SACHGEMÄSSE BOOTSPFLEGE

Vorbehandlung, Schutz und Anstrich für alle Arten von Booten.

AUSGABE
2011
EDITION

YACHTING
Veneziani™
Leaders in yacht paint systems.

www.venezianiyacht.it

Das Handbuch “Sachgemässe Bootspflege” wird jedes Jahr von unserem Technischen Kundendienst neu verfasst und dem neuesten Stand der Anstrichtechnologie angepasst.
Versichern Sie sich bitte, dass Ihnen die neueste Ausgabe zur Verfügung steht.

In Italien im Juli 2011 gedruckt. Für Fehler oder Unterlassungen wird keine Verantwortung übernommen.

©1996 Veneziani - Nachdruck, auch auszugsweise, ohne ausdrückliche Genehmigung der Yacht-Systems srl nicht gestattet.

SACHGEMÄSSE BOOTSPFLEGE

Vorbehandlung, Schutz und Anstrich für alle Arten von Booten.

Dieses Handbuch soll Ihnen helfen, die besten Lösungen für die Pflege und Verschönerung Ihres Bootes auszuwählen, nichts zu vergessen und Fehler während der verschiedenen Arbeitsgänge des Anstriches zu vermeiden.

Das Handbuch ist so gestaltet, dass es leicht fällt, sofort das richtige Thema zu finden. Deswegen sind die behandelten Themen in verschiedene Abschnitte unterteilt, von denen jeder eine andere Farbe ausweist, um das Nachschlagen zu vereinfachen.

Die Hinweise des Handbuches und Ihre persönliche Erfahrung mit Anstricharbeiten werden es Ihnen ermöglichen, die notwendige Arbeit selbst auszuführen, falls Sie es nicht vorziehen, sich an eine Bootswerft oder eine Fachfirma zu wenden. Aber auch in diesem Fall ist das vorliegende Handbuch sehr nützlich, da Sie so unsere Ratschläge (welche den Werften natürlich bekannt sind) mit der ausgeführten Arbeit konfrontieren können.

Alle Anstrichstoffe der Firma Veneziani sind für eine direkte und einfache Verarbeitung formuliert. Falls sie irgendwelche Zweifel haben, wenden Sie sich bitte an einen unserer vielen Stützpunkte (Spezialisierte Centers) für den Kundendienst.

SPEZIALISIERTE CENTERS

AQUASTOP-CENTERS

Diese verfügen über spezielle Ausrüstung und Fachpersonal zur Osmosereparatur.

Diese sind auf die Spritzverarbeitung der Lacke GEL GLOSS PRO und STERLING (amerikanischer Patentlack , welcher in Italien von Veneziani vertrieben wird) spezialisiert.

REPARATUR - UND RESTAURIERUNGSWERFTEN

Diese führen mit großer Sachkenntnis die Restaurierung alter Boote sowie die Vorbehandlung neuer Boote mit RESINA 2000 aus.

VERKAUFSCENTERS VENEZIANI

Diese stehen Ihnen gerne mit praktischen Ratschlägen für Produkt-enauswahl und Verarbeitung zur Verfügung.

Die Namen und Adressen dieser Spezialisten findet man auf der Website www.venezianyacht.it oder bei unserem Technischen Kundendienst.

TECHNISCHER KUNDENDIENST (TKD)

Von Montag bis Donnerstag
zwischen 8:30 und 12:30 Uhr,
sowie zwischen 13 und 17 Uhr.
Freitag bis 16 Uhr.
Anrufe außerhalb der
Arbeitszeit werden von unseren
Rufbeantworter aufgenommen.
Telefon: +39 040 3783911
Fax: +39 040 3783906
info@venezianiyacht.it
www.venezianiyacht.it

Veneziani Yachting. Dein sicherer Kurs.
www.venezianiyacht.it

INHALTSVERZEICHNIS

ANSTRICHSTOFFE 1

Verwendungszweck - Zusammensetzung - Klassifizierung Seite 4
Verarbeitung Seite 5
Hygiene und Sicherheit Seite 6

ANSTRICHSYSTEME 2

GFK Seite 7
Holz Seite 8
Klarlackiertes Holz Seite 9
Metall Seite 10
Spezialteile Seite 11

BOOTSANSTRICHE 3

Vorbehandlung für zu erneuernde Bootsanstriche Seite 12
Vorbehandlung und Grundierung für neue Boote und bei Erneuerung von Bootsanstrichen Seite 14
Spachteln Seite 16
Schutzanstriche Seite 18
Holzschutzanstriche Seite 20
Bewuchsschutz des Unterwasserschiffes Seite 22
Bewuchsschutz von Spezialteilen Seite 30
Schlauchbootanstriche Seite 31
Lackierung von Außenhaut, Aufbauten und Deck und versteckten Innenräumen Seite 32 Seite 36

ZUSÄTZLICHE PRODUKTE 4

You&Sea - Verdünner Seite 37
Sterling Seite 38

WAS MAN NOCH WISSEN SOLLTE 5

Glossar Seite 40
Ein kurzer Lebenslauf von Veneziani Seite 42

1 ANSTRICHSTOFFE

Verwendungszweck

Anstrichstoffe bestehen aus einem Gemisch von chemischen Substanzen, welche - nach dem Auftragen auf eine Oberfläche - die Bildung eines festen Films mit mechanischer und physikalischer Wiederstandsfähigkeit verursachen und so den Untergrund gegen äußere Einflüsse dauerhaft schützen.
Anstrichstoffe dienen nicht nur zum Schutz sondern auch zur Verschönerung der Oberflächen. Besonders bei Booten ist der Zweck eines Anstriches Schutz und zugleich schönes Aussehen. Die richtige Verarbeitung von Anstrich-stoffen beginnt schon mit der Vorbehandlung. Eine sachgerechte Vorbehandlung ist Voraussetzung für das Gelingen eines Anstrichsy-stems und die für Reinigung und Vorbehandlung verbrauchte Zeit wird fast immer mit einem zufriedenstellenden Resultat belohnt.
Die an einen Anstrich gestellten Forderungen lassen sich meistens nicht mit einer einzigen Schicht erfüllen. Deshalb besteht ein sachgerechter Anstrich meistens aus mehreren Schichten, von denen jede einen spezifischen Zweck hat.
Gleich nach der Vorbehandlung der Oberfläche wird eine Grundierung aufgebracht, welche vor allem die Haftfestigkeit des Anstriches sicherstellt und auch isolierende Eigenschaften besitzt. Eine sachgerechte **Grundierung** verhindert das spätere Abblättern des Zwischen- und Endanstriches.
Hauptzweck des Zwischenanstriches - welcher nach der Grundierung aufgetragen wird - ist der **Schutz** gegen das Eindringen von Wasser und Feuchtigkeit, welche den Untergrund beschädigen können (Oxydation von Metall, Fäulnis von Holz, Osmosebildung im Kunst-stoff). Damit der Zwischenanstrich genügend Isolierfähigkeit besitzt, muß man die vorgeschriebene Trockenschichtdicke auftragen, welche für Unterwasserflächen 300-600 Mikron* und für Überwasserflächen 250-350 Mikron beträgt.
Der Anstrichaufbau wird mit einem **Endanstrich** abgeschlossen. Bei

**1 Mikron ist ein Tausendstel von einem Millimeter. 500 Mikron sind also ein 1/2 mm.*
Die Nassschichtdicke kann sehr einfach mit einem Nasschicht-dickenmesser geprüft werden.

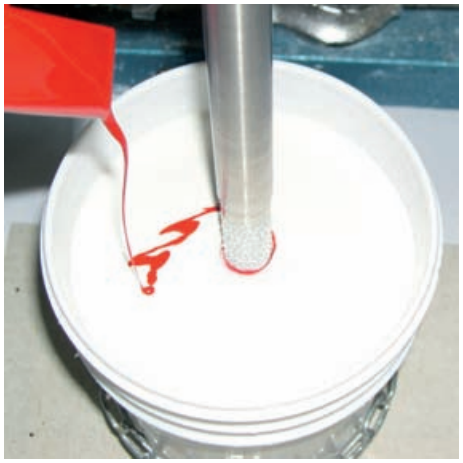
Überwasserflächen dient der Endanstrich zur Aufbesserung des Aussehens, hat also einen ästhetischen Zweck (Farbe, Glanz). Für Unterwasserflächen dient der Endanstrich zum Schutz gegen Bewuchsanfall. Endanstriche müssen, um wirksam zu sein, periodisch erneuert werden.
Um einen zufriedenstellenden Endeffekt zu erhalten, kann es notwendig sein , vor dem Auftragen des Endanstriches die Oberfläche mittels Spachtel zu glätten. Es zahlt sich auch aus, vor der Endlackierung einen Anstrich Unterlack aufzutragen, welcher eventuelle Mikroporositäten der Spachtelschicht füllt und so zur Glättung der Oberfläche beiträgt.

Zusammensetzung

Die Bestandteile eines Anstrichstoffes können in 4 Klassen eingeteilt werden: Bindemittel, Lösungs-mittel, Zusatzstoffe und Pigmente.
Bindemittel sind Polymere oder Harze und bilden die Hauptphase eines Anstrichstoffes, weil sie die Bildung eines trockenen, festen und haftfähigen Films ermöglichen.
Lösungsmittel sind Flüssigkeiten, welche nach dem Auftragen verdampfen. Diese verursachen die Lösung und Dispersion der verschiedenen Bestandteile und verleihen dem Anstrichstoff die richtige Viskosität für die Verarbeitung. Sobald die Verdampfung einsetzt, beginnt die Filmbildung des Anstrichstoffes, deren Verlauf von der richtigen Dosierung der Lösungsmittel abhängt. Deshalb kann unsachgemäßes Verdünnen Probleme hervorrufen. Aus ökologischen und Sicherheitsgründen werden immer mehr lösungsmittelarme Anstrichstoffe verwendet, was durch den Einsatz von flüssigen Harzen ermöglicht wird. Veneziani stellt verschiedene lösungsmittelarme und auch lösungsmittelfreie Anstrichstoffe her, z. B. AQUASTOP, AQUASTOP INTERNI, EPOMAST, RESINA 2000 u.a.
Pigmente sind mikronisierte Pulver, welche dem Anstrichstoff Farbe, Deckvermögen und - in gewissen Fällen - auch spezielle Eigenschaften verleihen. Es gibt z. B. Pigmente mit Kupfer- oder Zinkverbindungen, welche zum Bewuchsschutz dienen.
Zusatzstoffe werden in kleinen Mengen eingemischt, um gewisse Eigenschaften der Anstrichstoffe zu verbessern: z. B. Durchtrock-nung, UV-Beständigkeit, Verarbeit-ung, Haltbarkeit in der Dose, usw.

Klassifizierung

Man unterscheidet zwischen Klarlacken, Farben und Lacken.
Klarlacke sind transparente Anstrichstoffe, welche normalerweise Bindemittel, Lösungsmit–tel und Zusatzstoffe aber keine Pigmente enthalten.
Farben sind Anstrichstoffe, welche auch Pigmente und Füllstoffe enthalten.
Diese werden als **Lacke** bezeichnet, wenn sie besondere Eigenschaften wie Hochglanz und Witterungsbeständigkeit besitzen.
Auch Spachtel sind Anstrichstoffe. Diese enthalten einen hohen Anteil an Füllstoffen, wodurch sie die Glättung von Löchern und Unebenheiten auf Oberflächen ermöglichen.
Sehr wichtig ist der Unterschied zwischen Eintopffarben und 2-Komponentenfarben. Eintopffarben bestehen aus einer einzigen Komponente und die Filmbildung wird hauptsächlich durch die Verdampfung der Lösungsmittel verursacht. Eintopffarben sind leichter zu verarbeiten, aber ihre Eigensschaften sind weniger zeitbeständig. 2-Komponentenfarben werden in zwei verschiedenen Dosen geliefert und die Komponenten (A +B) müssen vor Gebrauch gut vermischt werden, wobei es sehr wichtig ist, das Mischungsverhältnis zu respektieren. Die Filmbildung erfolgt in diesem Fall durch chemische Vernetzung der beiden Komponenten. Durch die chemische Reaktion besitzen diese Anstrichstoffe eine bessere Widerstandsfähigkeit und sind zeitbeständiger.



Verschiedene Arbeitsgänge bei der Herstellung eines Anstrichstoffes mit einem Dispergiergerät.

Anstrichverarbeitung

WAS VOR DEM ANSTREICHEN ZU TUN IST

Nach dem Öffnen der Dose ist der Inhalt gut zu mischen, besonders wenn man eine Phasenbildung der Bestandteile feststellt (Bindemittel an der Oberfläche und Ausfällung der Pigmente am Boden). Man muss so lange mischen, bis man einen Anstrichstoff mit homogener Farbe und Konsistenz erhält.

Wenn man eine 2-Komponentenfarbe verwendet, ist es sehr wichtig, zuerst die beiden Komponenten separat zu mischen und dann die Komponente B (Härter) in die Dose mit der Komponente A (Harzkomponente) zu schütten, worauf dann beide zu einen homogenen Anstrichstoff vermischt werden müssen.

2-Komponentenfarben haben eine begrenzte Verarbeitungszeit (Topfzeit). Nach Ablauf dieser Zeitspanne erhärtet sich der Anstrichstoff und kann nicht mehr verwendet werden. Man soll also nur eine solche Farbmenge mischen, welche voraussichtlich während der Topfzeit verarbeitet werden kann. Die im technischen Merkblatt angegebene Topfzeit bezieht sich auf 20°C. Falls man bei höheren Temperaturen arbeitet, vermindert sich die Topfzeit um 20% pro 5°C Temperaturerhöhung. Es gibt ein paar Tricks, um die Topfzeit zu verlängern: Mischen der Farbe in regelmäßigen Abständen während des Anstreichens, Kühlhaltung der Dose, welche nie der direkten Sonneneinstrahlung ausgesetzt sein darf. Erhärtet sich die Farbe im Pinsel, so muss dieser rechtzeitig ausgewechselt werden, wenn man einen einwandfreien Anstrich erhalten will.

WICHTIGE HINWEISE

Beim Beginn der Anstricharbeit solle man sich an folgende Ratschläge erinnern, welche zur Fehlervermeidung beitragen.

- Die zu streichende Zone mit Klebestreifen abkleben. Dieser sollte nach jedem Anstrich wieder abgenommen werden, besonders wenn man mit 2-Komponentenfar-ben arbeitet.
- Anstrichstoff nur falls notwendig und nie mehr als 5% verdünnen (Volumenverhältnis).
- Bei Spritzverarbeitung soll man sich an folgende, im technischen Merkblatt angegeben Daten halten: Spritzviskosität, erhältlich mittels sachgerechter Verdünnung; Luftdruck und Düsendurchmesser.

Die Überstreichzeiten und Erhärtungszeiten für die Belastbarkeit müssen eingehalten werden. Gefühlsmäßige Bewertung der Trocknung kann irreführen.

- Anstricharbeiten erfolgen am besten bei Temperaturen zwischen 15° und 25° C. Man kann auch bei niedereren und höheren Temperaturen streichen, doch müssen dann die längeren bzw. kürzeren Trocknungszeiten beachtet werden. Für die Bewertung der Trocknungszeiten für die Überstreichbarkeit ist nicht nur die Temperatur während der Verarbeitung maßgebend, sondern auch die Temperatur der darauffolgenden Zeit und besonders die Nachttemperatur. Bei nicht optimalen atmosphärischen Bedingungen ist es besser, zuerst den Technischen Kundendienst von Veneziani zu konsultieren.
- Nie unter direkter Sonneneinstrahlung anstreichen. Notfalls sollte man einen Sonnenschutz mittels einer Plane aufstellen.
- Bei starkem Wind und Nebel keine Anstricharbeiten durchführen.

Das Mischungsverhältnis von 2-Komponentenfarben darf nicht abgeändert werden, da sonst die Eigenschaften der Farbe negativ beeinflusst werden.

- Falls die vorhergehende Anstrich unbekannt ist, kann es Verträglichkeitsprobleme geben. Zwar besitzen die Anstrichstoffe von Veneziani eine gute Verträglichkeit mit den meisten Anstrichen, doch ist es in solchen Fällen immer besser, eine kleinflächige Probe durchzuführen. Unverträglichkeit von Anstrichen zeigt sich durch Riss- oder Blasenbildung, “Durchbluten” oder Aufweichen des alten Anstriches. In solchen Fällen sollte man den Technischen Kundendienst konsultieren. Meistens kann das Problem mittels Auftragen eines Isolieranstriches gelöst werden (z. B. mit TI-COPRENE YACHTING im Unterwasserschiff).
- Nassschichtdicken sollten regelmäßig mit einem Nass-Schichtdickenmesser geprüft werden. Um daraus die Trockenschichtdicke zu berechnen, muss vom Festkörpergehalt des Anstrichstoffes ausgehen: Ist dieser gleich 100%, so stimmen Nass- und Trockenschichtdicke überein; ist dieser gleich 50%, so beträgt die Trockenschichtdicke die Hälfte.

Empfohlene Ergiebigkeit

Die empfohlene Ergiebigkeit sollte für jeden Anstrich eingehalten werden. Falls die Ergie-bigkeit höher als vorgesehen ist, so bedeutet das eine geringere Schichtdicke, was nicht zum Gelingen des Anstriches beiträgt, sondern dessen Schutzeigenschaften vermindert.

ARBEITSGERÄTE

Anstrichstoffe können mit Pinsel, Rolle oder Spritzpistole aufgetragen werden. Die Anstrichstoffe von Veneziani sind schon auf Pinsel- und Rolleverarbeitung eingestellt und brauchen nur selten eine zusätzliche Verdünnung.

Pinsel werden meistens für Lacke (Ovalförmige Pinsel) und Antifoulingfarben (Flachpinsel) verwendet. Lacke sollen mehrmals und Antifoulingfarben nur einmal verschlichtet werden. Grundierungen sollten immer einen Pinsel aufgetragen werden, da so der Untergrund besser benetzt wird.

Das Auftragen mit einer **Rolle** geht schnell und einfach. Allerdings muss man darauf achten, keine langen Rollzüge auszuführen, da sonst die aufgetragene Schichtdicke zu nieder ausfällt. Man verwende immer kurzhaarige Rollen. Das Rollen darf nicht zu schnell erfolgen und muss mit genügend Druck auf die Rolle ausgeführt werden, um Fehlerstellen in der Farbschicht zu vermeiden.

Fürs **Spritzen** muss der Anstrichstoff mittels Verdünnung auf die richtige Spritzviskosität gebracht werden, welche im technischen Merkblatt angegeben ist.

Hygiene und sicherheit

Die folgenden Ratschläge für Hygiene und Sicherheit sollten immer während der Anstricharbeiten eines Bootes berücksichtigt werden.

- Bevor man mit den Anstrichar-beiten beginnt, soll man immer die auf der Dose angegebenen Gebrauchsanweisungen durchlesen.
- Besonders genau ist die Sicherheitsetikette, welche besondere Vorschriften für die einzelnen Anstrichstoffe liefert, durchzulesen.
- Einige Bestandteile von Anstrichstoffen (besonders von Antifoulings) sind bei Hautkontakt reizend und bei Einatmen schädlich und manchmal auch giftig. Die gesundheitsschädlichen Risiken werden mit geeigneten Symbolen auf der Sicherheitsetikette der Dose angegeben, wobei auch die angemessenen Vorsichtsmaßnahmen vorgeschrieben werden.
- Während der Anstricharbeiten darf man nicht rauchen.
- Fast alle Anstrichstoffe enthalten entzündliche Lösungsmittel, welche während dem Auftragen verdampfen: Man muss darauf achten, besonders in geschlossenen Räumen, die Dämpfe nicht einzuatmen. In geschlossenen Räumen muss eine ausreichende Lüftung vorhanden sein, auch um Brand- und Explosionsgefahr zu vermeiden. Es sollten geeignete Atemmasken verwendet werden.
- Bei der Arbeit ist es ratsam, Handschuhe und Schutzgläser zu tragen.
- Immer nass anschleifen, was besonders bei Antifoulingfarben wichtig ist, wozu Handschuhe, Schutzgläser und Atemmasken verwendet werden sollten.
- Fürs Ablackieren verwende man immer AQUASTRIP; ein wasserlösliches Abbeizmittel. Andere Methoden wie Trockenschleifen und Abbrennen sollten nur verwendet werden, wenn es keine andere Möglichkeit gibt.
- In den Arbeitspausen, müssen die Hände - bevor man etwas isst - gründlich mit Wasser und Seife gewaschen werden. Diese dürfen nie mit Lösungsmitteln oder Abbeizmittel, welche Lösungsmittel enthalten, gereinigt werden.

Die Etiketten von Veneziani wurden gemäß den Vorschriften der EWG redigiert, welche in die italienische Gesetzgebung für gefährliche Substanzen und Materialien übernommen wurde.

Bezeichnungen der besonderen Gefahren

Entzündlich: Sind Anstrichstoffe, welche sich bei Luftkontakt und normaler Temperatur entzünden können: bzw. diese können leicht bei Anwesenheit einer Entzündungsquelle Feuer fangen und auch nach Erlöschen oder Entfernung dieser Quelle weiterbrennen.
Giftig: Sind Anstrichstoffe, welche bei Einatmen, Schlucken oder Hautpenetration schwere akute oder chronische Gesundheitsschäden und auch Tod verursachen können.
Gesundheitsschädlich: Sind Anstrichstoffe, welche bei Einatmen, Schlucken oder Hautpenetration mindere Gesundheitsschäden verursachen können.
Ätzend: Sind Anstrichstoffe, welche bei Kontakt mit lebendem Gewebe, dessen Zerstörung verursachen können.
Reizend: Sind Anstrichstoffe, welche zwar nicht ätzen, aber bei kurzem, langem oder wiederholten Hautkontakt Erzündungen verursachen können.
Umweltschädlich: Produkte die auf die Dauer Umweltverschmutzung verursachen können.

