowo powierzchnię nałożyć emalię poliuretanową EMAPUR MARINA w wybranym kolorze.

Nazwa handlowa	Ilość warstw	Grubość powłoki [µm]	Zużycie teoretyczne [l/m ²]
BOSMAN 77 lub BOSMAN 54*	1-2 lub 2-3	80-160 lub 100-150	0,12-0,24 lub 0,20-0,30
EMAPUR MARINA	1-2	50-100	0,09-0,18
Razem:	2-4 lub 3-5	130-260 lub 150-250	

* wskazane w przypadku natrysku powietrznego.

JACHTY ZE STALI I ALUMINIUM

Przygotowanie powierzchni

- Powierzchnię umyć i oczyścić ze szlamu, porostów i zatluszczeń wodą z dodatkiem OLIVA CLEANER. Opłukać i wysuszyć.
- Kadłub stalowy oczyścić strumieniowo-ściernie do stopnia czystości co najmniej Sa 2 (część zanurzona); dopuszcza się czyszczenie ręczne do St 3 części nadwodnej wg PN-ISO 8501-1.
- Podłoże przed malowaniem dokładnie odpylić.

Malowanie części podwodnej kadłuba stalowego

- Powierzchnię kadłuba zabezpieczyć antykorozyjnie farbą BOSMAN 77 na grubość min. 200 µm na sucho.
- W celu uzyskania optymalnej przyczepności farby przeciwporostowej wykonać przekładkę z farby UNIWIN OPTIMAL.
- Na część podwodną nanieść 1-2 warstwy farby ANTIFOULING VSE lub PTFE w przypadku łodzi motorowych.

UWAGA:

1. grubość powłoki suchej podana jest dla natrysku bezpowietrznego. W przypadku malowania pędzlem, wałkiem lub natryskiem powietrznym, należy zwiększyć ilość warstw;
2. nałożenie powłok w grubościach zalecanych wg powyższych technologii zapewnia osiągnięcie efektu wieloletniej ochrony kadłuba;
3. farba ANTIFOULING VSE w grubości 60 µm na SUCHO zabezpiecza kadłub przed porastaniem na okres jednego sezonu żeglarskiego na wodach słodkich;
4. odstępy pomiędzy nakładaniem kolejnych warstw nie powinny przekraczać okresu 7 dni;

Nazwa handlowa	Ilość warstw	Grubość powłoki [µm]	Zużycie teoretyczne [l/m ²]
BOSMAN 77	1-2	100-200	0,16-0,32
UNIWIN OPTIMAL*	1	40	0,10
ANTIFOULING VSE lub PTFE	1-2 lub 2	60-120 lub 100	0,12-0,24 lub 0,22
Razem:	3-5 lub 4-5	300-360 lub 340	

* zalecane w celu zwiększenia przyczepności powłok.

Malowanie części nadwodnej kadłuba i pokładów stalowych i aluminiowych

Przygotowane powierzchnie zabezpieczyć antykorozyjnie farbą ALU-STEEL PRIMER 2002 i farbą BOSMAN 77 na grubość min. 150 µm na sucho (kadłub stalowy można zabezpieczyć tylko farbą BOSMAN 77).

Na zabezpieczoną antykorozyjnie powierzchnię nałożyć emalię poliuretanową EMAPUR MARINA w wybranym kolorze.

Nazwa handlowa	Ilość warstw	Grubość powłoki [µm]	Zużycie teoretyczne [l/m ²]
ALU-STEEL PRIMER 2002*	1	50	0,10
BOSMAN 77	1-2	100-200	0,16-0,32
EMAPUR MARINA	1-2	50-100	0,09-0,18
Razem:	3-5	200-350	

* wskazane w przypadku jachtów z aluminium.

JACHTY Z DREWNA

Przygotowanie powierzchni

- Powierzchnię umyć i oczyścić ze szlamów, porostów, zaolejeń i zatłuszczeń.
- Dobrze wyschnięte drewno zaimpregnować lakierem WOOD PRIMER 12.
- Pierwszą warstwę lakieru rozcieńczyć Rozcieńczalnikiem 564 (około 20%).
- Nałożyć dwie do czterech warstw lakieru (w zależności od chłonności podłoża).

Nazwa handlowa	Ilość warstw	Grubość powłoki [µm]	Zużycie teoretyczne [l/m ²]
WOOD PRIMER 12	2-4	40-80	0,10-0,20
Razem:	2-4	40-80	

Malowanie części podwodnej kadłuba

Dobrze zaimpregnowaną powierzchnię zabezpieczyć przed porastaniem poprzez nałożenie dwóch warstw farby ANTIFOULING VSE; w celu uzyskania optymalnej przyczepności farby przeciwporostowej wykonać wcześniej warstwę z farby UNIWIN OPTIMAL.

Nazwa handlowa	Ilość warstw	Grubość powłoki [µm]	Zużycie teoretyczne [l/m ²]
UNIWIN OPTIMAL*	1	40	0,10
ANTIFOULING VSE lub PTFE	1-2 lub 2	60-120 lub 100	0,12-0,24 lub 0,22
Razem:	4-7 lub 5-7	140-240 lub 180-220	

* zalecane w celu zwiększenia przyczepności powłok.