GFK & VERBUNDSTOFFE

Eintopfsystem

AUFBAUTEN

1 Anstrich **ADHERGLASS**
(TSD 15 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 13,3 m²/l)

2 Anstriche **UNIGLOSS**
(TSD 40 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 13,8 m²/l)

UNTERWASSERSCHIFF

1 Anstrich **ADHERGLASS**
(TSD 15 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 13,3 m²/l)

2 Anstriche **ANTIFOULING**
(TSD und Ergiebigkeit sind von der verwendeten Antifoulingfarbe abhängig)
3 Anstriche auf Ruderblatt und Stellen mit größerer Reibung

DECK

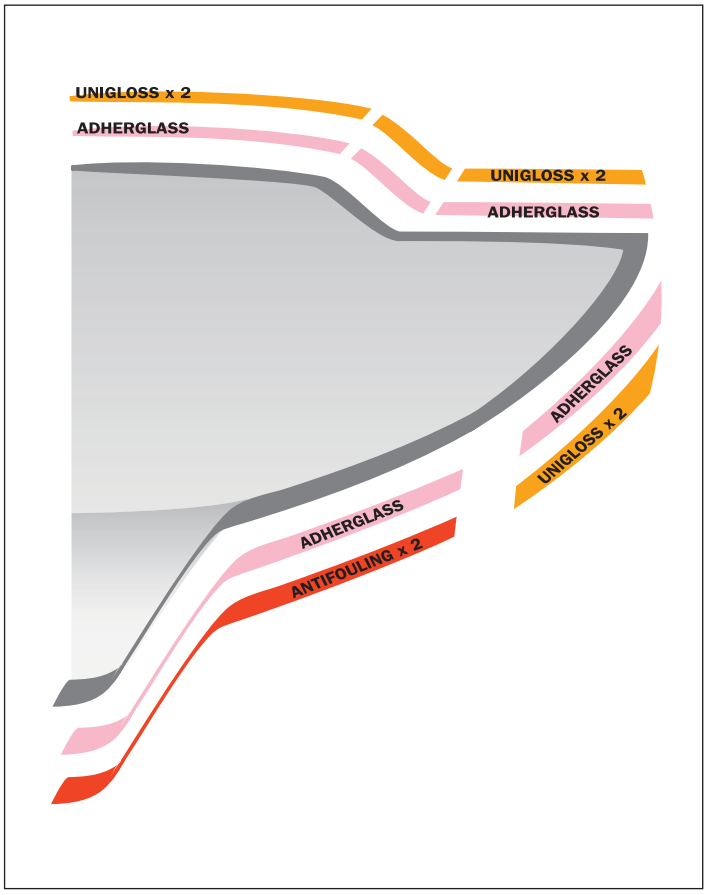
1 Anstrich **ADHERGLASS**
(TSD 15 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 13,3 m²/l)

2 Anstriche **UNIGLOSS**
(TSD 40 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 13,8 m²/l)

AUSSENHAUT

1 Anstrich **ADHERGLASS**
(TSD 15 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 13,3 m²/l)

2 Anstriche **UNIGLOSS**
(TSD 40 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 13,8 m²/l)



2-Komponentensystem

AUFBAUTEN

1 Anstrich **POLYREX PRO**
(TSD 100 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 4,6 m²/l)

2 Anstriche **GEL GLOSS PRO**
(14 verschiedene Farben - siehe Farbtafel)
(TSD 40 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 13,5 m²/l)

UNTERWASSERSCHIFF

1 Anstrich **ADHERPOX**
(TSD 100 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 6,0 m²/l)

2 Anstriche **ANTIFOULING**
(TSD und Ergiebigkeit sind von der verwendeten Antifoulingfarbe abhängig)
3 Anstriche auf Ruderblatt und Stellen mit größerer Reibung

DECK

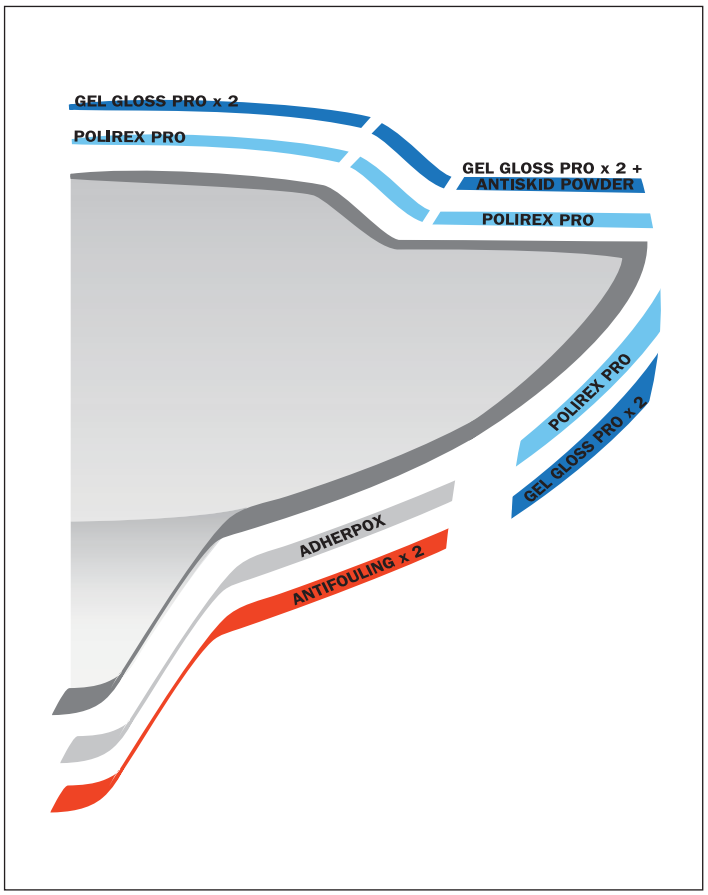
1 Anstrich **POLYREX PRO**
(TSD 100 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 4,6 m²/l)

2 Anstriche **GEL GLOSS PRO**
(14 verschiedene Farben - siehe Farbtafel)
(TSD 40 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 13,5 m²/l)
+ **ANTISKID POWDER**

AUSSENHAUT

1 Anstrich **POLYREX PRO**
TSD 100 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 4,6 m²/l)

2 Anstriche **GEL GLOSS PRO**
(14 verschiedene Farben - siehe Farbtafel)
(TSD 40 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 13,5 m²/l)



HOLZ

Eintopfsystem

AUFBAUTEN

3 Anstriche **EUROGEL**
(TSD 40 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 14,0 m²/l)

2 Anstriche **UNIGLOSS**
(TSD 40 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 13,8 m²/l)

DECK

3 Anstriche **EUROGEL**
(TSD 40 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 14,0 m²/l)

2 Anstriche UNIGLOSS
(TSD 40 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 13,8 m²/l)

UNTERWASSERSCHIFF

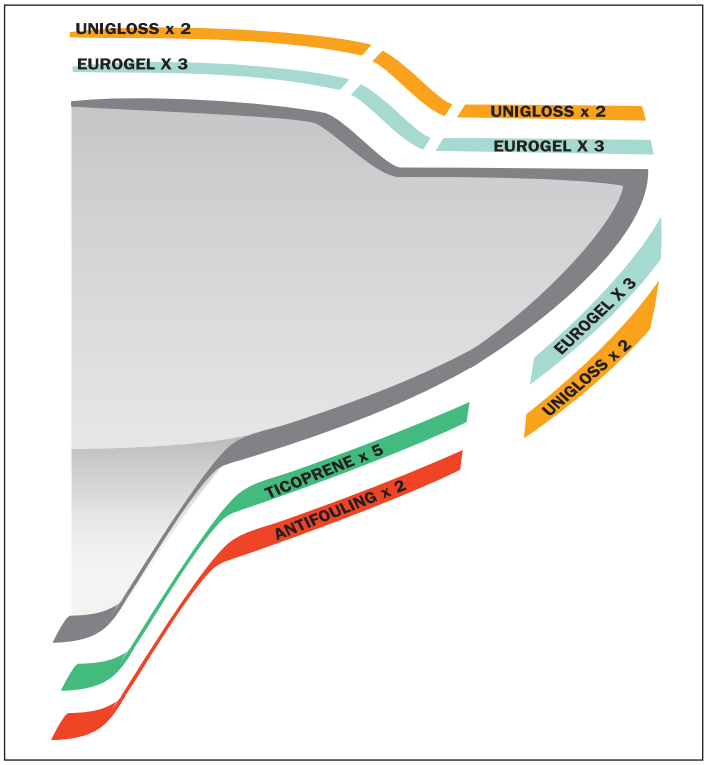
5 Anstriche **TICOPRENE YACHTING**
(TSD 50 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 8,6 m²/l)

2 Anstriche **ANTIFOULING**
(TSD und Ergiebigkeit sind von der verwendeten Antifoulingfarbe abhängig)
3 Anstriche auf Ruderblatt und Stellen mit größerer Reibung

AUSSENHAUT

3 Anstriche **EUROGEL**
(TSD 40 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 14,0 m²/l)

2 Anstriche **UNIGLOSS**
(TSD 40 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 13,8 m²/l)



2-Komponentensystem

AUFBAUTEN

1 Anstrich **FIBRODUR**
(TSD 20 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 12,5 m²/l)

2 Anstriche **RESINA 2000**
(TSD 100 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 10,0 m²/l)

1 Anstrich **PLASTOLITE PRO**
(TSD 100 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 5,0 m²/l)

Falls notwendig:
1-2 Anstriche **POLYREX PRO**
(TSD 100 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 4,6 m²/l)

2 Anstriche **GEL GLOSS**
(14 verschiedene Farben - siehe Farbtafel)
(TSD 40 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 13,5 m²/l)

DECK

1 Anstrich **FIBRODUR**
(TSD 20 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 12,5 m²/l)

2 Anstriche **RESINA 2000**
(TSD 100 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 10,0 m²/l)

1 Anstrich **PLASTOLITE PRO**
(TSD 100 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 5,0 m²/l)

Falls notwendig:
1-2 Anstriche **POLYREX PRO**
(TSD 100 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 4,6 m²/l)

2 Anstriche **GEL GLOSS**
(14 verschiedene Farben - siehe Farbtafel)
(TSD 40 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 13,5 m²/l)
+ **ANTISKID POWDER**

UNTERWASSERSCHIFF

1 Anstrich **FIBRODUR**
(TSD 20 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 12,5 m²/l)

3 Anstriche **RESINA 2000**
(TSD 100 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 10,0 m²/l)

1 Anstrich **ADHERGLASS**
(TSD 15 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 13,3 m²/l)

2 Anstriche **ANTIFOULING**
(TSD und Ergiebigkeit sind von der verwendeten Antifoulingfarbe abhängig)
3 Anstriche auf Ruderblatt und Stellen mit größerer Reibung

AUSSENHAUT

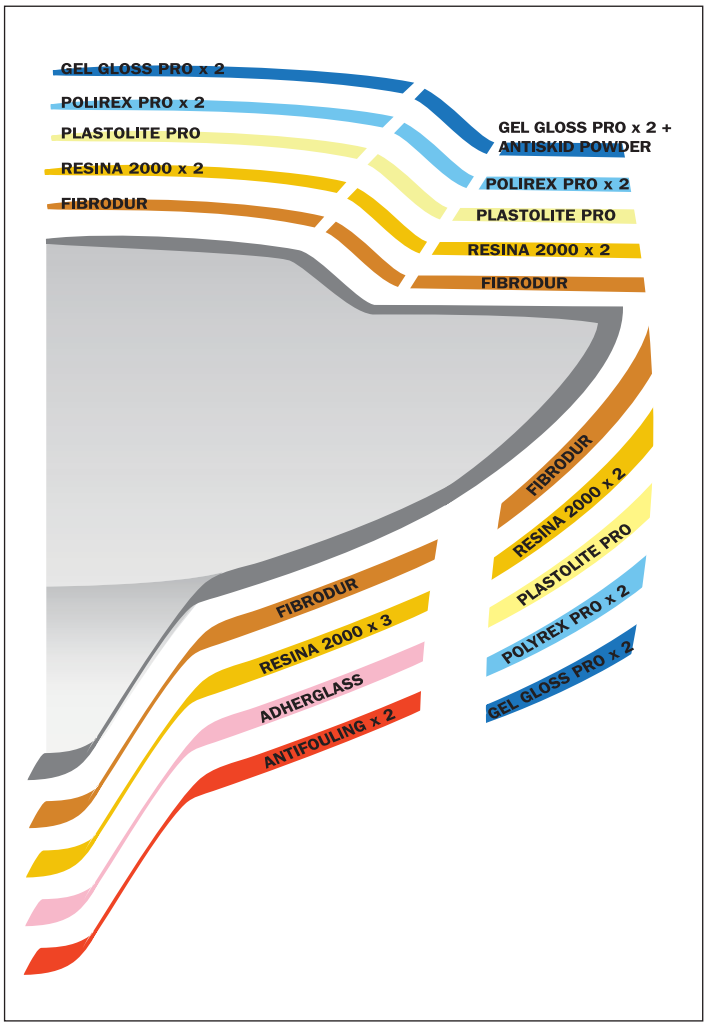
1 Anstrich **FIBRODUR**
(TSD 20 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 12,5 m²/l)

2 Anstriche **RESINA 2000**
(TSD 100 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 10,0 m²/l)

1 Anstrich **PLASTOLITE PRO**
(TSD 100 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 5,0 m²/l)

Falls notwendig:
1-2 Anstrichre **POLYREX PRO**
(TSD 100 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 4,6 m²/l)

2 Anstriche **GEL GLOSS**
(14 verschiedene Farben - siehe Farbtafel)
(TSD 40 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 13,5 m²/l)



KLARLACKIERTES HOLZ

Eintopfsystem

AUFBAUTEN

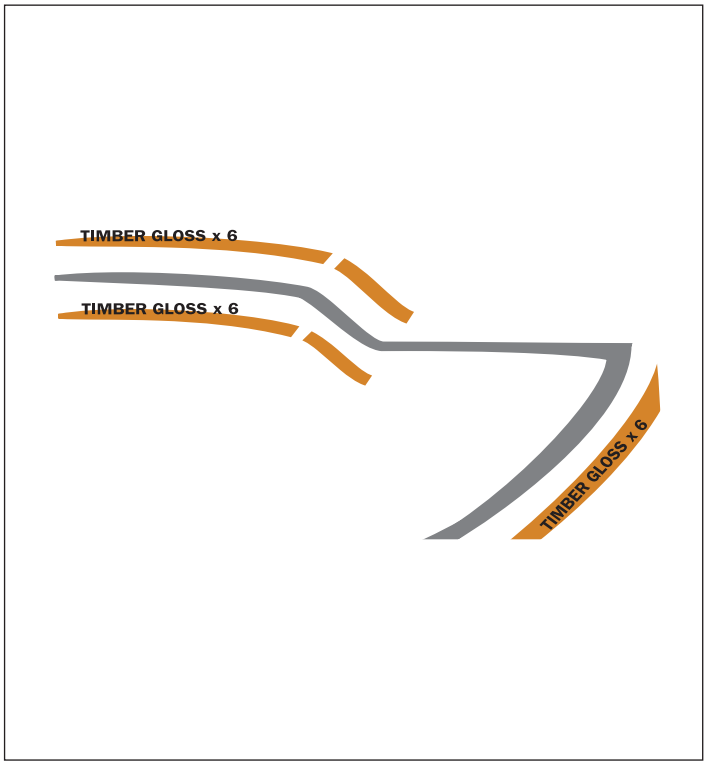
6 Anstriche **TIMBER GLOSS**
(TSD 40 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 11,2 m²/l)

AUSSENHAUT

6 Anstriche **TIMBER GLOSS**
(TSD 40 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 11,2 m²/l)

INNENRÄUME

6 Anstriche **TIMBER GLOSS**
(TSD 40 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 11,2 m²/l)



2-Komponentensystem

AUFBAUTEN

1 Anstrich **FIBRODUR**
(TSD 20 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 12,5 m²/l)

2 Anstriche **RESINA 2000**
(TSD 100 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 10 m²/l)

6 - 12 Anstriche **WOOD GLOSS**
(TSD 20 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 19,0 m²/l)

AUSSENHAUT

1 Anstrich **FIBRODUR**
(TSD 20 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 12,5 m²/l)

2 Anstriche **RESINA 2000**
(TSD 100 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 10 m²/l)

6 - 12 Anstriche **WOOD GLOSS**
(TSD 20 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 19,0 m²/l)

INNENRÄUME

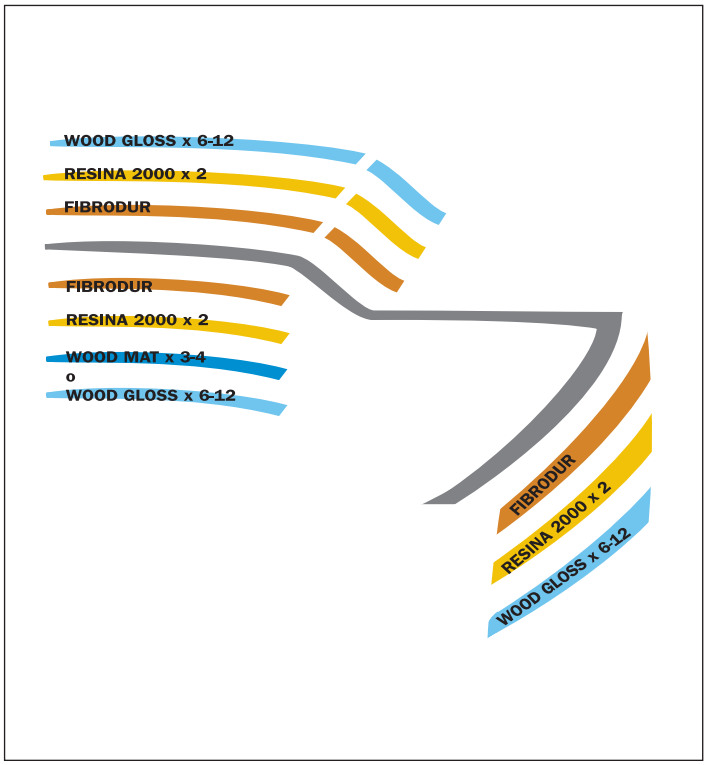
1 Anstrich **FIBRODUR**
(TSD 20 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 12,5 m²/l)

2 Anstriche **RESINA 2000**
(TSD 100 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 10 m²/l)

3 Anstriche **WOOD MAT (satinierter Klarlack)**
(TSD 30 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 18,7 m²/l)

oder:

6 - 12 Anstriche **WOOD GLOSS (Glanz-Klarlack)**
(TSD 20 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 19,0 m²/l)



METALL

Anstrichsystem mit Grundierung für 1- Komponenten Antifouling

AUFBAUTEN

1 Anstrich **EPOXY PRIMER**
(TSD 40 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 10,5 m²/l)

2 Anstriche **PLASTOLITE PRO**
(TSD 100 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 5,0 m²/l)

Falls notwendig:
1-2 Anstriche **POLYREX PRO**
(TSD 100 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 4,6 m²/l)

2 Anstriche **GEL GLOSS PRO**
(14 verschiedene Farben - siehe Farbtafel)
(TSD 40 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 13,5 m²/l)

UNTERWASSERSCHIFF

1 Anstrich **EPOXY PRIMER**
(TSD 40 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 10,5 m²/l)

3 Anstriche **PLASTOLITE PRO**
(TSD 100 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 5,0 m²/l)

1 Anstrich **ADHERGLASS**
(TSD 15 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 13,3 m²/l)

2 Anstriche **ANTIFOULING**
(TSD und Ergiebigkeit sind von der verwendeten Antifoulingfarbe abhängig)
3 Anstriche auf Ruderblatt und Stellen mit größerer Reibung

DECK

1 Anstrich **EPOXY PRIMER**
(TSD 40 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 10,5 m²/l)

2 Anstriche **PLASTOLITE PRO**
(TSD 100 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 5,0 m²/l)

Falls notwendig:
1-2 Anstriche **POLYREX PRO**
(TSD 100 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 4,6 m²/l)

2 Anstriche **GEL GLOSS PRO**
(14 verschiedene Farben - siehe Farbtafel)
(TSD 40 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 13,5 m²/l)
+ **ANTISKID POWDER**

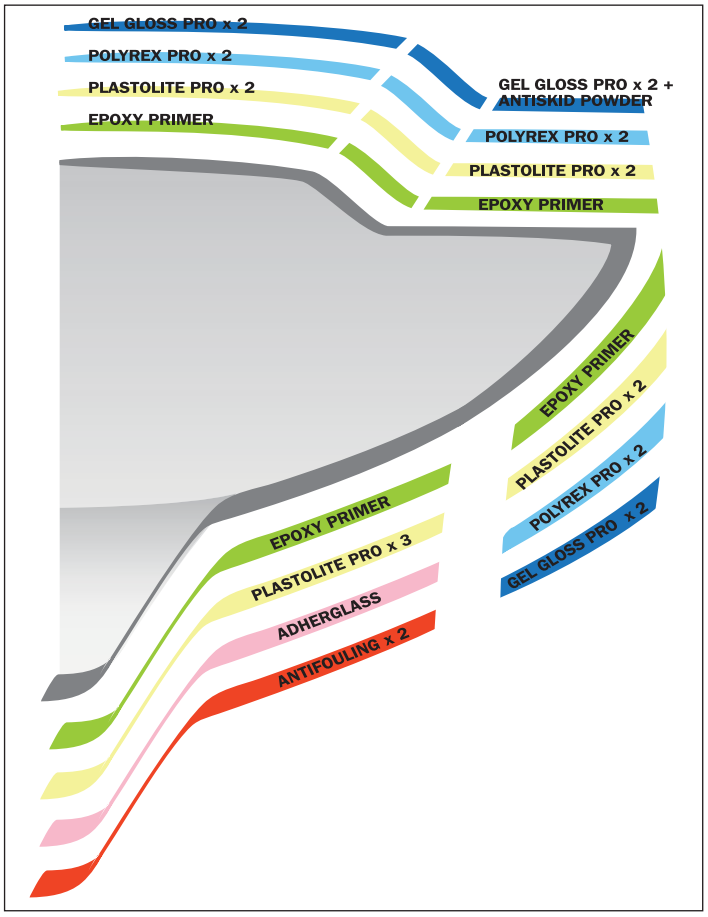
AUSSENHAUT

1 Anstrich **EPOXY PRIMER**
(TSD 40 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 10,5 m²/l)

2 Anstriche **PLASTOLITE PRO**
(TSD 100 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 5,0 m²/l)

Falls notwendig:
1-2 Anstriche **POLYREX PRO**
(TSD 100 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 4,6 m²/l)

2 Anstriche **GEL GLOSS PRO**
(14 verschiedene Farben - siehe Farbtafel)
(TSD 40 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 13,5 m²/l)



Anstrichsystem mit Grundierung für 2- Komponenten Antifouling

AUFBAUTEN

1 Anstrich **EPOXY PRIMER**
(TSD 40 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 10,5 m²/l)

2 Anstriche **PLASTOLITE PRO**
(TSD 100 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 5,0 m²/l)

Falls notwendig:
1-2 Anstriche **POLYREX PRO**
(TSD 100 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 4,6 m²/l)

2 Anstriche **GEL GLOSS PRO**
(14 verschiedene Farben - siehe Farbtafel)
(TSD 40 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 13,5 m²/l)

UNTERWASSERSCHIFF

1 Anstrich **EPOXY PRIMER**
(TSD 40 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 10,5 m²/l)

3 Anstriche **ADHERPOX**
(TSD 100 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 6,0 m²/l)

2 Anstriche **ANTIFOULING**
(TSD und Ergiebigkeit sind von der verwendeten Antifoulingfarbe abhängig)
3 Anstriche auf Ruderblatt und Stellen mit größerer Reibung

DECK

1 Anstrich **EPOXY PRIMER**
(TSD 40 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 10,5 m²/l)

2 Anstriche **PLASTOLITE PRO**
(TSD 100 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 5,0 m²/l)

Falls notwendig:
1-2 Anstriche **POLYREX PRO**
(TSD 100 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 4,6 m²/l)

2 Anstriche **GEL GLOSS PRO**
(14 verschiedene Farben - siehe Farbtafel)
(TSD 40 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 13,5 m²/l)
+ **ANTISKID POWDER**

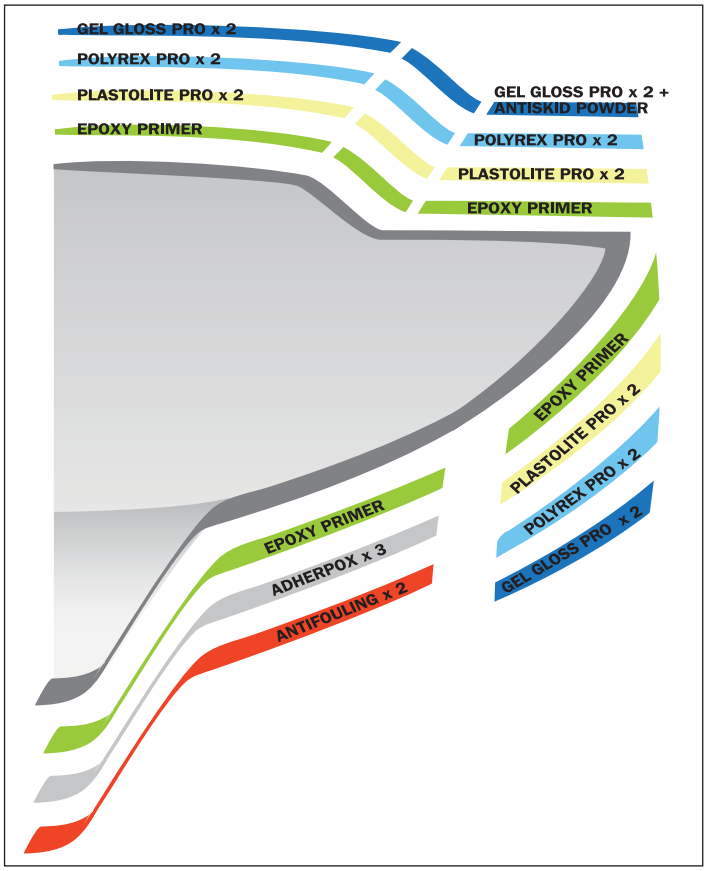
AUSSENHAUT

1 Anstrich **EPOXY PRIMER**
(TSD 40 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 10,5 m²/l)

2 Anstriche **PLASTOLITE PRO**
(TSD 100 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 5,0 m²/l)

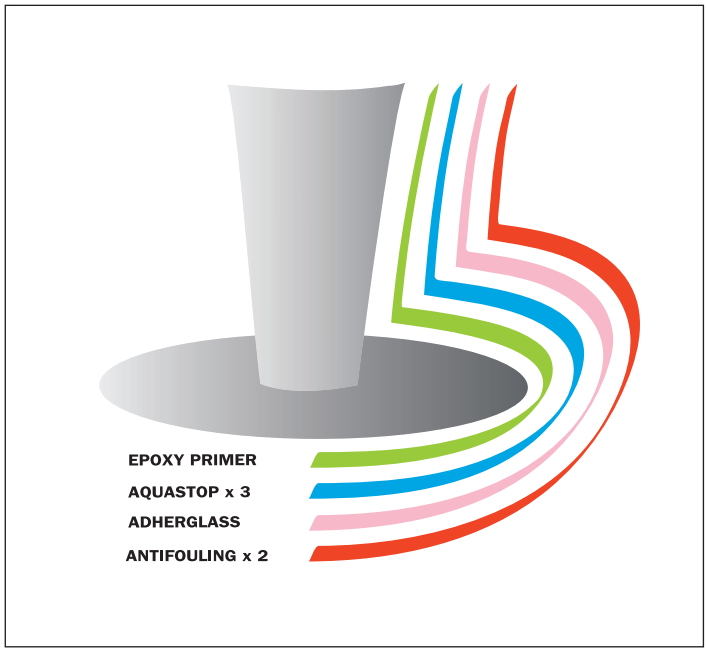
Falls notwendig:
1-2 Anstriche **POLYREX PRO**
(TSD 100 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 4,6 m²/l)

2 Anstriche **GEL GLOSS PRO**
(14 verschiedene Farben - siehe Farbtafel)
(TSD 40 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 13,5 m²/l)



SPEZIALTEILE

Wulstkiele

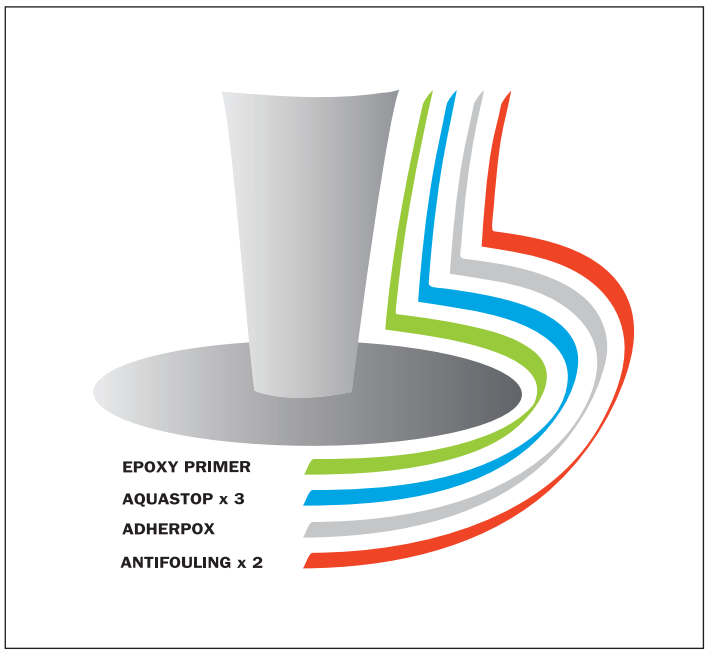


1 Anstrich **EPOXY PRIMER** (TSD 40 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 10,5 m²/l)

3 Anstriche **AQUASTOP** (TSD 200 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 5,0 m²/l)

1 Anstrich **ADHERGLASS** (TSD 15 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 13,3 m²/l)

2 Anstriche **ANTIFOULING** (TSD und Ergiebigkeit sind von der verwendeten Antifoulingfarbe abhängig)



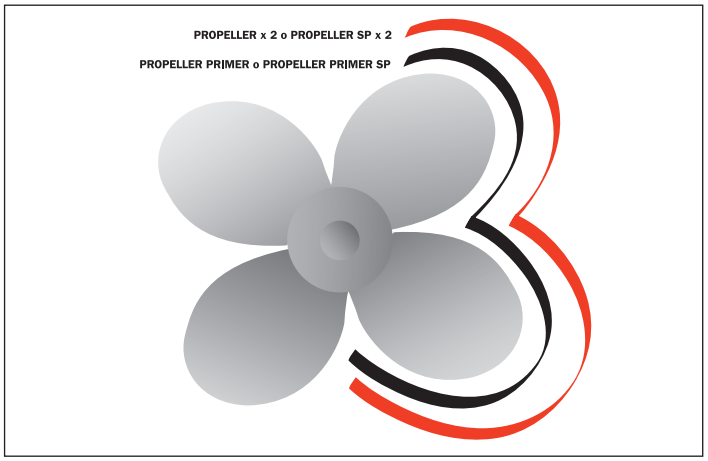
1 Anstrich **EPOXY PRIMER** (TSD 40 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 10,5 m²/l)

3 Anstriche **AQUASTOP** (TSD 200 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 5,0 m²/l)

1 Anstrich **ADHERPOX** (TSD 100 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 6,0 m²/l)

2 Anstriche **ANTIFOULING** (TSD und Ergiebigkeit sind von der verwendeten Antifoulingfarbe abhängig)

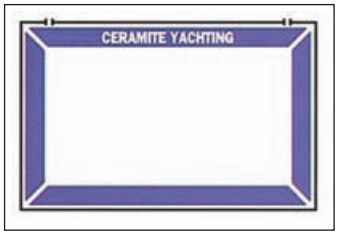
Bootsschrauben, Schraubenwellen, Z-Antriebe



1 Anstrich **PROPELLER PRIMER** (TSD 15-20 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 19,0-14,5 m²/l)

2 Anstriche **PROPELLER** (TSD 30 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 15 m²/l)

Piks, Kombüsen, Kühlbehälter und Bilgen

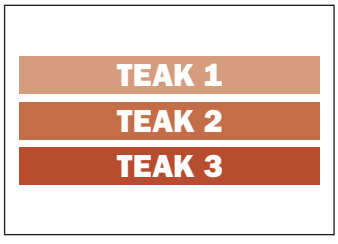


1 Anstrich **CERAMITE YACHTING**
2 Anstriche für Unterwasserflächen (TSD 150 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 6,7 m²/l)

Auf neues Holz zuerst einen Anstrich **FIBRODUR** (TSD 20 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 15,5 m²/L) auftragen.

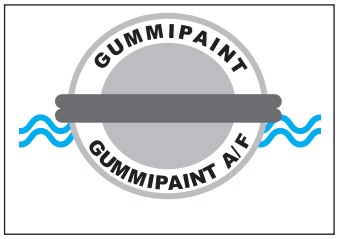
Für Piks und Bilgen 2 Anstriche **SENTIFLEX** (nicht für Unterwasserflächen geeignet) (TSD 40 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 12,7 m²/l)

Bootsdecks aus teak



Reinigen:	**TEAK 1**
Bleichen:	**TEAK 2**
Schutz:	**TEAK 3**

Schlauchboote



Aufblasbare Überwasserteile:
2 Anstriche **GUMMIPAINT** (TSD 35 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 6,6 m²/l)

Aufblasbare Unterwasserteile:
2 Anstriche **GUMMIPAINT ANTIFOULING** (TSD 18 Mikron pro Anstrich, theoretische Ergiebigkeit 15 m²/l)

Steife GFK -Kiele:
Siehe Anstrichsystem für Unterwasserschiff aus GFK

VORBEHANDLUNG FÜR ZU ERNEUERNDE BOOTSANSTRICHE

Wenn der Bootsanstrich zu erneuern ist, muss man zuerst eine geeignete Vorbehandlung und Reinigung ausführen und sich versichern, dass das der alte Anstrich noch genügend Haftfestigkeit besitzt. Falls der Anstrich Mängel und ungenügende Haftung aufweist, ist es ratsam, den ganzen Anstrich zu entfernen, um kein kostspieliges Risiko einzugehen.

Nachdem man den alten Anstrich entfernt hat, muss die Oberfläche gereinigt und entstaubt werden. Nach dieser Arbeit hat man praktisch eine "neue" Oberfläche, welche nach den Richtlinien für neue Boote behandelt werden sollte.

Für einen sachgerechten Schutz empfiehlt es sich, den Anstrich im Unterwasserschiff alle vier Jahre komplett zu erneuern.

REINIGUNG UND KONTROLLE

Hierbei handelt es sich um die erste Phase der Anstricharbeit, bei der wie folgt vorgegangen wird:

- Oberfläche mit Süßwasser abwaschen, wenn möglich, mit einem Druckspritzgerät.
- Öl-oder fettverschmutzte Stellen mit einem mit **DETERSIL** getränktem Schwamm entfetten und dann abspülen. Dabei soll auch die Haftfestigkeit des alten Antifouling geprüft werden.
- Falls großflächige Haftungsmängel auftreten, kann das Abnehmen der Farbe mit mechanischen Geräten wie Schaber oder Schleifmaschine ausgeführt werden, eine langsame Prozedur, oder mit einem Thermogerät, welcher nur für Eintopffarben geeignet ist. Am schnellsten geht die Farbentfernung mit einem Abbeizmittel. Es gibt zwei Typen von chemischen Abbeizmitteln:

- Abbeizmittel mit Lösemittel-oder Säurebasis, welche ätzend und für Hautkontakt gefährlich sind. Die dürfen, nach Auftragung, nur so lange einwirken, bis die Farbschicht aufgeweicht ist und müssen dann sofort entfernt werden das sonst der Untergrund beschädigt werden kann.
- Wasserlösliche Abbeizmittel. Diese sind Gels, welche ohne Gefahr oder Risiko gehandhabt werden können. Sie brauchen eine längere Einwirkungszeit um Farbschichten aufzuweichen, sind aber genau so wirksam wie die oben genannten Abbeizmittel. Deshalb sollte man immer wasserlösliche Abbeizmittel wie **AQUASTRIP** von Veneziani verwenden.

ABBEIZEN (nur für Anstriche in schlechtem Zustand)

Für das Abnehmen einer alten, mangelhaften Antifoulingfarbe empfiehlt sich die Verwendung von **AQUASTRIP**, einem wasserlöslichen Abbeizmittel von Veneziani. Dieses hat den Vorteil, Kunststoffoberflächen nicht anzugreifen, aber trotzdem tief in den alten Anstrich einzudringen. Damit können, bei geringem Zeit- und Arbeitsaufwand, große Flächen abgelackt werden. **AQUASTRIP** kann auch für Überwasseranstriche verwenden werden, allerdings nur für Eintopffarben.

Beim Abbeizen soll man wie folgend vorgehen:

- Eine Nass-Schicht von ungefähr 1 mm auftragen (für 1 m² eine Dose mit 0,75 l Inhalt oder für 6-7 m² eine Dose mit 5 l Inhalt).
- Das Abbeizmittel für einige Stunden einwirken lassen (auch über Nacht - falls es nicht zu heiß ist).
- Den aufgeweichten alten Anstrich mit einem Spachtelmesser abschaben. Oft genügt das Abwaschen mit einem Druckspritzgerät.
- Das Ablackieren sollte, wenn möglich, nicht bei starkem Wind oder unter direkter Sonneneinwirkung ausgeführt werden.

Bei hohen Schichtdicken kann es notwendig sein, die obige Prozedur zu wiederholen.

Eine mechanische Entfernung des alten Anstriches sollte nur ausgeführt werden, wenn man keinen **AQUASTRIP** zur Verfügung hat.

Bei sachgerechter Verwendung von AQUASTRIP können mehrere Farbschichten mit einem Spachtelmesser entfernt werden.

AQUASTRIP

Wasserbasierter farbentferner für antifoulings

BESCHREIBUNG

Wasserbasiertes, biologisch abbaubares, umweltfreundliches Abbeiz-Gel mit Lösemitteln, welches speziell furs Entfernen alter Antifoulingfarben von allen Bootsbaumaterialien (Holz, Stahl, GFK, Metall-Legierungen) formuliert wurde. Auch für das Aufweichen von Lackfarben und Grundierungen verwendbar. Das es hauptsächlich Wasser als Lösemittel enthält, greift es Gelcoat oder GFK nicht an und ist auch nicht gesundheitsschädlich. Zwar benötigt Aquastrip längere Aufweichzeiten als Farbentferner auf Lösemittelbasis, kann aber trotzdem für das Abbeizen von größeren Flächen wie Unterwasserbereiche von Booten verwendet werden und hat den Vorteil, weder für das Bootsbaumaterial noch für die Personen und die Umwelt schädlich zu sein. Das Produkt enthält keine toxische oder schädliche Bestandteile wie N-Methyl-Pyrrolidon (NMP), hat einen neutralen pH und kann auch für das Abbeizen in Innenräumen ohne besondere Durchlüftung verwendet werden. Zu beachten: bei Temperaturen von 5 bis 35°C aufbewahren.

TECHNISCHE DATEN

Spezifisches Gewicht: 1,00 +/- 0,02 Kg/L
Farbton: hellgrün
Gebinde: 0,75 L/5,00 L

GEBRAUCHSANWEISUNG

Verarbeitungsgerät: Pinsel - Spachtelmesser
Verdünner: wasser nur für die Reinigung
Nass-schichtdicke: 2/3000 µ
Theoretische Ergiebigkeit pro Anstrich: 1,5 - 2,0 m²/L

DETERSIL

Emulgierendes Reinigungsmittel für Silikone

BESCHREIBUNG

Detersil ist ein speziell für Silikone formuliertes Reinigungsmittel mit starkem Emulgiervermögen. Für eine gute Haftung - ohne Anschleifen - auf GFK oder Gelcoat, müssen zuerst alle Trennmittelrückstände restlos entfernt werden. Da diese Trennmittel Wachse, Paraffine und Silikone enthalten, braucht man ein Spezialmittel mit hohen Emulgiervermögen, das auch als Lösemittel wirkt. Detersil kann aber auch als Reinigungsmittel für alle anderen Bootsbaumaterialien eingesetzt werden.

TECHNISCHE DATEN

Spezifisches Gewicht: 1,05 +/- 0,02 Kg/L
Festkörpervolumen: 44%
Farbton: farblos
Gebinde: 1,00 L

GEBRAUCHSANWEISUNG

Verarbeitungsgerät: Pinsel - Tampon
Verdünner:
Wasser nur für Reinigen
Theoretische Ergiebigkeit pro Anstrich: 30,0 m²/L

Weitere Informationen im Technischem Datenblatt oder auf der Website www.venezianiyacht.it.

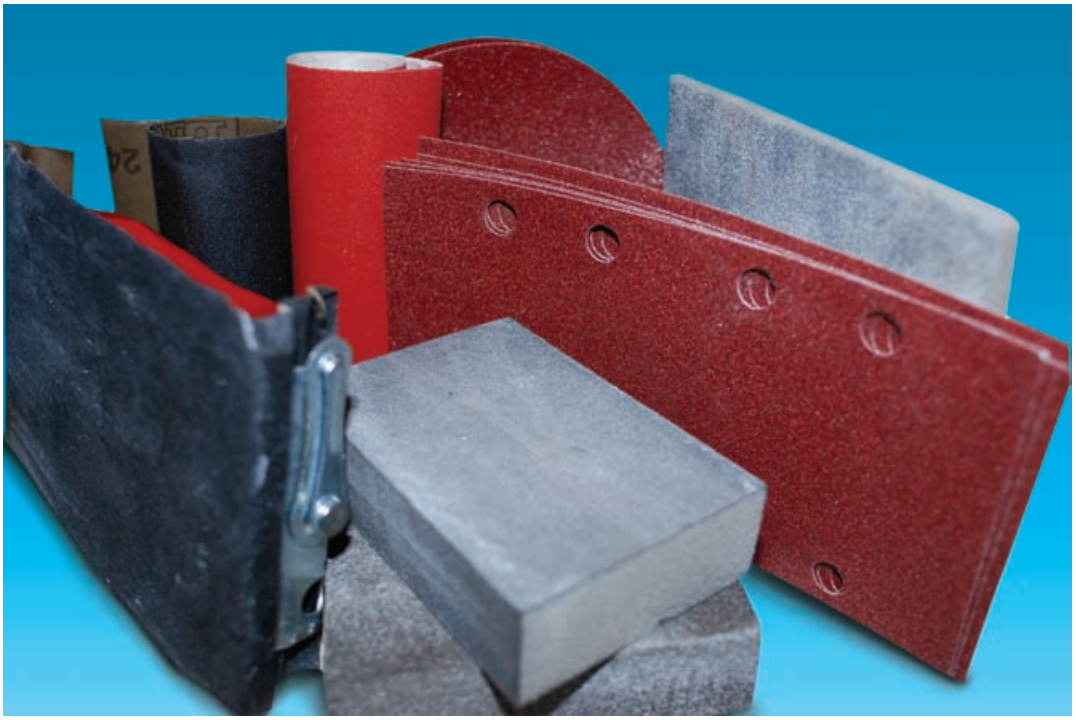
ANSCHLEIFEN

Immer nass Anschleifen

Dazu muss man die Oberfläche und das Schliffpapier mit Wasser anfeuchten. Das Nassschleifen hat den Vorteil, die Staubentwicklung (besonders der Staub von Antifoulings kann gesundheitsschädlich sein) zu vermindern. Beim Anschleifen soll man immer Atemmaske, Handschuhe und Schutzgläser tragen.

Alte Anstriche müssen vor dem Überstreichen angeschliffen werden. Man soll wie folgend vorgehen: Das **Unterwasserschiff** muss mit Schliffpapier Nr. 80, immer nass, angeschliffen werden, bis die ganze Oberfläche leicht aufgerauht ist. Dabei soll man den alten Anstrich nicht beschädigen.
Für die **Außenhaut** verwende man Schliffpapier Nr. 180 - 240.

Nach dem Anschleifen muss die Oberfläche vor dem Anstreichen entstaubt und entfettet werden. Dazu verwende man ein reines, mit Wasser angefeuchtetes Tuch und niemals Lösungsmittel..



Das Photo zeigt einige der gängigsten Schliffpapiere.