Malowanie części nadwodnej kadłuba i pokładów

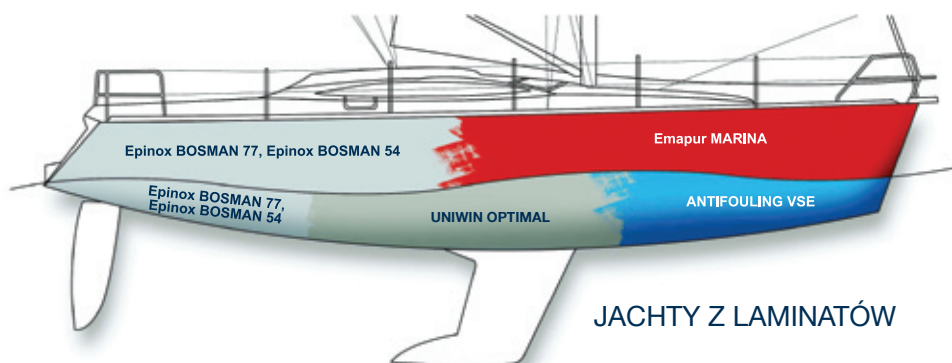
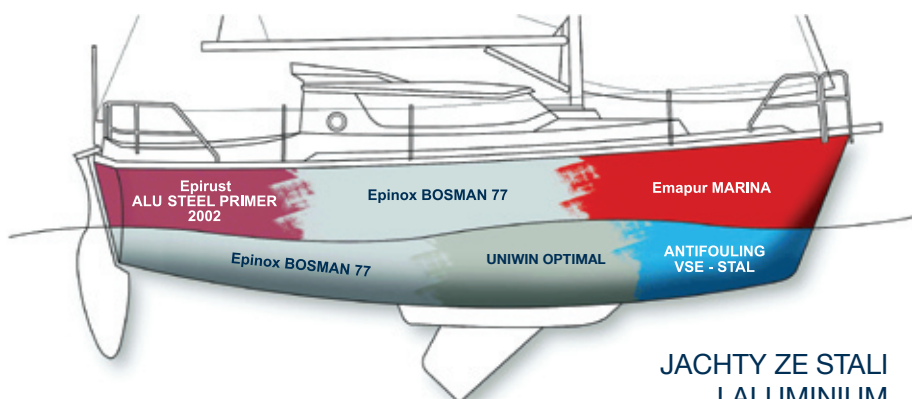
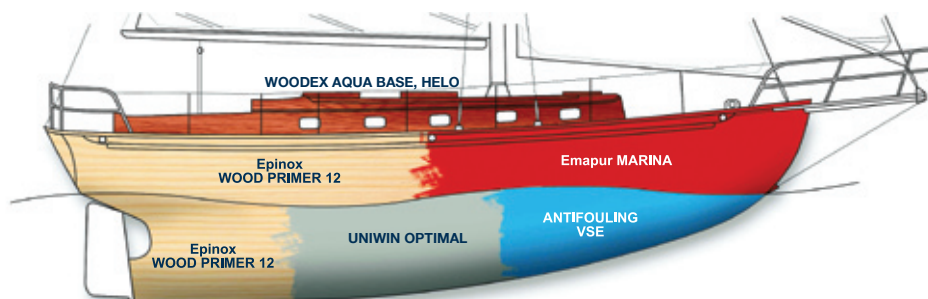
Dobrze zaimpregnowane drewno lakierem WOOD PRIMER 12 nie wymaga dodatkowego malowania.

UWAGA: Powłoka z lakieru WOOD PRIMER 12 pod wpływem promieniowania słonecznego może ulec skredowaniu. W przypadku gdy chcemy uzyskać inny kolor jachtu niż oryginalny kolor drewna jego część nadwodną pomalować emalią poliuretanową EMAPUR MARINA.

Nazwa handlowa	Ilość warstw	Grubość powłoki [µm]	Zużycie teoretyczne [l/m ²]
EMAPUR MARINA	1-2	50-100	0,09-0,18
Razem:	3-5	90-180	

Malowanie powierzchni nadbudówki i wyposażenia pokładowego z zachowaniem naturalnej faktury drewna

Dobrze wyschnięte surowe drewno zaimpregnować olejem gruntującym WOODDEX AQUA BASE. Odpowiednio zaimpregnowane podłoże pokryć specjalnym lakierem do łodzi HELO. W celu zapewnienia właściwych parametrów ochronnych powłoki lakier HELO nanosić w ilości 4 warstw. Powłoka lakieru HELO dzięki zastosowaniu specjalnych filtrów charakteryzuje się wysoką odpornością na działanie promieniowania UV i nie kreduje.


JACHTY Z LAMINATÓW

**JACHTY ZE STALI
I ALUMINIUM**

JACHTY Z DREWNA

Karty techniczne produktów dostępne są na www.teknos.pl

Grupa Teknos

Teknos jest jednym z wiodących europejskich dostawców farb przemysłowych, o równie ugruntowanej pozycji na rynku farb dekoracyjnych.

Teknos posiada fabryki w Finlandii, Szwecji, Danii, Niemczech, Polsce, Rosji i w Chinach. W czternastu krajach mamy biura handlowe, zaś eksportujemy do ponad dwudziestu krajów.

Teknos powstał w 1948 r. i jest jednym z największych rodzinnych przedsiębiorstw w Finlandii.

TEKNOS Sp. z o.o.

ul. Księcia Ziemowita 59, 03-885 Warszawa

tel. +48 22 67 87 004

biuro@teknos.pl

www.teknos.pl