Tabelle für die Auswahl von Schliffpapier
Ungefähres Verhältnis zwischen Trocken- und Nass-Schliffpapier Körnung

Empfohlene Verwendung	Trocken	Nass
Holz	60 -120	-
Eisen und Stahl	60 - 120	-
Aluminium und Leichtmetall	60 - 100	-
Altes Gelcoat vor Grundierung	80 - 120	240
Gelcoat vor Grundierung für Antifouling	150 - 240	320 - 400
Gelcoat vor Decklack	220 - 240	360 - 400
Oberflächen mit Farbanstrich	150 - 220	180 - 240
Oberflächen mit farblosem Lack	220 - 240	320 - 360
2-Komponenten Spachtel	40 - 80	-
1-Komponenten Spachtel	120 - 180	240 - 320
Isolieranstrich	280 - 320	-
Lack-Unteranstrich	320 - 400	600 - 800
Kleinere Mängel im Decklack	1000 - 2000	2000 - 3000

VORBEHANDLUNG UND GRUNDIERUNG VON NEUEN BOOTEN ODER BEI ERNEUERUNG VON BOOTSANSTRICHEN

Bei neuen Booten hängt die Auswahl des richtigen Anstriches vom Baumaterial ab.
Ausschlaggebend für das Gelingen des Anstriches ist eine sachgerechte Untergrundvorbehandlung. Ein wenig mehr Arbeit und Schweiß bei der Vorbehandlung wird meistens mit einem guten und dauerhaften Resultat belohnt.
Die Vorbehandlung wird mit einem Grundierungsanstrich abgeschlossen. Die Grundierung schützt kurzfristig den Untergrund und vermittelt eine sachgerechte Haftung für die Zwischen- und Endanstriche.

GEL COAT

Oberfläche gründlich mit **DETERSIL** entfetten und danach abspülen, um Wachs, Parafin, Silikon oder andere Trennmittelrückstande zu entfernen, welche die Haftung beeinträchtigen können. Für eine sachgerechte Entfettung soll man einen groben Schwamm mit wasserverdünntem **DETERSIL** tränken und die Oberfläche mit kreisförmigen Bewegungen abreiben. Eventuell kann man die Oberfläche leicht anschleifen.
Als Grundierung verwende man **ADHERGLASS**, eine Haftgrundierung für GFK. Man achte darauf, nur einen dünnen Anstrich aufzutragen, da eine zu hohe Schichtdicke Haftungsprobleme verursachen kann.
Als Alternative kann man **ADHERPOX** verwenden, eine Grundierung für Antifoulings, welche sich durch eine lange Überstreichzeit auszeichnet: bis zu 3 Monaten beim Überstreichen mit Antifoulings, ohne Begrenzung bei einem zweiten Anstrich mit **ADHERPOX**.

HOLZ

Die Holzoberfläche muss durchgetrocknet und rein sein und darf keine Öl- , Fett-, Leimflecken oder ähnliche Verschmutzungen aufweisen. Die ganze Oberfläche muss angeschliffen und dann mit einem trockenen oder leicht angefeuchteten Tuch entstaubt werden (kein Lösungsmittel verwenden!). Bevor man den eigentlichen Anstrich aufträgt, muss das Holz mit **FIBRODUR** imprägniert werden, das als Grundierung dient.

Man soll nie Lösungsmittel für die Entstaubung verwenden, da in diesem Fall Flecken zurückbleiben können. Die für die Entstaubung benützten Tücher dürfen mit Süßwasser nur angefeuchtet und nicht durchtränkt werden.

Die Oberfläche ist nur dann entfettet, wenn sie ohne Wassertropfenbildung benetzbar ist.

ADHERGLASS

Haftvermittler für GFK und Gelcoat

BESCHREIBUNG
Adherglass ist eine mit synthetischen Harzen formulierte Grundierung, welche eine ausgezeichnete Haftung vermittelt. Dieser 1-Komponenten-Primer kann auf Oberflächen aus GFK, Gelcoat, sowie auf Epoxyan-striche wie Plastolitepro und Aquastop aufgetragen werden. Adherglass trocknet schnell durch und wird hauptsächlich als Grundie-rung für Antifoulings auf GFK und auf neuem Gelcoat, sowie auf Gelcoat, von dem der alte Anstrich entfernt wurde, verwendet. Dank des guten Haftvermögens von Adherglass, ist ein Ansch-leifen des Untergrundes nicht notwendig. Dieser muss nur gründlich entfettet werden.

TECHNISCHE DATEN
Spezifisches Gewicht: 1,21 +/- 0,02 kg/L
Festkörpervolumen: 20%
Farbton: rosa
Gebinde: 0,75 L/5,00 L

GEBRAUCHSANWEISUNG
Verarbeitungsgeräte: Pinsel - Rolle
Trockenzeit für Belastbarkeit (20°C): 6 Stunden
Verdünner: 5780 nur als Reiniger
Trockenschichtdicke: 15 µm
Theoretische Ergiebigkeit: 13,3 m²/L
Überstreichzeit (20°C): min 6
Anzahl der Anstriche: 1

ADHERPOX

2-Komponenten Epoxy-Grundierung mit verlängerter Überstreichzeit

BESCHREIBUNG
Modifizierte 2-Komponenten Epoxy-Grundierung, welche für jedes Bootsbaumaterial geeignet ist. Adherpox kann als Grundierung sowie auch als Unteranstrich verwendet werden. Eine spezielle Eigenschaft von Adherpox ist seine lange Überstreichzeit mit Antifoulings. Dieser Anstrich kann im Unter- und Überwasserbereich verwendet werden.

TECHNISCHE DATEN
Spezifisches Gewicht: 1,30 +/- 0,02 Kg/L
Festkörpervolumen: 60%
Farbton: weiß
Gebinde: 2,50 L

GEBRAUCHSANWEISUNG
Verarbeitungsgeräte: Pinsel - Rolle - Druckluft/Airlessspritzen
Trockenzeit für Belastbarkeit (20°C): 7 Tage
Topfzeit (20°C): 7 Stunden
Mischungsverhältnis (Volumen): 3:1
Mischungsverhältnis (Gewicht): 82:18
Verdünner: 5610
Trockenschichtdicke: 100/200 µm
Theoretische Ergiebigkeit: 6 - 3 m²/L
Überstreichzeit (20°C): min 10 Stunden/max 3 Monate
Anzahl der Anstriche: 1 - 2

FIBRODUR

Grundierung und Versiegelung für Holzo

BESCHREIBUNG
2-Komponenten Polyure-than-Grundierung für Holz mit ausgezeichnetem Ver-siegelungsvermögen. Da Fibrodur tief in die Holzfasern eindringt, erhält man eine harte und wasserdichte Holzoberfläche. Das Produkt kann für neues Holz oder altes Holz nach Farbentfernung verwendet werden. Normalerweise genügt ein einziger, sachgerecht aufgetragener Anstrich für eine perfekte Versiegelung. Mit dem farblosen Fibrodur wird die natürliche Farbe des Holzes nicht beeinflusst und vergilbt nicht. Mit den farbigen Typen kann das Holz gefärbt werden, wobei die natürliche Maserung erhalten bleibt. Die Grundierung kann mit einer großen Auswahl an Produkten überstrichen werden z. B. Plastolitepro, Ticoprene Yachting, Timber Gloss, Wood Gloss, Wood Mat und Resina 2000.

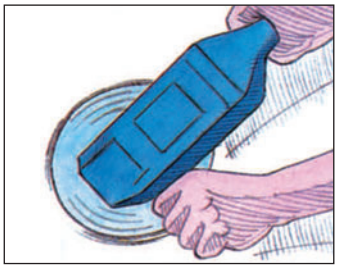
TECHNISCHE DATEN
Spezifisches Gewicht: 0,98 +/- 0,02 Kg/L
Festkörpervolumen: 25%
Farbton: farblos, mahagoni, nuss-braun, teak
Gebinde: 0,75 L

GEBRAUCHSANWEISUNG
Verarbeitungsgeräte: Pinsel - Tampon
Trockenzeit für Belastbarkeit (20°C): 3 Tage
Topfzeit (20°C): 4 Stunden
Mischungsverhältnis (Volumen): 2:1
Mischungsverhältnis (Gewicht): 62:38
Verdünner: 5780 (nur für Reinigung)
Trockenschichtdicke: 20 µm
Theoretische Ergiebigkeit: 12,5 m²/L
Überstreichzeit (20°C): min 12 Stunden
Anzahl der Anstriche: 1 - 2

Weitere Informationen im Technischem Datenblatt oder auf der Website www.venezianiyacht.it.

EISEN UND STAHL

Metalloberflächen werden am besten mittels Sandstrahlen gereinigt, da mit diesem Verfahren Rost und Oxyde restlos entfernt werden können. Falls das Sandstrahlen nicht durchführbar ist, kann die Untergrundvorbehandlung mittels Maschinenschliff mit grobkörniger Schleifscheibe (Nr. 36) ausgeführt werden. Die angeschliffene Oberfläche muss, am Ende der Prozedur, rau sein und einen silbergrauen Metallglanz aufweisen.
Sofort danach muss **EPOXY PRIMER** als Grundierung aufgetragen werden.



Eine sachgerecht vorbehandelte Stah-loberfläche muss rauh sein und einen silbergrauen Metallglanz aufweisen.

Nicht auf Morgen warten

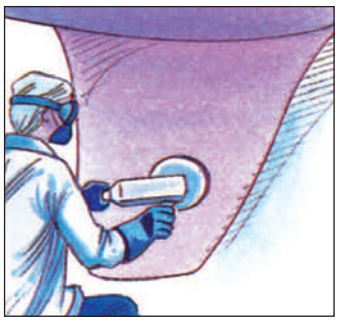
Die Grundierung sollte sofort nach der Vorbehandlung aufgetragen werden. Gereinigte Metalloberflächen dürfen keinesfalls über Nacht ohne Schutz bleiben. Auch nicht in geschlossenen Räumen, da auch in diesem Fall das Metall oxydieren kann.

LEICHTMETALL UND ALUMINIUM

Es empfiehlt sich auch in diesem Fall eine Vorbehandlung mittels leichtem Sandstrahlen oder maschinellem Schleifen auszuführen .
Zuerst muss die Oberfläche mit DETERSIL entfettet und dann abgespült werden.
Die empfohlene Grundierung ist **EPOXY PRIMER**.
Falls später Schweißnähte ausgeführt werden, so müssen auch diese mit den obigen Verfahren gereinigt werden.

GUSSEISEN, BLEI, ANDERE METALLE (Wulstkiele, Trimmklappen, Ruderblätteri)

Das Sandstrahlen von Wulstkielen ist das beste Entrostungsverfahren, da dadurch auch Rostrückstände poröser Stellen entfernt werden.
Als Alternative kann ein gründlicher Maschinenschliff (Schleifscheibe Nr.36), ausgeführt werden.
Die Oberfläche soll sofort mit **EPOXY PRIMER** grundiert werden. Daraufhin **AQUASTOP** auftragen.



Falls Sandstrahlen nicht möglich ist, kann maschinell geschliffen werden.

BOOTSSCHRAUBEN, SCHRAUBENWELLEN, Z-ANTRIEBE

Alte Anstriche und Oxydationsrückstande mit Schliffpapier (Körnung Nr. 40 - 80) entfernen. Mit DETERSIL oder anderen flüssigen Reinigungsmitteln, ohne Lösungsmittel zu verwenden, reinigen. Damit das Reinigungsmittel tief eindringen kann, muss die Oberfläche mit einer Nylon- oder Strohbürste energisch eingerieben und dann abgespült werden. Nach der Reinigung darf die Oberfläche weder mit Tüchern noch mit den Fingern berührt werden.
Als Grundierung verwende man **PROPELLER PRIMER** oder **PROPELLER PRIMER SP.** Als Alternative kann auch **EPOXY PRIMER** verwendet werden. **EPOXY PRIMER**.

Entfetten

Zum Entfetten dürfen nie Lösungsmittel verwendet werde, da diese das Fett nur lösen aber nicht entfernen. Das empfohlene Reinigungsmittel ist DETERSIL, welches ein hohes Lösungs- und Entfettungs-vermögen besitzt.

EPOXY PRIMER

2-Komponenten Haftgrundierunge

BESCHREIBUNG
Eine 2-Komponentengrundierung auf Epoxyharzbasis für jeden metallischen Untergrund. Epoxy Primer zeichnet sich durch perfekte Haftung, verbesserten Korrosionsschutz sowie durch schnelle Trocknung aus und wird besonders für Boote aus Stahl oder Leichtmetall sowie für Zubehör aus verzinktem Stahl und Bronze empfohlen. Die Grundierung kann mit Epoxyanstrichen wie Plastolitepro und Aquastop, mit 2-Komponenten Lackfar-ben und mit Haftvermittlern für Antifou-lings wie Adherglass überstrichen werden.

TECHNISCHE DATEN
Spezifisches Gewicht:
1,35 +/- 0,02 Kg/L
Festkörpervolumen: 42%
Farbton: hellgrün
Gebinde: 0,75 L/5,00 L

GEBRAUCHSANWEISUNG
Verarbeitungsgeräte: Pinsel - Rolle - Druckluftspritzen
Trockenzeit für Belastbarkeit (20°C): 4 Tage
Topfzeit (20°C): 8 Stunden
Mischungsverhältnis (Volumen): 3:1
Mischungsverhältnis (Gewicht): 82:18
Verdünner: 5610
Trockenschichtdicke: 40 µm
Theoretische Ergiebigkeit: 10,5 m^2/L
Überstreichzeit (20°C): min 6/max 36 Stunden
Anzahl der Anstriche: 1

PROPELLER PRIMER

Haftgrundierung für Bootsschrauben, Schraubenwellen, und Z -Antriebe

BESCHREIBUNG
1-Komponenten Haftgrundierung speziell für das Antifouling Propeller formuliert. Die Rezeptur mit Spezialharzen vermittelt eine ausgezeichnete Haftung auf allen Metallen und Legierun-gen. Propeller Primer kann für alle Metallteile im Unterwasserbereich, welche Bewuchsschutz benötigen, verwendet werden ist leicht zu verarbeiten, schnelltrocknend und schützt gegen Korrosion.

TECHNISCHE DATEN
Spezifisches Gewicht:
1,10 +/- 0,02 Kg/L
Festkörpervolumen: 29%
Farbton: hellgrau
Gebinde: 0,25 L

GEBRAUCHSANWEISUNG
Verarbeitungsgeräte: Pinsel
Trockenzeit für Belastbarkeit (20°C):
24 Stunden
Verdünner:
5470 nur für Reinigung
Trockenschichtdicke:
15 - 20 µm
Theoretische Ergiebigkeit:
19,0 - 14,5 m^2/L
Überstreichzeit (20°C):
min 6 Stunden/
max 12 Stunden
Anzahl der Anstriche: 1

PROPELLER PRIMER SP

Spritzgrundierung für Bootsschrauben, Schraubenwellen, und Z -Antriebe

BESCHREIBUNG
1-Komponenten Haftgrundierung in Sprühdosen für das Antifouling Propeller SP. Die Rezeptur mit Spezialharzen vermittelt eine ausgezeichnete Haftung auf allen Metallen und Legierungen. Propeller Primer SP kann für alle Metallteile im Unterwasserbereich, welche Bewuchsschutz benötigen, verwendet werden, ist leicht zu verarbeiten, schnell- trocknend und schützt gegen Korrosion.

TECHNISCHE DATEN
Spezifisches Gewicht:
0,75 +/- 0,02 kg/l
Festkörpervolumen: 12%
Farbton: hellgrau
Gebinde: 0,400 l

GEBRAUCHSANWEISUNG
Verarbeitungsgerät: Spritzen
Trockenzeit für Belastbarkeit (20°C): 24 Stunden
Verdünner: 6470 nur für Reinigung
Trockenschichtdicke: 8µm
Theoretische Ergiebigkeit: 15 m^2/l
Überarbeitbar (20° C):
min 6 Stunden
Anzahl der Anstriche:1

SPACHTELN

Das Spachteln dient zur Glättung von Unebenheiten, wobei auch eventuelle poröse Stellen beseitig werden. Damit erhält man eine fehlerfreie Oberfläche für den folgenden Anstrich.
Die Spachtelmasse wird immer auf eine Grundierung oder einen Zwischenanstrich aufgetragen. Dazu verwendet man für kleinere Flächen biegsame Spachtelmesser und für größere Flächen spezielle Spachtel-Reibbretter.
Wenn nur kleinere Stellen der Aufbauten zu spachteln sind, so kann das direkt auf dem Untergrund aus Kunststoff, Stahl oder Holz erfolgen. Für das Unterwasserschiff dürfen nur Epoxyspachtel verwendet werden. Aus dem reichhaltigen Angebot der verschieden Spachtelarten von Veneziani kann man immer den für den jeweiligen Zweck am besten geeigneten Typ auswählen. Die verschieden Spachtelmassen sind in den Fußnoten angeführt.

ZWEIKOMPONENTENSPACHTEL

Es handelt um Spachtelmassen mit hoher Widerstandsfähigkeit. Diese werden für 2-Komponenten Anstrichsysteme auf allen Bootsteilen verwendet und sind der einzige Typ, welcher für Unterwasserschiffe geeignet ist.
Falls Spachtelmassen bei niederen Temperaturen verwendet werden, empfiehlt es sich die Gebinde vorher zu wärmen, um den Inhalt flüssiger zu machen. Bei Tempera-turen unter 15° C verlangsamt sich die Polymerisation des Produktes, dadurch verlängert sich die Trockenzeit bis zum anschleifen. Spachtelmassen dürfen nie bei Temperaturen unter 10° C verarbeitet werden.
Für mittlere Schichtdicken auf allen Bootsbaumaterialien verwende man **EPOMAST**. Dieser Spachtel muss auf geeignete Grundierungen oder Epoxyspachtelschichten, die vorher mit 60er Schliffpapier angeschliffen wurden, aufgetragen werden. Basis und Härter gründlich vermischen, bis der Farbton homogen ist. Mit Spachtelmesser oder Reibbrett eine gleichmäßige Schicht mit einer TSD von 2 - 10 mm auftragen, wobei man darauf achten sollte, dass keine Spach-telgraten entstehen, welche das Anschleifen erschweren würden. Mindestens 24 Stunden trocknen lassen und dann mit 60er Schleifpapier anschleifen. Falls mehrere Schichten aufgetragen werden, sollte immer dazwischen angeschliffen werden. **EPOMAST** sollte mit einem geeigneten Unteranstrichen überstrichen werden um das Finish der folgenden Lackfarbe zu verbessern.
Für das Auftragen hoher Schichtdicken verwende man **EPOMAST PRO**, eine Spachtelmasse mit niederem spezifischen Gewicht (weniger als 1, also leichter als Wasser). Dieser ist auch für das Auftragen auf größeren Flächen geeignet, wo einfache Verarbeitung und geringes Gewicht wichtig sind, um eine Gewichtserhöhung des Bootes zu vermeiden.
Dieser Spachtel wird normalerweise auf 2-Komponenten Grundie-rungen oder Unteranstriche, nach Entfetten, Reinigen und Anschlei-fen, aufgetragen, kann aber auch direkt auf einen vorbehandelten Untergrund verwendet werden. Basis und Härter gründlich – ohne Verdünnung - vermischen, bis der Farbton homogen ist. Mit Spachtelmesser oder Reibbrett eine gleichmäßige Schicht mit einer Dicke bis zu maximal 25 mm auftragen Mindestens 24 Stunden trocknen lassen (bei 20° C) und dann mit 40-80er Schleifpapier anschleifen. Falls mehrere Schichten aufgetragen werden, muss dazwischen angeschliffen werden, falls die nächste Schicht nach mehr als 36 Stunden aufgetragen wird.
Für das Spachteln kleinerer Flächen, besonders wenn die Arbeitszeit begrenzt ist, empfiehlt sich EPOMAST RAPIDO, welcher schon nach 3 Stunden anschleifbar ist. Dieser Spachtel wird auf 2-Komponenten Grundierungen oder Unteranstriche, nach Entfetten, Reinigen

EPOMAST
Universal-Epoxyspachtelmasse

BESCHREIBUNG
Epoxyspachtelmasse mit hoher mechanischer und chemischer Beständigkeit. Epomast besitzt ein sehr gutes Haftvermögen auf allen Bootsbaumaterialien und auf Epoxygrundierungen, ist wasserdicht und schrumpft auch bei hohen Schichtauf-tragungen nicht. Epomast kann für Profilierungen von groben Oberflächen, für Reparaturen schwerer Schäden und für Klebver-bindungen verwendet werden. Man kann Schicht-dicken bis zu 10 mm mit Spachtelmesser oder Reibbrett direkt auf Holz, GFK, Stahl und Aluminium auftragen.

TECHNISCHE DATEN
Spezifisches Gewicht:
1,55 +/- 0,02 Kg/L
Festkörpervolumen: 95%
Farbton: hellgrau
Gebinde: 0,50 Kg/2,00 Kg

GEBRAUCHSANWEISUNG
Verarbeitungsgeräte: Spachtelmesser
Trockenzeit für Belastbarkeit (20°C): 7 Tage
Topfzeit (20°C): 1 Stunde
Mischungsverhältnis (Volumen): 1:1
Mischungsverhältnis (Gewicht): 50:50
Verdünner:
5610 nur für Reinigung
Trockenschichtdicke:
vom Untergrundzustand abhängig
Anschleifbar (20°C):
min 24 Stunden

EPOMAST PRO
Ultraleichte Epoxy-Spachtelmasse

BESCHREIBUNG
Ein Epoxyspachtel der neuen Generation, welcher sich durch sehr niederes spezifisches Gewicht, erstaunlich leichte Verarbei-tung sowie Anschleifbarkeit auszeichnet. Epomastpro kann für den Unter- und Überwasserbereich, für Os-mosebehandlung, sowie für alle Bootsbaumaterialien verwendet werden. Wegen der leichten Verarbeitung und des niederen spezifischen Gewichts eignet sich Epomastpro sehr gut für das Profilieren von Booten aus GFK, Stahl, Leichtmetall und Holz und kann für größere Oberflächen ver-wendet werden. Wegen seiner kremigen Konsistenz und der feinen Körnung eignet sich das Produkt auch als Ziehspachtel für Lackier-ungen.

TECHNISCHE DATEN
Spezifisches Gewicht:
0,70 +/- 0,02 Kg/L
Festkörpervolumen: 100%
Farbton: hellblau
Gebinde: 1,50 L/10,00 L

GEBRAUCHSANWEISUNG
Verarbeitungsgeräte: Spachtelmesser
Trockenzeit für Belastbarkeit (20°C): 7 Tage
Topfzeit (20°C): 45 Minuten
Mischungsverhältnis (Volumen): (1:1)
Mischungsverhältnis (Gewicht): 50:50
Verdünner:
5610 nur für Reinigung
Trockenschichtdicke:
vom Untergrundzustand abhängig
Anschleifbar(20°C):
min 24/max 36 Stunden

EPOMAST RAPIDO
Schnelltrocknende Epoxy-Ziehspachtelmasse

BESCHREIBUNG
Schnelltrocknender Epoxy-Ziehspachtel mit hoher mechanischer und chemischer Beständigkeit. Bestens fürs Feinprofilieren vor Lackierungen und kleinere Repa-raturen geeignet. Kann mit Schichtdicken bis zu 1 cm pro Arbeitsgang auf mit Epomastpro gespachtelte oder auf geeignete 2-Komponenten Grundierun-gen aufgetragen werden. Vor dem Auftragen der Lackfarbe sollte man einen geeigneten Unteranstrich auftragen. Für den Unter- und Überwasserbereich geeignet.

TECHNISCHE DATEN
Spezifisches Gewicht:
1,45 +/- 0,02 Kg/L
Festkörpervolumen: 100%
Farbton: hellgrau
Gebinde: 0,50 L/2,00 L

GEBRAUCHSANWEISUNG
Verarbeitungsgeräte: Spachtelmesser
Trockenzeit für Belastbarkeit (20°C): 7 Tage
Topfzeit (20°C): 30 Minuten
Mischungsverhältnis (Volumen): 1:1
Mischungsverhältnis (Gewicht): 60:40
Verdünner:
5610 nur für Reinigung
Trockenschichtdicke:
vom Untergrundzustand abhängig
Anschleifbar (20°C):
min 3 Stunden

Weitere Informationen im Technischem Datenblatt oder auf der Website www.venezianiyacht.it.

und Anschleifen, aufgetragen. Basis und Härter gründlich - ohne Verdünnung - vermischen, bis der Farbton homogen ist. Mit Spachtelmesser oder Reibbrett eine gleichmäßige Schicht mit einer Dicke bis zu maximal 10 mm auftragen Mindestens 3-4 Stunden trocknen lassen (bei 20° C) und dann mit 120-180er Schleifpapier anschleifen. Diese Prozedur ermöglicht die Herstellung von glatten Oberflächen, welche mit Epoxy-Unteranstrichen wie Plastolitepro oder mit Polyurethan-Unteranstri-chen wie Polyrexpro überstrichen werden können.

SUBCOAT S verwende man nur für dringende Unterwasserreparatu-ren. Zuerst muss der zu behandelnde Untergrund mit einer Metallbürste oder einem Schabeisen gereinigt werden, wobei alle schlecht haftende Farbe entfernt werden muss. Basis (blau) und Härter (weiß) mit den Händen vermischen, bis der Farbton homogen ist, wobei man Handschuhe verwenden soll. Die Spachtelmas-se muss nass vermischt werden, entweder unter einem Wasser-hahn, in einem Wasserbehälter oder direkt im Meerwasser. Man beachte folgende Prozedur: eine Portion Härter (weiße Paste) mit feuchten Händen kneten, dann die gleiche Menge Basis (blaue Paste) dazugeben und so lange vermischen, bis man einen hellblauen, homogenen Farbton und eine Masse mit weicher Konsistenz erhält. Das Produkt darf nicht verdünnt werden. Man beachte, dass **SUBCOAT S** eine Topfzeit von nur einer Stunde hat. Die Topfszeit reduziert sich bei Temperaturen über 25° C. Nicht bei Temperaturen unter 10° C verarbeiten. Die empfohlene maximale Schichtdi-cke ist 4 mm.

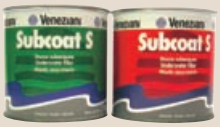
EINTOPFSPACHTEL

STUCCO VELOX ist besonders für traditionelle 1-Komponenten Anstrichsysteme auf Holzbooten empfehlenswert. Fürs Feinprofilieren von Außenhaut und Aufbauten geeignet. Kann mit Schichtdicken bis zu 1 mm in einem Arbeitsgang aufgetragen werden. Nicht für den Unterwasserbereich geeignet.
Schichtdicken über 1 mm pro Arbeitsgang können Spalten- oder Rissbildung verursachen. Stucco Velox kann mit 1-Komponenten Vorstreichfarben und Lackfarben - nach Anschleifen mit 80 - 120er Schliffpapier überstrichen werden.
Bei Anstricherneuerung kann der Spachtel auf entfettete und gut angeschliffene alte Anstriche aufgetragen werden. Mit flexiblem Spachtelmesser eine gleichmäßige Schicht mit einer Schichtdicke bis zu 1 mm auftragen. Mindestens 24 Stunden trocknen lassen (bei 20° C) und dann mit 80 - 120 er Schleifpapier anschleifen, um einen glatten Untergrund zu erzeugen.

Die 2 Komponenten des EPOMAST müssen vermischt werden, bis man einen homogenen Farbton erhält.

SUBCOAT S

Epoxy-Spachtelmasse für Unterwasserverarbeitung



BESCHREIBUNG

Lösemittelfreie (100% Festkörpervolumen) Epoxy-Spachtelmasse, welche unter Wasser oder auf nasse Oberflächen aufgetragen werden kann, da das Produkt wasserverdrängend ist und auch auf feuchtem Untergrund sehr gut haftet. Subcoat S ist besonders nützlich, wenn man provisorische Reparaturen von Lecks oder Rissen auf einem Boot im Wasser durchführen muss und besitzt eine ausgezeichnete Haf-tung auf Gelcoat, GFK, alten Epoxyanstrichen oder Epoxy-Teeranstrichen sowie auf Stahl, Beton und Aluminium. Das Produkt kann auch für provisorische Repara-turen von Ansaugöffnungen, Wasserpässen und Unter-wasserbereichen von Kay-Betonpfeilern verwendet werden. Subcoat S ist bis 100°C temperaturbeständig.

TECHNISCHE DATEN

Spezifisches Gewicht: 1,80 +/- 0,02 kg/L
Festkörpervolumen: 100%
Farbton: hellblau
Gebinde: 2,00 Kg

GEBRAUCHSANWEISUNG

Verarbeitungsgeräte: Hände Trockenzeit für Durchhärtung (20°C): 12/15 Tage im Wasser (7 Tage in der Luft)
Topfzeit (20°C): 1 Stunde
Mischungsverhältnis (Volumen): 1:1
Mischungsverhältnis (Gewicht): 53:47
Verdünner: 5610 nur für Reinigung
Trockenschichtdicke: vom Untergrundzustand abhängig

STUCCO VELOX

Konventioneller Ziehspachtele

BESCHREIBUNG

Fürs Feinprofilieren vor 1-Komponenten Lackierungen von Außenhaut und Aufbauten geeignet. Kann mit Schichtdicken bis zu 1 mm in einem Arbeitsgang aufgetragen werden. Nicht für den Unterwasserbereich geeignet. Schichtdicken über 1 mm pro Arbeitsgang können Spalten- oder Rissbildung verursachen. Stucco Velox kann mit Vorstreichfarben und Lack-farben wie Eurogel, Europa plx und Unigloss überstrichen werden.

TECHNISCHE DATEN

Spezifisches Gewicht: 1,92 +/- 0,02 Kg/L
Festkörpervolumen: 75%
Farbton: weiß
Gebinde: 0,50 Kg/1,50 Kg

GEBRAUCHSANWEISUNG

Verarbeitungsgeräte: Spachtelmesser
Trockenzeit für Belastbarkeit (20°C): 24/36 Stunden
Verdünner: 6470 nur für Reinigung
Trockenschichtdicke: vom Untergrundzustand abhängig
Anschleifbar (20°C): min 24 Stunden

WICHTIG

• Oberflächen immer vor und nach der Auftragung der Spachtelschicht anschleifen. Die Spachtelmassen von Veneziani enthalten keine Lösemittel (mit Ausnahme von STUCCO VELOX) und müssen deshalb immer auf eine rauhe Oberfläche aufgebracht werden.

• Spachtelschichten weisen immer eine gewisse Porosität auf, welche den folgenden Anstrich teilweise absorbiert und deswegen Fleckenbildung hervorruft. Um dieses Problem zu lösen, soll man immer einen zusätzlichen Anstrich auf die Spachtel-schicht auftragen.

SCHUTZANSTRICHE

ISOLIERANSTRICHE

Nach Untergrundvorbehandlung und Grundierung werden, zum Schutz und zur Isolierung des Untergrundes, ein oder mehrere Zwischenanstriche (Isolieranstri-che) mit entsprechender Schichtdicke aufgetragen. Die Schichtdicke des Isolieranstriches ist besonders für den Schutz von Stahl und Aluminium sehr wichtig. Die Gesamtmindestschichtdicke des Trockenfilms sollte im Unterwasserbereich 400-450 Mikron nicht unterschreiten. Für Überwasserflächen genügen 200-300 Mikron. Um die vorgeschriebenen Schichtdicken einhalten zu können, wird für jeden Anstrich-stoff die theoretische Ergiebigkeit angegeben, aus der man den entsprechenden Verbrauch ableiten kann. Für Farben genügt es, die zu streichende Oberfläche (m^2) durch die theoretische Ergiebigkeit zu dividieren. Die richtige Schichtdicke erhält man, wenn man richtig mit Pinsel oder Rolle umgeht, also keine zu schnelle oder zu lange Striche ausführt. Mit langen Strichen erhält man eine größere praktische Ergiebigkeit, aber auch eine zu niedere Schichtdicke und zu wenig Schutzwirkung. Einige Isolieranstriche sind speziell für höhere Filmstärken in einem Arbeitsgang formuliert. Diese enthalten niederviskose Harze und Thixotropiemittel, welche die Ablauftendenz reduzieren und das Auftragen höherer Schichtdicken ermöglichen.

AQUASTOP hat z. B. einen Festkörpergehalt von 100% und ist für Filmstärken von 200 Mikron mit einem Rollenanstrich formuliert. Um die gleiche Filmstärke von 200 Mikron mit **TICOPRENE**.

GEL COAT

Nach dem Anschleifen von eventuellen Spachtelflächen mindestens 2 Anstriche **PLASTOLITE PRO** oder **ADHERPOX** auftragen.

EISEN, LEICHTMETALL UND STAHL

Diese benötigen einen stärkeren Schutz als andere Bootsbaumate-rialien da sie der Korrosion und galvanischen Strömen ausgesetzt sind.
Nach Vorbehandlung mindestens 3 Anstriche **PLASTOLITE PRO** oder 2-3 Anstriche **UNIKOTE YACHTING** auftragen.

HOLZ

Nach Vorbehandlung 2-3 Anstriche **RESINA 2000** oder bei Eintopfanstrichsystemen mindestens 4 Anstriche **TICOPRENE YACHTING** auftragen.

GUSSEISEN, BLEI, ANDERE METALLE (Wulstkiele, Trimmklappen und Ruderblätter)

Nach Vorbehandlung 3 Anstriche **AQUASTOP** auftragen.

PLASTOLITE PRO

Epoxy-Isolieranstrich

BESCHREIBUNG

Plastolitepro ist ein 2-Komponenten Isolieranstrich mit hoher mechanischer Resistenz, welcher für alle Bootsbaumaterialien (Holz, Stahl, Leichtmetall und GFK) im Meeresklima geeignet ist. Plastolitepro kann im Unterwasserbereich als Isolieranstrich sowie auch im Überwasserbereich als Unteranstrich verwendet werden, wenn ein Anstrich-system mit hoher Bestä-ndigkeit erwünscht ist. Falls die maximale Übstreichzeit abgelaufen ist oder Polyrexpro als folgender Unteranstrich verwendet wird, muss angeschliffen werden. Das Anschleifen entfällt, falls Adherglass als Haftvermittler verwendet wird oder beim Überstreichen mit Gel Glosspro oder Superverex Antiskid.

TECHNISCHE DATEN

Spezifisches Gewicht: 1,36 +/- 0,02 Kg/L
Festkörpervolumen: 50%
Farbton: elfenbeinfarbig
Gebinde: 0,75 L/5,00 L

GEBRAUCHSANWEISUNG

Verarbeitungsgerät: Pinsel - Rolle -Druckluft/Airlesspritzen
Trockenzeit für Belastbarkeit (20°C): 7 Tage
Topfzeit (20°C): 6 Stunden
Mischungsverhältnis (Volumen): 3:1
Mischungsverhältnis (Gewicht): 82:18
Verdünner: 5610
Trockenschichtdicke: 100 µm
Theoretische Ergiebigkeit: 5,0 m^2/L
Überstreichzeit (20°C): min 16/max 48 Stunden
Anzahl der Anstriche: 2-4

TICOPRENE YACHTING

Chlorkautschukgrundierung-Isolieranstrich

BESCHREIBUNG

Ticoprene Yachting ist eine Grundierung mit grünem Farbton auf Chlorkautschukbasis für 1-Komponentenanstrichsysteme, mit guter Beständigkeit gegen Salz- und Süßwasser. Diese Grundierung eignet sich besonders als Isolieranstrich für Holz, Stahl und Leichtmetall im Unterwasserbereich sowie als Speergrund auf alten Anti-foulings. Ticoprene Yachting ist leicht zu verarbeiten, kann fürs Retuschieren oder für ganze Anstriche auf angeschliffenen Oberflächen verwendet werden - ohne die alte Farbe entfernen zu müssen - und kann mit allen Antifoulings unseres Sorti-ments überstrichen werden.

TECHNISCHE DATEN

Spezifisches Gewicht: 1,37 +/- 0,02 Kg/L
Festkörpervolumen: 43%
Farbton: grün
Gebinde: 0,75 L/5,00 L

GEBRAUCHSANWEISUNG

Verarbeitungsgerät: Pinsel - Rolle - Druckluft/Airlesspritzen
Trockenzeit für Belastbarkeit (20°C): 24 Stunden
Verdünner: 6470
Trockenschichtdicke: 50 µm
Theoretische Ergiebigkeit: 8,6 m^2/L
Überstreichzeit (20°C): min 16
Anzahl der Anstriche: 1 (Sperrgrund), 4-5 (Isolierbeschichtung)

UNIKOTE YACHTING

Mehrzweck-Isolieranstrich

BESCHREIBUNG

2-Komponenten Isolieranstrich mit hoher Schichtdicke, welcher eine doppelte Aufgabe erfüllt: Grundierung und Finish. Dieser kann auf jeden schon bestehenden Anstrich in gutem Zustand und auf alle Bootsbaumaterialien aufgetragen werden. Unikote Yachting hat eine hohe chemische und mechanische Resistenz, ist gegen atmosphärische Einflüsse, Salzwasser und Abreibung beständig und kann als Schutzanstrich im Unter-wasserbereich sowie als Finish auf Außenhaut, Deck, Aufbauten und im Bootsin-neren verwendet werden. Unikote Yachting ist etwas weniger als Lackfarben gegen UV-Strahlen beständig, die langandauernde Schutz-wirkung und der Vorteil, nur ein Produkt für das ganze Anstrichsystem verwenden zu können, machen es jedoch zum idealen Anstrich für alle Arten von Booten.

TECHNISCHE DATEN

Spezifisches Gewicht: 1,43 +/- 0,02 Kg/L
Festkörpervolumen: 80%
Farbton: weiß
Gebinde: 0,75 L

GEBRAUCHSANWEISUNG

Verarbeitungsgerät: Rolle - Druckluft/Airlesspritzen
Trockenzeit für Belastbarkeit (20°C): 7 Tage
Topfzeit (20°C): 2 Stunden
Mischungsverhältnis (Volumen): 4:1
Mischungsverhältnis (Gewicht): 87:13
Verdünner: 5610
Trockenschichtdicke: 150 µm
Theoretische Ergiebigkeit: 5,3 m^2/L
Überstreichzeit (20°C): min 6/max 24 Stunden
Anzahl der Anstriche: 2-4

Weitere Informationen im Technischem Datenblatt oder auf der Website www.venezianiyacht.it.

SCHUTZ GEGEN OSMOSE

URSACHEN UND NATUR DER OSMOSE

Osmose verursacht Wasserblasenbildung, die durch das Eindringen von Wasserdampf in die Laminatschichten des Kunststoffes hervorgerufen wird. Zuerst bilden sich kleine Blasen, welche nur stellenweise im Unterwasserschiff auftreten. Mit der Zeit vergrößern sich dann die Dimensionen und die Flächenausbreitung der Blasen.
Die Osmose wird hauptsächlich von der Kapillarität der Glasmaterialien im Kunststoff verursacht. Durch das Eindringen von Wasserdampf bildet sich eine konzentrierte, saure Lösung, die durch Osmosedruck weitere Wassermo-leküle anzieht und damit die Gelcoat- oder Kunststoffschicht hochtreibt, was zur berüchtigten Blasenbildung führt.

OSMOSEVERHÜTUNG

Osmose wird am besten durch rechtzeitiges Vorbeugen verhütet. Man soll nicht warten, bis man die ersten Blasen im Unterwasserschiff entdeckt, da sich dann die Osmose schon in einem vorgeschrittenen Stadium befindet. Zur Osmosevorbeugung hat Veneziani ein spezielles Mittel, AQUASTOP, entwickelt, das sehr wirksam ist, aber sachgerecht verarbeitet werden muss.
Dieses Anstrichsystem bildet eine zweite Schutzhaut auf dem Gelcoat, die das Eindringen von Wasserdampf verhindert, und wird auf neue oder auch gebrauchte Boote aufgetragen, welche noch keine Blasenbildung zeigen. Besonders im letzten Fall ist es wichtig, mit einem Feuchtigkeits-messgerät zu kontrollieren, dass kein Wasser in der Kunststoffschicht vorhanden ist. Falls Wassermoleküle unter der Schutzschicht eingeschlossen werden, könnten sie diese hochdrücken und Blasen bilden. Die Feuchtigkeitskontrolle muss in jedem Fall, auch nach energischem Anschleifen des Gelcoats, durchgeführt werden.
Der Arbeitsvorgang ist der folgende:

Gelcoat mit **DETERSIL** und einem Schmiergelschwamm entfetten und mit Süßwasser abwaschen.
- Gelcoat mit Schliffpapier Nr. 120-180 trocken oder mit Schliff-papier 240 - 320 nass anschleifen.
- 2 Anstriche **AQUASTOP** auftragen (mit Pinsel, Schaumgummirol-le oder kurzhaariger Rolle). Die Überstreichzeit sollte min. 16 und max. 48 Stunden betragen und die Gesamtschichtdicke 200 Mikron nicht unterschreiten (Gesamtergie-bigkeit 5,00 m^2/l).
- frühestens nach 72 Stunden bei 20°C einen Anstrich **ADHERGLASS** mit Pinsel auftragen (Schichtdicke 15 Mikron und theoretische Ergiebigkeit 13,3 m^2/l) oder als Alternative 1 Anstrich **ADHERPOX** (Schichtdicke 100 Mikron und theoretische Ergiebigkeit 6 m^2/l).
- 2 Anstriche Antifoulingfarbe (Schichtdicke und Ergiebigkeit sind von der verwendeten Antifouling-farbe abhängig).

OSMOSEREPARATUR

Mit **AQUASTOP** kann man auch schon von Osmose befallene Boote reparieren. Da in diesem Fall der Arbeitsvorgang ziemlich kompliziert ist, sollte man “do it yourself” Arbeiten vermeiden und sich an eine qualifizierte Werft (**AQUASTOP Center**) wenden. Diese ist bestens auf eine sachgerechte Verarbeitung eingestellt und besitzt die dazu nötige Ausrüstung. Die von einer solchen Werft ausgeführten Arbeit wird von einer kostenlosen Garantie von Veneziani gedeckt.

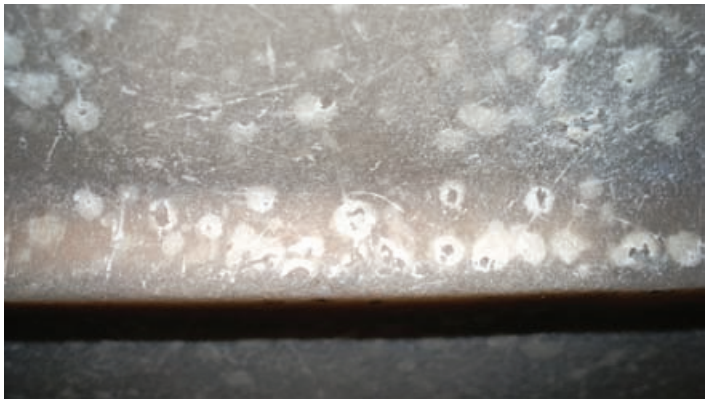
CERTIFICATO DI GARANZIA
"OSMOSI ADDIO"

CERTIFICATO N.

NOME DELL'IMBARCAZIONE
CANTIERE DI COSTRUZIONE
MODELLO
N. DI IMMATRICOLAZIONE O DI COSTRUZIONE
INTESTATARIO DELLA GARANZIA, SIG.

Um mehr zu erfahren,

*verlangen Sie bitte die Broschü-re von Veneziani: “***AQUASTOP von VENEZIANI***” und eine Liste der “***AQUASTOP Centers***”.*



Ein von Osmose befallenes Unterwasserschiff nach Abnehmen des Gelcoats.

Auftragung von Aquastop auf GRP.

AQUASTOP
Osmoseverhütung und Reparatur

BESCHREIBUNG
Aquastop ist ein 2-Komponenten Isolieranstri-ch, der speziell für die Behandlung von Osmose befallenen Booten formuliert wurde. Aquastop ist aber auch bestens für die vorbeugende Behandlung und als Schutz gegen Osmose geeignet. Dieses Produkt ist gegen Süß- und Salzwasser beständig und dient auch als wasserdichte Isoliers-chicht für die Metallteile im Unterwasserbereich (Wulstkiele, Ruder, Trimmklappen, usw.).

TECHNISCHE DATEN
Spezifisches Gewicht: 1,10 +/- 0,02 Kg/L
Festkörpervolumen: 100%
Farbton: hellblau
Gebinde: 0,75 L/2,50 L

GEBRAUCHSANWEISUNG
AVerarbeitungsgerät: Pinsel - Rolle
Trockenzeit für Belastbarkeit (20°C): 7 Tage
Topfzeit (20°C): 2,5 Stunden
Mischungsverhältnis (Volumen): 3 : 2
Mischungsverhältnis (Gewicht): 65 : 35
Verdünner: 5610 nur als Reiniger
Trockenschichtdicke: 200 µm
Theoretische Ergiebigkeit: 5,00 m^2/L
Überstreichzeit (20°C): min 16/max 48 Stunden
Anzahl der Anstriche: 2 - 3

HOLZSCHUTZANSTRICHE

DAUERSCHUTZ UND RESTAURIERUNG VON HOLZBOOTEN

Holz ist das älteste Baumaterial für Boote, das schon im Altertum verwendet wurde und auch noch heute aktuell ist. Holzteile (Deck-flächen, Kartentische, Möbel) verleihen einem Boot einen Hauch von Tradition. Leider ist Holz ein leicht verderbliches Material. Wenn Feuchtigkeit ins Holz eindringt, entwickelt sich Schimmel- und Pilzbefall, was zu Brüchigkeit und Porosität führt. In der Vergan-genheit wurden zum Schutz von Holz Öl und Lacke auf Ölbasis verwendet. Heutzutage verwendet man andere Stoffe, welche einen dauerhaften Schutz bieten und das Eindringen von Wasser verhindern.

RESINA 2000 von Veneziani ist ein solches Schutzmittel und bietet folgende Vorteile:

- Es dringt tief in die Holzfasern ein.
- Es ist absolut lösungsmittelfrei und hat einen Volumenfestkörpergehalt von 100%.
- Es ist leicht zu verarbeiten, weil das Mischungsverhältnis 2:1 beträgt.
- Die Topfzeit ist lang genug, um eine bequeme Verarbeitung zu erlauben.
- Es kann für den Dauerschutz und auch für die Restaurierung von schadhaften Holzteilen verwendet werden.

Bevor man das Anstrichsystem **RESINA 2000** von Veneziani aufträgt, muss man sich versichern, daß die zu behandelnde Fläche vollkommen trocken und feuchtigkeitsfrei ist. Zu diesem Zweck werden einfache Messgeräte vom Typ SOVEREIGN verwendet. Falls notwendig, verwende man ein Luftentfeuch-tungsgerät. Eine gute Lüftung ist für alle Arten von Bootsbaumate-rial wichtig, da dadurch die Innenräume trocken gehalten werden, was die beste Konservierung-smethode darstellt.

Während der ersten Arbeitphase wird die Untergrundvorbehandlung mittels Reinigung und Anschleifen ausgeführt. In der zweiten Arbeitsphase wird **RESINA 2000** aufgetragen.

Die Verarbeitung von **RESINA 2000** kann mit Pinsel, Rolle oder Spachtelmesser ausgeführt werden.

RESINA 2000 kann auch als Spachtelmasse verwendet werden, wenn man folgende Zusatzstoffe, **MICROSFERE**, **MICROFIBRE** und **MICROSILICE** einmischt. Damit können sehr hohe Schichtdicken von Spachtel für die Glättung von Unterhöhlungen und Spalten aufgetragen werden. Das gleiche Material kann auch als Klebemittel für das Spantenwerk (Kiel, Steven, Balken und Spanten) verwendet werden.

Außerdem können mit **RESINA 2000** und den Zusatzstoffen **MICROSFERE**, **MICROFIBRE** und **MICROSILICE** leicht Reparaturen und Leimungen ausgeführt werden.

Zu dem Sortiment von **RESINA 2000** gehören auch folgende Verstärkungsgewebe (**TESSUTI**): die **GLASFASERGEWEBE** mit 86, 160 und 300 g/m² sowie das **KOHLENFASERGEWEBE** mit 200 g/m². Mit **RESINA 2000** imprägniert, sind diese Gewebe für strukturelle Verstärkungen und für transparente Anstrichsysteme auf Booten aus Holz und GFK geeignet.

Da Epoxy-Anstrichstoffe normalerweise nur bei einer Temperaturspanne von 10° bis 35° C verarbeitet werden können, hat Veneziani für Anstricharbeiten im Winter den Zusatzstoff **ADDITIVO 2000 LT** formuliert, mit dem die **RESINA 2000** auch bei niederen Temperaturen verarbeitet werden kann, ohne das ihre Eigenschaften beeinträchtigt werden.

Um mehr zu erfahren,

verlangen sie bitte die Broschüre von Veneziani:
DAS EPOXY-SYSTEM RESINA 2000

RESINA 2000

Schutz- und Isolierbeschichtung für Holz

BESCHREIBUNG

Resina 2000 ist ein lösemittelfreies Epoxysystem, welches für die Konstruktion, den Schutz und die Wieder-herstellung von Holz, GFK und anderen Bootsbaumate-rialien formuliert wurde. Resina 2000 zeichnet sich durch Imprägniervermögen, Flexibilität, und Haftungs-vermögen aus und ist für die Wartung und Konservierung von Holz unentbehrlich. Mit diesem System kann man sehr feste Holzverbindungen erzeugen und Holzoberflä-chen im Über- und Unterwas-serbereich wasserdicht beschichten. Mit Resina 2000 wird Holz nicht nur wasserdicht sondern auch strukturell stärker, wobei die ursprüngliche Flexibilität beibehalten wird. Nach Vermischen mit dem Härter und der Beigabe von speziellen Zusatzstoffen erhält man Spachtelmassen, die leicht zu verarbeiten und extrem wiederstandsfähig sind.

TECHNISCHE DATEN

Spezifisches Gewicht:
1,10 +/- 0,02 Kg/L
Festkörpervolumen: 100%
Farbton: transparent
Gebinde:
0,75 L/1,50 L/15,00 L

GEBRAUCHSANWEISUNG

Verarbeitungsgerät:
Pinsel - Rolle
Trockenzeit für Belastbarkeit (20°C): 7 Tage
Topfzeit (20°C): 30 Minuten
Mischungsverhältnis (Volumen): 2 : 1
Mischungsverhältnis (Gewicht): 70 : 30
Verdünner:
5610 nur für Reinigung
Trockenschichtdicke: 100 µm
Theoretische Ergiebigkeit:
10,0 m²/L
Überstreichzeit (20°C):
min 10/max 36 Stunden
Anzahl der Anstriche: 3 - 4

MICROSFERE

Hohle Glas-Mikrosphären

BESCHREIBUNG

MICROSFERE gehört zu dem Sortiment von Zusatz-stoffen für RESINA 2000, welche den Zweck haben, Verbindungen mit verschiedenen Eigenschaften herzustellen. Es handelt sich um Mikrosphären mit geringer Feuchtigkeitsabsorption, welche deshalb im Über- und Unterwasserbereich verwendet werden können. Mittels Zusatz von MICROSFERE können Spachte-lmassen mit niederem spezifischem Gewicht hergestellt werden, welche leicht anzuschleifen sind und deren Konsistenz den gegebenen Bedürfnissen angepasst werden kann. Diese Spachtelmassen sind bestens für die Reparatur von horizontalen Rissen, von kleineren Fehlstellen als Ziehspachtel und für Rillenfüllungen geeignet.

TECHNISCHE DATEN

Gebinde: 0,75 L/2,50 L

MICROFIBRE

Synthetische Mikrofasern

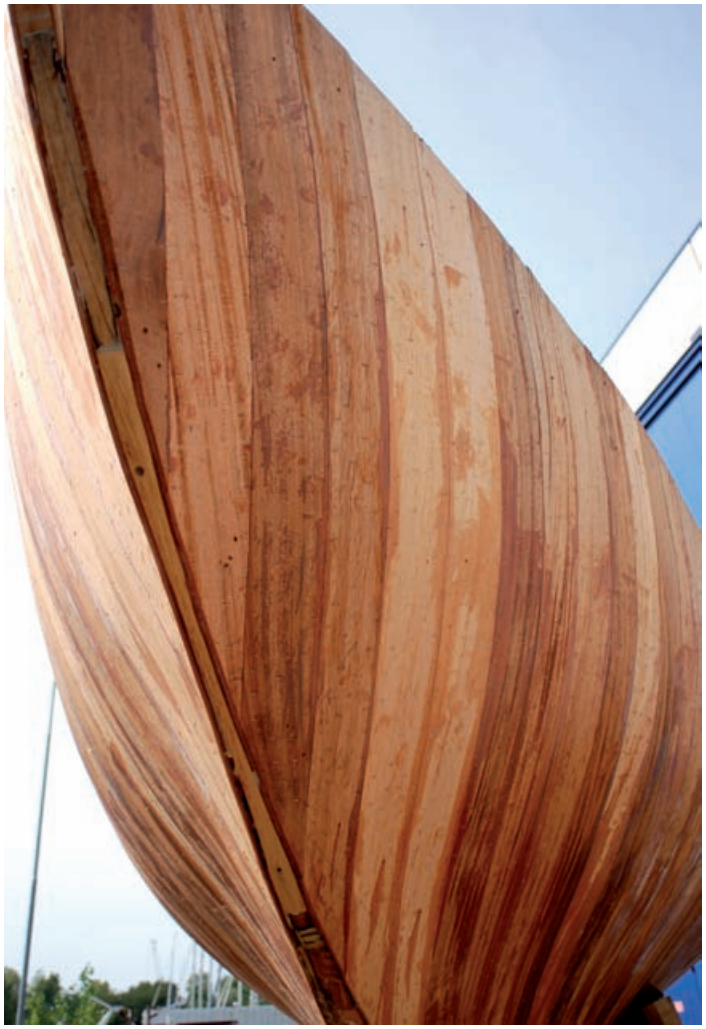
BESCHREIBUNG

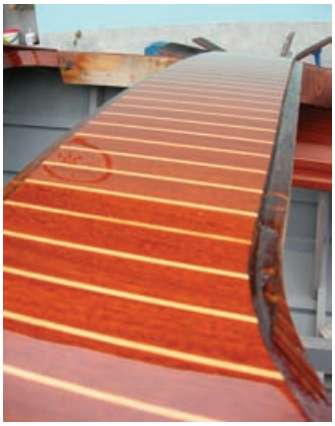
MICROFIBRE gehört zu dem Sortiment von Zusatzstof-fen für RESINA 2000, welche den Zweck haben, Verbindungen mit verschiedenen Eigenschaften herzustellen. Es handelt sich um Mikrofasern mit einer durchschnittlichen Länge von 500 Mikron, welche, wenn sie mit RESINA 2000 vermischt werden, diese strukturell verstärken, da sie im Inneren der Verbindung ein multidirektionales Gerüst bilden. Wegen der geringen Harzabsorption von MICROFIBRE wird aber das Penetrationsvermögen der RESINA 2000 nicht beeinträchtigt. Die so erhaltene Verbindung dient besonders für die Leimung von Bordschwellen (sogenannte T-Verklebungen), wo eine Spachtelmasse mit hoher Viskosität und mechanischer Widerstandsfähigkeit notwendig ist.

TECHNISCHE DATEN

Gebinde: 0,75 L/2,50 L

Weitere Informationen im Technischem Datenblatt oder auf der Website www.venezianiyacht.it.





Restaurierung eines Holzbootes.

MICROSILICE

Kolloidale Mikrokieselsäure

BESCHREIBUNG

MICROSILICE gehört zu dem Sortiment von Zusatz-stoffen für RESINA 2000, welche den Zweck haben, Verbindungen mit verschiedenen Eigenschaften herzustellen. Es handelt sich um ein Eindickungsmittel, welches, wenn es mit RESINA 2000 vermischt wird, für Leimung, Rillenfüllung und die Reparatur von groben Fehlstellen geeignet ist. MICROSILICE kann auch zusammen mit den anderen Zusatzstoffen des Sorti-ments verwendet werden, um die Spachtelverarbeit-barkeit und das Aussehen des Produktes zu verbessern. MICROSILICE kann im Über- und Unterwasserbe-reich verwendet werden.

TECHNISCHE DATEN

Gebinde: 0,75 L

TESSUTI

Verstärkungsgewebe für Resina 2000

BESCHREIBUNG

Mit Resina 2000 imprägniert, sind diese Gewebe für strukturelle Verstärkungen und kleinere Reparaturen von transparenten Anstrichsystemen auf Holz und GFK geeignet. Diese Gewebe gleichen kleinere Oberflächendefekte aus und verhindern Einsickerun-gen sowie kleinere Verschie-bungen.

TECHNISCHE DATEN

Typ:
Tessuto vetro 86 g/m²
Tessuto vetro 160 g/m²
Tessuto vetro 300 g/m²
Tessuto carbonio 196 g/m²
Packung: 0,50 m²

ADDITIVO 2000 LT

Beschleuniger für Resina 2000 bei niederen Temperaturen

BESCHREIBUNG

Der Zusatz von maximal 5% (Gewicht- oder Volumenprozente) zum Härter des Epoxysystems RESINA 2000 beschleunigt die Trocknung und Durchhär-tung des Anstriches bei niederen Temperaturen. Die empfohlene maximale Zu-satzmenge darf nie überschritten werden, da dadurch die Beständigkeit des Anstriches beeinträchtigt werden kann. Nie bei Temperaturen unter 5°C oder über 25°C verwenden.

TECHNISCHE DATEN

Spezifisches Gewicht:
0,97 +/- 0,02 Kg/L
Festkörpervolumen: 100%
Farbton: bernsteingelb
Gebinde: 0,125 L

GEBRAUCHSANWEISUNG

Verdünner:
5610 nur für Reinigung

3 BOOTSANSTRICHE

BEWUCHSCHUTZ DES UNTERWASSERSCHIFFES

DAS UNTERWASSERSCHIFF

AUSWAHL DER ANTIFOULINGFARBE

Antifoulings sind die wichtigsten Anstrichstoffe für Ihr Boot, da diese das Unterwasserschiff vor Bewuchsanfall schützen und es immer in einwandfreiem Zustand halten. Antifoulingfarben enthalten Giftstoffe (Biozide), welche den Angriff der zahlreichen Bewuchsor-ganismen im Seewasser abwehren: Schleim, Algen, Seepocken, Röhrenwürmer und andere Arten. Die Giftstoffe sind so formuliert und erprobt, dass sie nur in unmittelbarer Nähe des Unterwasser-schiffes wirksam werden, wodurch die Wasserverschmutzung reduziert wird. Die Wahl der richtigen Antifoulingfarbe hängt vom Boot-styp, vom Baumaterial und von der geplanten Verwendung des Bootes ab. Die Richtlinien für eine sachgerechte Wahl sind in der folgenden Tabelle angeführt.

Und das sind die Antifoulingfarben von Veneziani:

EVEN EXTREME 2 ist die 2-Komponenten Formulierung der schon bewährten EVEN mit Biomatrix Technologie, welche sich durch progressive Löslichkeit, höchsten und dauerhaften Bewuchsschutz – auch gegen Mikrofouling – auszeichnet. Dieser Antifouling vermittelt glatte Anstriche, auch bei Pinselauftragung und trocknet so schnell, dass man 2 Anstriche am gleichen Tag auftragen kann.

RAFFAELLO BIANCA RACING, ein selbsterodierendes Antifouling, ist die beste Wahl, wenn man ein sauberes und weißes Unterwasserschiff wünscht. RAFFAELLO BIANCA RACING bleibt nach der Auftragung und dem Eintauchen ins Wasser immer weiß, auch im Wasserpass.

RAFFAELLO ist ein dauerhaftes, hydrophiles Spitzenantifouling. Die Rezeptur mit ihrem hohen Inhalt an Kupferverbindungen und dank dem Zusatz von reinen Kohlenstoffteilchen gewährleistet einen starken und langandauernden Antifoulingschutz sowie einen niederen Reibungswiderstand. Raffaello ist für Salz- , Süß- und Brackwasser, sowie für gemäßigte und warme Meereszonen geeignet. Die Löslichkeit dieses Antifoulings wurde für Motorboote mit mittlerer Geschwindigkeit und Segelboote formuliert. Wegen des hohen Gehaltes an Kupferverbindungen, ist Raffaello nicht für Boote aus Leichtmetall geeignet. Raffaello ist auch erodierend, was bedeutet, dass die Schichtdicke des Anstriches mit der Zeit progressiv abgebaut wird und keine ausgelaugte Farbschicht zurückbleibt.

BLANC SPRINT ist ein Hartantifouling für schnelle Boote, welches hohe Abriebfestigkeit besitzt, weniger löslich als die anderen Antifoulings von Veneziani ist und sich deshalb für Boote mit einer Geschwindigkeit von mehr als 35/40 Knoten und auch für Boote, welche oft geslippt werden (Schlauchboote mit steifem Kiel und häufig getrailerte Boote) eignet. BLANC SPRINT kann auch für Boote aus Aluminium verwendet werden.

EUROSPRINT ist ein Hartantifouling, welches sich auch für den Einsatz im Mittelmeer eignet. In drei Farben erhältlich: rot, weiß und schwarz. Nicht für Boote aus Aluminium geeignet.

LAGOON ist ein Hartantifouling, welches speziell für die Verwen-dung im Süßwasser und in Seen formuliert wurde. Darf nicht auf alte Antifoulings oder direkt auf den Untergrund aufgetragen werden, da es sonst Haftungsprobleme geben kann.

SPEEDY CARBONIUM Nach 24 Stunden sollte der Anstrich mit 600er Schleifpapier angeschliffen werden, um eine extraglatte Oberfläche zu erhalten, welche den Reibungswiderstand noch weiter vermindert und eine zusätzliche Geschwindigkeitserhöhung hervorruft. Nach dem Anschleifen erhält man einen gleichmäßigen grauen Farbton, der mit der Zeit stabil bleibt.

EVEN EXTREME 2

2-Komponenten Biomatrix-Technologie Antifouling

BESCHREIBUNG

Biomatrix-Technologie Antifouling der zweiten Generation. Even Extreme 2 ist die Weiterentwicklung einer neuartigen Formulie-rung, die auf der Synergie von speziellen Polymeren und Bioziden basiert und sich durch progressive Löslichkeit, höchsten und dauerhaften Bewuchsschutz - auch gegen Mikrofouling - auszeichnet. Even Extreme 2 trocknet so schnell, dass man 2 Anstriche am gleichen Tag auftragen kann und ist für Boote aus GFK, Holz oder Stahl geeignet (nach entsprechender Grundierung). Nur die weiße Farbe kann für Boote aus Aluminium verwendet werden. Das Boot kann schon 4 Stunden (bei 20° C) nach dem letzten Anstrich zu Wasser gelassen werden, doch gibt es keine maximale Überstreichzeit.

TECHNISCHE DATEN

Spezifisches Gewicht: 1,85 +/- 0,02 Kg/L
Festkörpervolumen: 53%
Farbton: rot, blau, schwarz
Gebinde: 0,75 L/2,50 L

GEBRAUCHSANWEISUNG

AVerarbeitungsgerät:
Pinsel - Rolle - Spritzen
Trockenzeit für Belastbarkeit (20°C): 4 Stunden
Topfzeit (20°C): 7 Tage
Mischungsverhältnis (Volumen): 3 : 2
Mischungsverhältnis (Gewicht): 72 : 28
Verdünner: 6470
Trockenschichtdicke: 50 µm
Theoretische Ergiebigkeit: 10,6 m²/L
Überstreichzeit (20°C): min 4 Stunden
Anzahl der Anstriche: 2

RAFFAELLO BIANCA RACING

Weißes erodierendes hydrophiles Antifouling

BESCHREIBUNG

Ein dauerhaftes, hydrophiles, erodierendes Spitze-nantifouling. Die Rezeptur mit ihrem hohen Inhalt an organischen Bioziden ge-währleistet einen stabilen weißen Farbton im Unter- und Überwasserbereich, sowie einen starken und langandauernden Antifou-lingschutz. Das Harz ist hydrophil und vermindert daher die Wasserreibung. Raffaello Bianca Racing ist für Salz- , Süß- und Brack-wasser, sowie für gemäßigte und warme Meereszonen geeignet und kann auch für Boote aus Leichtmetall verwendet werden. Die Löslichkeit dieses Antifou-lings wurde für Motorboote mit mittlerer Geschwin-digkeit und Segelboote formuliert. Raffaello Bianca Racing ist besonders für Regatta-Segelboote geeignet.

TECHNISCHE DATEN

Spezifisches Gewicht: 1,67 +/- 0,02 Kg/L
Festkörpervolumen: 50%
Farbton: weiß
Gebinde: 0,75 L/2,50 L/5,00 L

GEBRAUCHSANWEISUNG

Verarbeitungsgerät:
Pinsel - Rolle - Spritzen
Trockenzeit für Belastbarkeit (20°C): 12 Stunden
Verdünner: 5470
Trockenschichtdicke: 40/50 µm
Theoretische Ergiebigkeit: 12,5 - 10,0 m²/l
Überstreichzeit (20°C): min 8 Stunden
Anzahl der Anstriche: 2

RAFFAELLO

Erodierendes hydrophiles Antifouling mit Kohlenstoff

BESCHREIBUNG

Ein dauerhaftes, hydrophiles Spitzenantifouling. Die Rezeptur mit ihrem hohen Inhalt an Kupferverbindun-gen und dank dem Zusatz von reinen Kohlenstoffteil-chen gewährleistet einen starken und langandauernden Antifoulingschutz sowie einen niederen Reibungswi-derstand. Raffaello ist für Salz-, Süß- und Brackwas-ser, sowie für gemäßigte und warme Meereszonen geeignet. Die Löslichkeit dieses Antifoulings wurde für Motorboote mit mittlerer Geschwindigkeit und Segelboote formuliert. Wegen des hohen Gehaltes an Kupferverbindungen, ist Raffaello nicht für Boote aus Leichtmetall geeignet. Raffaello ist auch erodierend, was bedeutet, dass die Schichtdicke des Anstriches mit der Zeit progressiv abgebaut wird und keine ausgelaugte Farbschicht zurückbleibt.

TECHNISCHE DATEN

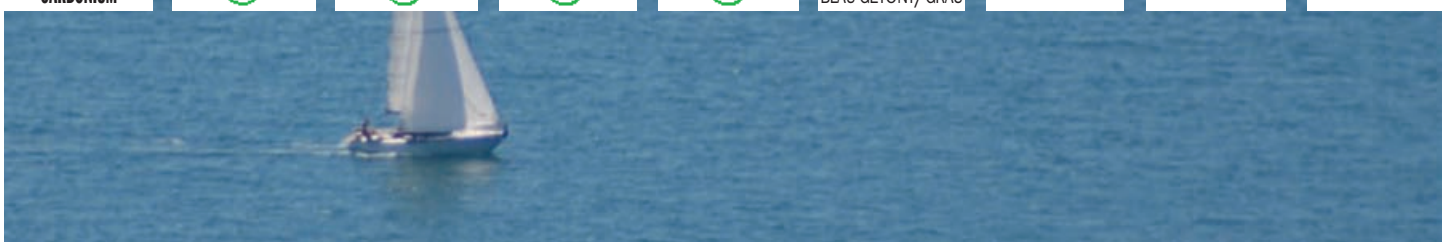
Spezifisches Gewicht: 1,67 +/- 0,02 Kg/L
Festkörpervolumen: 50%
Farbton: hellblau, blau, hellgrau, schwarz, rot, grün
Gebinde: 0,75 L/2,50 L/5,00 L

GEBRAUCHSANWEISUNG

Verarbeitungsgerät:
Pinsel - Rolle - Spritzen
Trockenzeit für Belastbarkeit (20°C): 12 Stunden
Verdünner: 6470
Trockenschichtdicke: 40/50 µm
Theoretische Ergiebigkeit: 12,5 - 10,0 m²/L
Überstreichzeit: (20°C): min 8 Stunden
Anzahl der Anstriche: 2

Weitere Informationen im Technischem Datenblatt oder auf der Website www.venezianiyacht.it.

PRODUKT-BEZEICHNUNG	SEGEL	MOTOR			FARBE	BEWUCHSCHUTZ	REIBFESTIGKEIT	ALUMINIUM-VERTRÄGLICH
	KREUZFAHRTEN UND REGATTEN	GESCHWINDIGKEIT <12 KNOTEN LOTSENBOOTE	GESCHWINDIGKEIT 12–35 KNOTEN MOTORBOOTE	GESCHWINDIGKEIT >35 KNOTEN SCHNELLE MOTORBOOTE				
BLANC SPRINT	☹	☹	☺	☺	WEIß	★★	☺☺☺☺☺	JA
EUROSPRINT	☹	😐	☺	😐	ROT/BLAU/SCHWARZ	★★	☺☺☺☺	NEIN
EVEN EXTREME 2	☺	☺	☺	😐	WEIß	★★★★	☺☺☺☺	JA
EVEN EXTREME 2	☺	☺	☺	😐	ROT/BLAU/SCHWARZ	★★★★★	☺☺☺☺	NEIN
RAFFAELLO	☺	☺	☺	😐	HELLGRAU/ROT/BLAU/HELLBLAU/GRÜN/SCHWARZ	★★★★	☺☺☺	NEIN
RAFFAELLO BIANCA RACING	☺	☺	☺	😐	WEIß	★★★★	☺☺☺	JA
SEVENTY	☺	☺	☺	😐	WEIß	★★/★	☺☺☺	JA
SEVENTY	☺	☺	☺	😐	HELLGRAU/DUNKELBLAU/SCHWARZ/ROT	★★★★	☺☺☺	NEIN
SPEEDY CARBONIUM	☺	☺	☺	☺	SCHWARZ/BLAU-GETÖNT/GRAU	★★★★	☺☺☺☺	JA



BLANC SPRINT
over 35 knots
Antifouling für schnelle Motorboote

BESCHREIBUNG
Ein Hartantifouling für schnelle Boote. Blanc Sprint wurde für Boote aus GFK (nach Grundierung mit Adherglass), Holz oder Leichtmetall formuliert. Der Farbton dieses Antifoulings ist stabil und verändert sich weder im Unterwasser- noch im Überwasserbereich.
Blanc Sprint ist für alle Arten von Wasser (Salz-, Brack- und Süßwasser) geeignet und besitzt eine hohe Abriebfestigkeit, auch beim Slippen. Nicht geeignet für langsam fahrende Boote und Boote mit langen Liegezeiten.

TECHNISCHE DATEN
Spezifisches Gewicht:
1,62 +/- 0,02 Kg/L
Festkörpervolumen: 50%
Farbton: weiß
Gebinde:
0,75 L/2,50 L/5,00 L

GEBRAUCHSANWEISUNG
Verarbeitungsgerät:
Pinsel - Rolle - Spritzen
Trockenzeit für Belastbarkeit (20°C): min 24 Stunden
Verdünner: 56470
Trockenschichtdicke:
40/50 µm
Theoretische Ergiebigkeit:
12,5 - 10 m²/L
Überstreichzeit: (20°C):
min 6 Stunden
Anzahl der Anstriche: 2

EUROSPRINT
Langzeit-Antifouling

BESCHREIBUNG
Eurosprint ist ein Antifouling mit einem hohen Gehalt an Kupferverbindungen, welches sich für den Einsatz in Süß-, Salz- und Brackwasser eignet und sich auch durch gute Abreibfestigkeit auszeichnet. Das Produkt kann für Boote aus Holz, Stahl und GFK, nicht aber für Aluminiumboote verwendet werden und eignet sich für schnelle Motorboote über 35 Knoten aber auch für Segelboote.

TECHNISCHE DATEN
Spezifisches Gewicht:
1,62 +/- 0,02 Kg/L
Festkörpervolumen: 45%
Farbton:
rot, hellblau, schwarz
Gebinde:
0,75 L/2,50 L/5,00

GEBRAUCHSANWEISUNG
Verarbeitungsgerät:
Pinsel - Rolle - Spritzen
Trockenzeit für Belastbarkeit (20°C): 24 Stunden
Verdünner: 6470
Trockenschichtdicke:
40/50 µm
Theoretische Ergiebigkeit:
11,3 - 9,0 m²/L
Überstreichzeit (20°C):
min 12 Stunden
Anzahl der Anstriche: 2 - 3

SEVENTY
Wasserbasiertes Antifouling

BESCHREIBUNG
Eine wasserlösliche Antifoulingfarbe welche für den Schutz gegen Algen, Seepocken und alle Arten von Fouling im Süß- und Salzwasser formuliert wurde. Diese Farbe ist leicht zu verarbeiten, schädigt die Umwelt nicht (sie entspricht den strengsten Vorschriften für atmosphärischen Umweltschutz) und ist – da sie keine chemischen Lösemittel enthält – auch für den Verwender sicherer. Auch bei häufigem Slippen wird die Antifoulingwirkung nicht beeinträchtigt.
Nur SEVENTY WEISS kann auch für Boote aus Aluminium verwendet werden.

TECHNISCHE DATEN
Spezifisches Gewicht:
1,70+/- 0,02 kg/l weiß
2,00+/- 0,02 kg/l gefärbt
Festkörpervolumen: 35%
Farbton: weiß, hellblau, dunkelblau, schwarz, rot
Gebinde: 0,75/2,50 L

GEBRAUCHSANWEISUNG
Verabeitungsgerät:
Pinsel-Rolle-Spritzen
Trockenzeit für Belastbarkeit (20°C): 16 Stunden
Verdünner: Wasser
Trockenschichtdicke:
30/50 µm
Theoretische Ergiebigkeit pro Anstrich:13,3 - 8,0 m²/l
Überarbeitbar (20° C): min 3
Anzahl der Anstriche: 2
Für den Wasserpass wird ein 3. Anstrich empfohlen.

Das neue, wasserbasierte Antifouling Seventy.

Wirksamer Bewuchsschutz mit Umweltfreundlichkeit.

New waterbased antifouling Seventy.
The great protection joins respect for the environment.

YACHTING Veneziani™

Leaders in yacht paint systems.

www.venezianiyacht.it

™ used Under License of Field Pipe Systems S.r.l.

SPEEDY
CARBONIUM

Pure Geschwindigkeit.

Antifouling Speedy Carbonium™. Kohlenstoff Technologie.

Speedy Carbonium ist ein Zweikomponenten-Antifouling mit exklusiver Kohlenstoff Technologie, welche maximale Leistungsfähigkeit vermittelt. Diese Polymerformulierung mit mindestens 99% reinen Kohlenstoffpartikeln und einer homogenen Partikelgröße von 15 Mikron erzeugt ein außergewöhnlich glattes und schnelles Unterwasserschiff. Speedy Carbonium ist die ideale Antifoulingfarbe für Rennboote, bei welchen ein glattes Unterwasserschiff von höchster Wichtigkeit ist, sowie für Regattaboote aus GFK und Verbundmaterial.

SPEEDY CARBONIUM

2-Komponenten Antifouling für Regattaboote

BESCHREIBUNG

2-Komponenten Hartantifouling, welcher Kohlenstoff als aktiven Bestandteil enthält. Der Zusatz von Kohlenstoff erzeugt einen äußerst glatten und schlüpfrigen Anstrichfilm, der den Reibungswiderstand des Bootsrumpfes erheblich reduziert. Das Produkt ist - mit entsprechender Grundierung - für Segelboote aus GFK, Holz, Stahl und Aluminium geeignet. Speedy Carbonium ist schnell-trocknend - so dass man 2 Anstriche in einem Tag auftragen kann - und sollte nur mit Spritzpistole verarbeitet werden. Der Anstrich sollte mit 600er Schleifpapier angeschliffen werden, um eine extraglatte Oberfläche zu erhalten.

TECHNISCHE DATEN

Spezifisches Gewicht:
1,79 +/- 0,02 kg/L
Festkörpervolumen: 53%

Farbton: schwarz, blau-getönt, grau
Gebinde: 0,75/2,50 L

GEBRAUCHSANWEISUNG

Verarbeitungsgerät: Rolle - Spritzen
Trockenzeit für Belastbarkeit (20°C): 8 Stunden
Topfzeit (20°C): 48 Stunden
Mischungsverhältnis (Volumen): 2:1
Mischungsverhältnis (Gewicht): 67:33
Verdünner: 6470
Trockenschichtdicke: 50 µm
Theoretische Ergiebigkeit: 10,6 m2/L
Überstreichzeit (20° C): min 4
Anzahl der Anstriche: 2

Weitere Informationen im Technischem Datenblatt oder auf der Website www.venezianiyacht.it.

YACHTING Veneziani™
Leaders in yacht paint systems.

™ used Under License of Field Pipe Systems S.r.l.

3 BOOTSANSTRICHE

BEWUCHSSCHUTZ DES UNTERWASSERSCHIFFES

ANTIFOULINGFARBEN: WIEVIEL SOLL MAN EINKAUFEN?

Für ein zufriedenstellendes Resultat ist die Menge des aufgetragenen Antifouling bzw. seine Schichtdicke, sehr wichtig. Die Schichtdicke einiger Anifoulingty-pen verringert sich nämlich mit der Zeit (selbstreinigende, selbstglättende oder erodierende Antifou-lings), oder die Giftstoffe werden aus dem Bindemittel ausgelaugt. Deshalb hängt die Dauer und die Wirksamkeit direkt von der Schichtdicke ab. Es ist darum äußerst wichtig:

- Dass die vorgeschriebene praktische Ergiebigkeit eingehalten wird.
- Immer 2 Anstriche im Unterwasserschiff und 3 Anstriche in den Zonen mit größerer Reibbeanspruchung (Ruderblatt, Wasserpass u.a.) aufzutragen.

Eine ziemlich genaue Methode für die Errechnung der notwendigen Antifoulingmenge findet man in der TABELLE A.

Falls man sich die Rechnerei ersparen will, kann man stattdessen die TABELLE B benützen, welche auf unserer Erfahrung und auf den Mitteilungen unserer Kunden basiert. In der Tabelle ist die Anzahl von 0,75 l Dosen angegeben, welche man, je nach Bootstyp, einkaufen muss. Bei der Verarbeitung dürfen die Ergiebigkeiten, die auf den Dosen und in den technischen Merkblättern angeführt sind, nie überschritten werden. Das bedeutet, dass man keine zu schnelle oder zu lange Pinselstriche ausführen soll, um die Ergiebigkeit zu verbessern. Es ist äußerst wichtig, dass die vorgeschriebene praktische Ergiebigkeit von 8-10 m²/l pro Anstrich eingehalten wird. In anderen Worten sollte - pro Anstrich - eine 0.75 l Dose für 6 m² verwendet werden.

Um die empfohlene Gesamt-schichtdicke von 80-100 Mikron einzuhalten, muss man 2 Pinselanstriche ohne Verdünnung auftragen. Beim Auftragen mit einer Rolle fällt die Schichtdicke meistens niederer aus.

WICHTIG:
Immer die empfohlene Menge Antifouling auftragen.

TABELLE A
Schnelle Berechnung der nötigen Menge an Antifouling

Die benötigten Daten sind die folgenden:

1. Länge des Bootes an der Wasserlinie mal Breite (genannt **A**)
2. Länge des Bootes an der Wasserlinie mal Tiefgang mal 2 (genannt **B**)
3. SCHÄRFEGRAD, welcher die Form des Unterwasserschiffes in Betracht zieht (genannt **C**):

Moderne Segelboote mit Wulstkiel:	**C: 0,35**
Segelboote mit vollförmigem Unterwasserschiff:	**C: 0,40**
Schnelle Motorboote mit Halbgleitfahrt:	**C: 0,65**
Motorboote mit Verdrängungsfahrt: (Lotsenboottypen oder Trawlers)	**C: 0,70**
Schlauchboote	**C: 0,68**

Die Fläche des Unterwasserschiffes berechnet man mit der Formel:
(A+B) x C= effektive zu streichende m²

Wenn man die erhaltene Fläche durch die Ergiebigkeit der Antfoulingfarbe dividiert erhält man die benötigte Farbmenge.

TABELLE B
Wie viel Antifoulinfarbe braucht man

m	ADHERGLASS - 1 Anstrich (Nr. 0,75 l Dosen)				ANTIFOULING - 2 Anstriche (Nr. 0,75 l Dosen)			
	Moderne Segelboote mit Wulstkiel	Segelboote mit vollförmigem Unter-wasserschiff	Schnelle Motorboote mit Halbgleit-fahrt	Motorboote mit Verdrän-gungsfahrt: (Lotsenboottypen oder Trawlers)	Moderne Segelboote mit Wulstkiel	Segelboote mit vollförmigem Unter-wasserschiff	Schnelle Motorboote mit Halbgleit-fahrt	Motorboote mit Verdrän-gungsfahrt: (Lotsenboottypen oder Trawlers)
6	1	2	2	2	3	4	4	4
7	2	2	2	3	4	4	5	6
8	2	3	3	3	5	6	7	8
9	2	3	3	4	6	7	8	10
10	3	3	4	5	7	8	10	12
11	3	4	5	6	8	9	12	14
12	4	5	6	7	9	11	14	17
13	4	5	7	8	10	12	16	19
14	5	6	8	9	12	14	18	22
15	6	7	8	10	13	16	20	24

ANTIFOULINGFORMEL

Eine Antifoulingfarbe ist eine physikalische Mischung von Grund-stoffen, von denen jeder spezifische Eigenschaften und Funktio-nen hat. Diese Mischung wird bei der Herstellung so verarbeitet, dass sie nach dem Auftragen auf eine Oberfläche einen festen Film mit guter Haftung bildet.
Antifoulingfarben bestehen aus 4 verschiedenen Grundstoffen: Pigmente, Bindungsmittel, Lösemittel und Zusatzmittel.

PIGMENTE

Pigmente sind fein gemahlene (0,2 -20 Mikron) Festkörper, die verschiedenen Zwecken dienen. Es gibt farbige Pigmente, welche dem Anstrichstoff Farbe und Deckungsvermögen verleihen; Füllstoffe, von denen gewisse physikalische Eigenschaften, wie das spezifische Gewicht, abhängen und Bewuchsschutzpigmente, wie Kupfermonoxyd oder Zinkverbindungen.

BINDEMITTEL

IBindemittel sind Polymere oder Harze, welche es dem Anstrich-stoff ermöglichen, einen festen, trockenen Film mit sehr gutem Haftvermögen zu bilden. Ein Großteil der physikalischen Eigen-schaften, wie Löslichkeit, Visko-sität, Beständigkeit, usw. der Anstrichstoffe ist vom verwendeten Bindemittel abhängig.

LÖSUNGSMITTEL

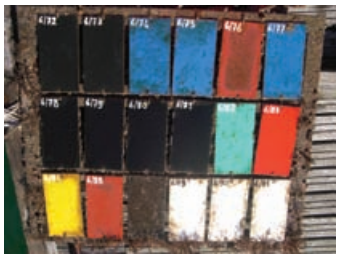
Lösungsmittel sind Flüssigkeiten, welche nach dem Auftragen verdampfen. Diese verursachen die Lösung und Dispersion der verschiedenen Bestandteile und verleihen dem Anstrichstoff die richtige Viskosität für die Verarbeitung. Sobald die Verdampfung einsetzt, beginnt die Filmbildung des Anstrichstoffes, deren Verlauf von der richtigen Dosierung der Lösungsmittel abhängt.

ZUSATZSTOFFE

Zusatzstoffe werden in kleinen Mengen eingemischt, um gewisse Eigenschaften der Anstrichstoffe zu verbessern: z. B. Durchtrock-nung, UV-Beständigkeit, Verarbeit-ung, Haltbarkeit in der Dose, usw. Je nach Wirkung unterteilen sie sich in: Weichmacher, Beschleuni-ger, Verlaufmittel, Thixtropiemittel, Mittel gegen Schaum- und Hautbildung, Antiabsetzmittel, u.a.

FARBHERSTELLUNG UND TESTVERFAHRENI

IBei der Herstellung von Antifoulingfarben werden die verschiedenen Grundstoffe so verarbeitet dass man eine stabile und homogene Mischung erhält. Nach geeigneten Laborproben werden dann die ersten Freiwasserversu-che durchgeführt. Bei diesen werden die Antifouligfarben auf 30 X 80 cm Testplatten (GFK + Gelcoat, Stahl, Bronze oder Aluminium) aufgetragen. Veneziani besitzt eine Anzahl von Schwimmanlagen (Freiwasserstände) an verschiedenen Standorten, wo jedes Jahr Hunderte von Testplatten aufgestellt werden. Ein Teil davon mit Farben der Konkurrenz, ein Teil mit schon vermarkteten Farben von Veneziani, der Rest mit neuen Formulierungen. Jedes Jahr werden Hunderte von neuen Formulierungen erprobt und die Resultate mit denen der gängigen Antifoulings verglichen.
Alle 3 Monate werden die Testplat-



ten begutachtet und fotografiert. Nach Abschluss der Testperiode werden die besten Formulierungen ausgewählt und in der Praxis erprobt, wobei zwei verschiedene Formulierungen in Viertelbereichen auf Unterwasserschiffe aufgetragen werden, z. B. eine Formulierung backbords vorne und steuerbords achtern, die andere Formulierung umgekehrt. Die Testversuche dauern ungefähr 1,5 Jahre und nur Antifoulings mit den besten Resultaten kommen auf den Markt.

EINFLUSS DER SCHICHTDICKE VON ANTIFOULINGS AUF DIE WIRKUNGSDAUER

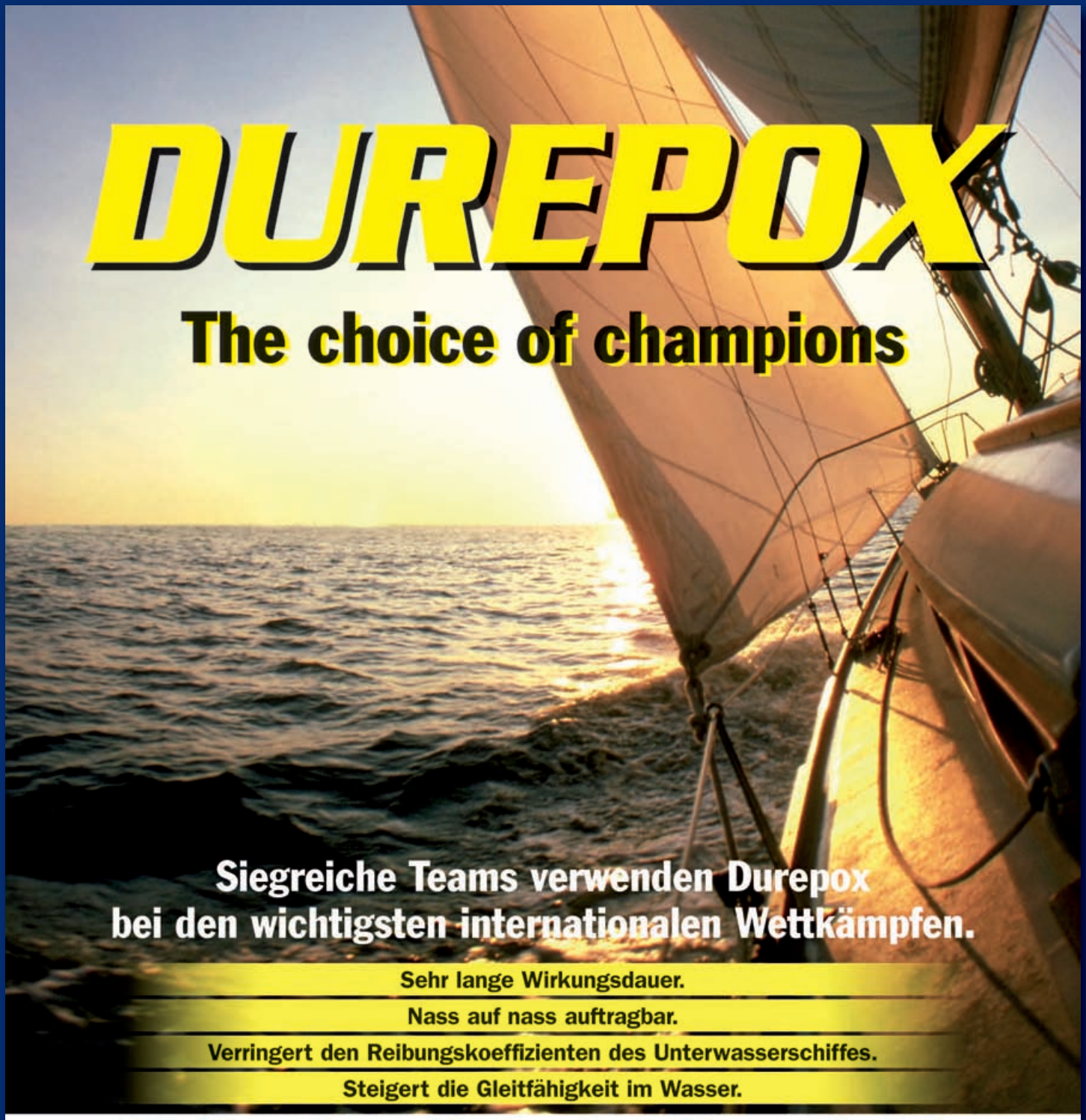
Bei einem Freiwasserversuch von Veneziani wurde der zentrale Teil einiger Testplatten mit nur einer Schicht Antifoulingfarbe behandelt, die restliche Oberfläche aber mit zwei Schichten. Die unteren Fotos zeigen , nach einer Probezeit von vier Monaten, keinen wesentlichen Unterschied. Nach einem Jahr war der zentrale Teil mit Schleim bedeckt und nach zwei Jahren mit Seepocken.
Die Wirkungsdauer einer Antifouling hängt von der verfügbaren Menge an Giftstoffen und deshalb von der aufgetragenen Schichtdicke (Schichtdicke = Farbmenge) ab. Deshalb sollte die mögliche Ergiebigkeit nicht mit der vorgeschriebenen Ergiebigkeit verwechselt werden. Man sollte immer die vorgeschriebene Farbmenge, una-bhängig von der Anzahl von Anstrichen, von der Verarbeitung-smethode und der Verdünnung auftragen. Die Tabelle auf Seite 24 soll die Berechnung der benötigten Farbmenge vereinfachen. Falls man weniger als die empfohlene Farbmenge verwendet, wird das Resultat sicher unbefriedigend sein.

FREIWASSERSTAND-TESTS VON VENEZIANI

3 Monate

1 Jahr

2 Jahre



Für Champions erfunden, jetzt allen zugänglich.

Hergestellt in Neuseeland von:

Resene

Automotive & Light Industrial

Generalvertreter für Europa:

YACHTING Veneziani™

Leaders in yacht paint systems.

™ used Under License of Field Pipe Systems S.r.l.

Durepox™ ist eine hochpigmentierte 2-Komponenten Epoxy-Urethan-Grundierung, leicht anzuschleifen, welche verwendet wird, wenn kompromissloser Schutz notwendig ist. Bestens für das Unterwasserschiff von Regattabooten, für die keine Antifoulingfarbe gebraucht wird (Klassen J, MUMM. MELGES, TP) geeignet. Durepox™ kann nass auf nass aufgetragen werden und kann die Geschwindigkeit der behandelten Boote erheblich steigern.
Experimente, die in den Fließ-Laboratorien der Universität Otago in Neuseeland durchführt wurden, haben gezeigt, dass Oberflächen mit Hochglanz weniger gleitfähig als solche mit Durepox™ behandelte sind. Mit diesen kann man eine Verminderung bis zu 15% des Reibungskoeffizienten erreichen. Diese Farbe kann für alle Bootsbaumaterialien verwendet werden und hat ein sehr breites Anwendungsfeld: z. B. für Surfbretter.

photos courtesy of ARTEMIS/CHRIS HOSKING

Durepox™ wird von den meisten Segelteams und den bekanntesten Bootswerften verwendet und wurde auf die Unterwasserschiffe von berühmten Regatta und Kreuzfahrtbooten aufgetragen. Alle Boote, die an der Louis Vuitton Cup 2003 teilnahmen und das Siegerboot New Zealand Black Magic des America Cup, verwendeten Durepox™. Weitere Siegernamen, die Durepox™ verwenden sind: Prada, Play Station, Tag Heuer, High 5, Silverage, Flash Gordon. Für den Louis Vuitton Cup 2007 verwendeten 7 von 12 Teams Durepox™ als Anstrich für Unterwasserschiff, Deck, Maste und Ausleger. Die Halbfinalisten des Louis Vuitton Cup und die Finalisten des America Cup haben ihr Vertrauen in dieses Produkt bestätigt.

photos courtesy of EMIRATES TNZ/CHRIS CAMERON

BEWUCHSSCHUTZ VON SPEZIALTEILEN

WULSTKIELE, TRIMMKLAPPEN UND METALLRUDERBLÄTTER

Trimmklappen, Ruder aus Stahl oder anderen Metallen und ähnliche Metallteile sind hoher Reibung und starkem Verschleiß ausgesetzt.
Die jeweilige Oberfläche (aus Blei, Gusseisen oder rostfreiem Stahl) muss sachgerecht mittels maschinellem Schleifen oder Sandstrahlen gereinigt werden. Falls vorhanden, müssen die Rückstande an alter Farbe und Rost entfernt werden.
Als Anstrich empfiehlt sich ein 2-Komponentensystem, welches aus 1 Pinselanstrich **EPOXY PRIMER** und 3 Anstrichen **AQUASTOP** (Verarbeitung mit Kurzhaarrolle) mit insgesamt 600 Mikron Schichtdicke besteht. Nach dem Auftragen des letzten Anstriches muss man 48-72 Stunden warten, bevor man 1 Anstrich **ADHERGLASS** oder **ADHERPOX** und dann die gleiche Antifoulingfarbe wie im restlichen Unterwasserschiff aufbringt.

Falls man den Wulstkiel spachteln muss, verwende man **EPOMAST PRO** *auf* **EPOXY PRIMER**. *Daraufhin muss die Spachtelschicht angeschliffen werden, bevor man AQUASTOP aufträgt.*

Z-ANTRIEBE

Für Salzwassergebrauch bestimmte Motore werden schon vom Hersteller mit Grundierung und Einbrennlackierung geliefert. Diese Lackierung schützt allerdings nicht vor Bewuchsanfall, wofür man spezielle Antifoulingfarben verwenden muss.
Falls die Lackierung in gutem Zustand ist, genügt es, den Unterwasserteil mit feinkörnigem Schliffpapier anzuschleifen, mit DETERSIL zu entfetten, um dann wie folgt zu verfahren:
1 Anstrich **PROPELLER PRIMER** (mit Pinsel) oder **PROPELLER PRIMER SP** (spritzen)
2 Anstriche Antfouling **PROPELLER** oder **PROPELLER SP**
Überwasserteil:
2 Anstriche **GEL GLOSS PRO**
Falls der Anstrich des Z-Antriebes in schlechtem Zustand ist, muss man die alte Farbe mittels Schliffpapier oder - wo möglich - mittels Schleifmaschine abnehmen. Daraufhin trage man 1 Pinselanstrich **EPOXY PRIMER** und dann **AQUASTOP** auf (3 Anstriche mit Kurzhaarrolle).
Daraufhin wird das Anstrichsystem wie im restlichen Unterwasserschiff abgeschlossen.

BOOTSSCHRAUBEN (aus Bronze) UND SCHRAUBENWELLEN (aus rostfreiem Stahlx)

Schraubenanstriche verlangen eine sehr gründliche Reinigung und Vorbehandlung, da - wegen der starken mechanischen Beanspruchung - eine sehr hohe Haftfestigkeit notwendig ist. Es können außerdem nur Anstrichsysteme mit sehr dünner Schichtdicke verwendet werden, da andernfalls das mechanische Profil der Schraube oder ihrer Welle verändert werden könnte. Deshalb hat Veneziani einen Spezialanstrich mit niederer Schichtdicke und höchstmöglichster Haftfestigkeit entwickelt. Das Anstrichsystem muss am Anfang jeder Saison erneuert werden, um wirksam zu sein.
Man muss wie folgt vorgehen:
Mit grobkörnigem Schliffpapier die Oberfläche gut aufrauhen.
Mit **DETERSIL** oder gleichwertigem Reinigungsmittel entfetten. Diese Prozedur muss mehrmals mit einem reinen Schwamm und Abwaschen mit Süßwasser wiederholt werden.
Man darf keine Lösungsmittel verwenden, da diese Fette nicht entfernen, sondern sie nur über die Oberfläche verteilen. Die gereinigte Oberfläche darf weder mit Tüchern noch mit den Fingern berührt werden, da auch Fettspuren die Haftung beeinträchtigen können.
1 Anstrich **PROPELLER PRIMER** oder **PROPELLER PRIMER SP** auftragen. Nach 6 -12 Stunden 2 Anstriche Antifouling **PROPELLER** oder **PROPELLER SP,** mit einer Zwischentrockenzeit von 6-12 Stunden, auftragen. Die Antifoulingfarbe **PROPELLER** oder **PROPELLER SP** darf nur auf den **PROPELLER PRIMER** oder **PROPELLER PRIMER SP** oder auf vorher angeschliffene, gut haftende Antifoulinganstriche aufgetragen werden. Mindestens 48 Stunden mit dem Abslippen warten.
Wichtig: einige Metall-Legierungen für Propeller bieten nicht genug Haftfestigkeit für Anstriche.

DIE BOOTSSCHRAUBE KOMMT ZUERST

Beim Anstreichen des Unterwasserschiffes sollte man die Schraube zuerst - und nicht zuletzt behandeln. Dadurch gibt man dem Antifouling ***PROPELLER*** *genügend Zeit zum Durch-trocknen.*

PROPELLER

Antifouling für Bootsschrauben, Schraubenwellen, und Z -Antriebe

BESCHREIBUNG
Ein Antifouling, das speziell für den Bewuchsschutz von Bootsschrauben, Schraubenwellen, Z-Antrieben, Trimmklappen, usw. - wo hohes Haftvermögen und Abriebfestigkeit unerlässlich sind - formuliert wurde. Propeller enthält keine Kupfer- und Zinnverbindun-gen, gewährleistet aber trotzdem guten Bewuchss-chutz und ist für alle Metallarten geeignet. Das Produkt muss auf Propeller Primer als Grundierung aufgetragen werden, um sachgerecht zu funktionieren. Die neue Rezeptur besitzt eine verbesserte Bestän-digkeit gegen Überpolarisation bei Kathodenschutz.

TECHNISCHE DATEN
Spezifisches Gewicht: 1,30 +/- 0,02 Kg/L
Festkörpervolumen: 45%
Farbton: weiß, volvo-grau, schwarz.
Gebinde: 0,25 L

GEBRAUCHSANWEISUNG
Verarbeitungsgerät: Pinsel
Trockenzeit für Belastbarkeit (20°C): 48 Stunden
Verdünner:
6470 nur für Reinigung
Trockenschichtdicke: 30 µm
Theoretische Ergiebigkeit: 15,0 m^2/L
Überstreichzeit (20°C): min 12/max 24 Stunden
Anzahl der Anstriche: 2

PROPELLER SP

Spritz-Antifouling für Bootsschrauben, Schraubenwellen, und Z -Antriebe

BESCHREIBUNG
Ein Hartantifouling in Sprühdosen, das speziell für den Bewuchsschutz von Bootsschrauben, Schraubenwellen, Z-Antrieben, Trimmklappen, usw. - wo hohes Haftvermögen und Abriebfestigkeit unerlässlich sind - formuliert wurde. Propeller enthält keine Kupfer- und Zinnverbindungen, gewährleistet aber trotzdem guten Bewuchsschutz und ist für alle Metallarten geeignet. Das Produkt muss auf Propeller Primer oder Propeller Primer SP als Grundierung aufgetragen werden, um sachgerecht zu funktionieren. Die neue Rezeptur besitzt eine verbesserte Beständigkeit gegen Überpolarisation bei Kathodenschutz.

TECHNISCHE DATEN
Spezifisches Gewicht: 0,75-78* +/- 0,02 kg/L
* *je nach Farbton*
Festkörpervolumen: 13,3%
Farbton: weiß, volvo-grau, schwarz.
Gebinde: 0,400 L

GEBRAUCHSANWEISUNG
Verarbeitungsgerät: Spritzen
Trockenzeit für Belastbarkeit (20°C): 48 Stunden
Verdünner: 6470 nur für Reinigung
Trockenschichtdicke: 20 µm
Theoretische Ergiebigkeit: 6,6 m2/L
Überarbeitbar (20° C): min. 6-8 Stunden
Anzahl der Anstriche: 2

Weitere Informationen im Technischem Datenblatt oder auf der Website www.venezianiyacht.it.

SCHLAUCHBOOTANSTRICHE

WIEDERBELEBUNG UND SCHUTZ

Veneziani hat ein Sortiment für die Konservierung von Schlauchboote entwickelt: den Lack **GUMMIPAINT**, um alte und verbrauchte Schlauchboothäute zu erneuern und zu schützen und die Antifoulingfarbe **GUMMIPAINT A/F** für die Unterwasserfläche, für den Fall, dass diese längere Zeit im Wasser bleibt.
Neu sind: der **DILUENTE 6380** für die Spritzauftra-gung dieser Farben, und **GUMMIWAX** für die Konservierung von Gummiteilen.
Für die routinemäßige Wartung von Schlauchbooten, Fendern, Tauch-anzügen und Sitzen, **GUMMIWAX** auf die gereinigte und trockenen Oberfläche spritzen, 30 Minuten warten und dann mit einem Tuch polieren.

Für einen dauerhaften Anstrich muss man wie folgt vorgehen:
- Die Schlauchboothaut muss gut mit **DETERSIL** entfettet und gespült werden (3-4 Male), um die für den Schlauchbootbau verwendeten Wachse restlos zu entfernen. Nachdem man festgestellt hat, dass alle Fett- und Wachsspuren gereinigt worden sind, lasse man die Schlauchboothaut trocknen, worauf die folgende Prozedur ausgeführt wird:
- Die ganze Oberfläche gut mit Schliffpapier Nr. 120-150 anschleifen und diese dann mit einem angefeuchteten Tuch entstauben.
- Auf die Überwasserfläche 2 Anstriche **GUMMIPAINT** auftragen (TSD 35 µm, theoretische Ergiebigkeit: 6,6 m²/l). Im Unter-wasserbereich 2 Anstriche **GUMMIPAINT A/F** auftragen (TSD 18 µm, theoretische Ergiebigkeit: 15 m²/l). Die Überstreichzeit beider Farben beträgt mindestens 8 Stunden.
Beide Anstrichstoffe besitzen genügend Elastizität, um den gegebenen Belastungen zu entsprechen.

Für die sachgerechte Ausführung der Arbeit müssen folgende Richtlinien befolgt werden:
- *Schlauchboot während der Anstricharbeiten nur bis zu 80% des maximalen Druckes aufblasen.*
- *Bei Spritzauftragung mit **DILUENTE 6380** verdünnen:*
*40-50% für **GUMMIPAINT***
*20-30% für **GUMMIPAINT A/F***
- *Nach dem ersten Anstrich die Pinselstriche so wenig wie möglich verschlichten, um die untere Anstrichschicht nicht aufzuweichen.*
- *Zur Reinigung der Arbeitsgeräte auch DILUENTE 6380 verwenden.*

Auf steife Kunststoffkiele von Schlauchbooten 1 Anstrich ADHERGLASS oder ADHERPOX und 2 Anstriche Antifouling auftragen.

GUMMIPAINT

Elastische Lackfarbe für Schlauchboote

BESCHREIBUNG
Speziell für Anstriche auf Gummi, Neopren, PVC, Hypalon, usw. formulierte 1-Komponenten Lackfarbe. Gummipaint zeichnet sich durch gutes Fließvermögen, hohe Flexibilität und hohes Haftvermögen aus. Diese Lackfarbe besitzt außerdem eine ausgezeichnete Beständigkeit gegen Meereswitterung sowie gegen UV-Strahlen und ist für den Über- und Unterwasserbereich in Salz- und Süßwasser geeignet.

TECHNISCHE DATEN
Spezifisches Gewicht:
1,00 +/- 0,02 Kg/L
Festkörpervolumen: 23%
(Durchschnittlicher Wert für die verschiedenen Farbtöne)
Farbton: siehe Farbtonkarte
Gebinde: 0,375 L

GEBRAUCHSANWEISUNG
Verarbeitungsgerät:
Pinsel - Spritzen
Trockenzeit für Belastbarkeit (20°C): 24 Stunden
Verdünner: 6380
Trockenschichtdicke:
35 µm
Theoretische Ergiebigkeit:
6,0 m²/L
Überstreichzeit (20°C):
min 6 Stunden
Anzahl der Anstriche: 2

GUMMIPAINT A/F

Antifouling für Schlauchboote mit elastischem Kiel

BESCHREIBUNG
Eine flexible, speziell für Schlauchboote mit elastischem Kiel formulierte Antifoulingfarbe, welche direkt auf Materialien wie Neopren, Hypalon, Gummi, PVC, usw. aufgetragen werden kann, einen sehr wirkungsvollen Bewuchs-schutz bietet und sich durch Flexibilität und Haftvermö-gen auszeichnet.

TECHNISCHE DATEN
Spezifisches Gewicht:
1,20 +/- 0,02 Kg/L
Festkörpervolumen: 27%
Farbton:
schwarz, grau, weiß
Gebinde: 0,375 L

GEBRAUCHSANWEISUNG
Verarbeitungsgerät:
Pinsel - Spritzen
Trockenzeit für Belastbarkeit (20°C): 24 Stunden
Trockenschichtdicke:
18 µm
Theoretische Ergiebigkeit:
15,0 m²/L
Überstreichzeit (20°C):
min 8 Stunden
Anzahl der Anstriche: 2

GUMMIWAX

Schutz- und Poliermittel für Schlauchboote

BESCHREIBUNG
Die Verwendung von ungeeigneten Schutzmitteln für Schlauchboote kann das Material beschädigen und Personen in Gefahr bringen, da die Oberflächen schlüpfrig werden. GUMMIWAX schützt das Material sachgerecht und erzeugt keine schlüpfrigen Oberflächen. Da Produkt enthält keine Silikone.
Das Produkt frischt Farben wieder auf und hinterlässt keine Flecken, wenn es berührt wird.

TECHNISCHE DATEN
Gebinde: 0,75 L

LACKIERUNG VON AUSSENHAUT, AUFBAUTEN UND DECK

AUSSENHAUT, DECKHAUS, AUFBAUTEN

KLARLACKIERUNG VON HOLZ

Für Holzlackierungen stehen Ihnen verschiedene Anstrichstoffe zur Verfügung: **TIMBER GLOSS**, ein traditioneller Eintopf-Klarlack, **WOOD GLOSS**, ein glänzender 2-Komponenten Polyurethan-Klarlack für Außenflächen, **WOOD MAT**, ein satinierter 2-Komponenten Polyurethan-Klarlack für Innen-flächen.

Wenn das Holz neu ist, muss es zuerst angeschliffen und dann mit einem Anstrich **FIBRODUR** imprägniert werden. Danach trägt man die Lackierung auf. Für ein zufriedenstellendes Resultat müssen mindestens 6 Anstriche oder **TIMBER GLOSS** oder **WOOD GLOSS** aufgetragen werden, wobei immer ein leichter Zwischenschliff (Schliffpapier Nr. 360-400) notwendig ist, um eine spiegelglatte Oberfläche zu erhalten. Viele Liebhaber von perfekten Klarlackierungen tragen sogar bis zu 12 Anstriche auf. **WOOD GLOSS** hat eine bessere Witterungsbestän-digkeit als traditionelle Klarlacke und vermittelt deshalb eine längere Haltbarkeit der Lackierung. Die ersten Anstriche müssen mit 30% Lösungsmittel verdünnt werden, bei den nächsten Anstrichen geht man progressiv mit der Verdünnung zurück, wobei die letzten zwei Anstriche ohne Verdünnung aufgetragen werden sollten.

Es ist sehr wichtig, das vorgeschriebene Verdünnungsmittel zu verwenden. Falls das Holz von Wassereinsickerungen verursachte Flecken aufweist, muss die Lackierungen der beschädigten Stelle abgenommen und das Holz mit Wasserstoffsuperoxyd (80 Volumen) oder mit **TEAK 2** getränkter Putzwatte abgerieben werden, bis man wieder eine helle Farbe erhält.

Teakflächen werden normalerweise nicht lackiert, sondern gereinigt, gebleicht und dann mit Spezialmit-teln schutzbehandelt. Falls man Teakflächen unbedingt lackieren will, sollte man ein Anstrichsystem mit hoher Beständigkeit verwenden.

Die Dauer der Lackierung hängt auch von der angewandten Pflege ab. Wenn man alle zwei Jahre die Lackierung leicht anschleift und dann 2 neue Anstrich aufträgt, kann man sicher sein, dass das Holz geschützt ist und die Lackierung viele Jahre dauern wird.

TIMBER GLOSS

Glanz-Klarlack für Holz

BESCHREIBUNG

Timber Gloss ist ein 1-Komponenten Klarlack auf Alkydharzbasis für Innen-räume und für den Außen-bereich. Dieser Klarlack zeichnet sich durch Hochglanz, gutes Fließvermögen, Flexi-bilität, leichte Pinselverar-beitung und Beständigkeit gegen Meereswitterung aus. Timber Gloss ist für alle Holzoberflächen im Über-wasserbereich geeignet und kann auch auf alte klarlackierte Oberflächen aufgetragen werden.

TECHNISCHE DATEN

Spezifisches Gewicht:
0,92 +/- 0,02 Kg/L
Festkörpervolumen: 45%
Farbton: transparent
Gebinde: 0,75 L/2,50 L

GEBRAUCHSANWEISUNG

Verarbeitungsgerät:
Pinsel - Rolle - Druckluft/Air-less -Spritzen
Trockenzeit für Belastbarkeit (20°C): 24 Stunden
Verdünner: 6470
Trockenschichtdicke:
40 µm
Theoretische Ergiebigkeit:
11,2 m²/L
Überstreichzeit (20°C):
min 8 Stunden/max 7 Tage
Anzahl der Anstriche: 6 - 8

WOOD GLOSS

Hochglanz - Klarlack

BESCHREIBUNG

Wood Gloss ist ein 2-Komponenten Klarlack mit Hochglanz und hoher Beständigkeit gegen Meereswitterung, welcher sich durch ausgezeichnetes Fließvermögen, leichte Pinselverarbeitung und hohe Abriebfestigkeit auszeichnet. Dieser Klarlack hebt die natürlich Schönheit des Holzes hervor und ist schrumpfungsfest. Wood Gloss ist für alle klarlackierten Innen- und Außenflächen empfehlenswert. Nicht für den Unterwasserbereich geeignet. Für ein perfektes Finish sollten etliche Anstri-che aufgetragen werden.

TECHNISCHE DATEN

Spezifisches Gewicht:
1,02 +/- 0,02 Kg/L
Festkörpervolumen: 38%
Farbton: transparent
Gebinde: 0,75 L

GEBRAUCHSANWEISUNG

Verarbeitungsgerät: Pinsel - Rolle - Druckluft - Spritzen
Trockenzeit für Belastbarkeit (20°C): 3 Tage
Topfzeit (20°C): 3 Stunden
Mischungsverhältnis (Volumen): 4 : 1
Mischungsverhältnis (Gewicht): 80 : 20
Verdünner: 5780
Trockenschichtdicke:
20 µm
Theoretische Ergiebigkeit:
19 m²/L
Überstreichzeit (20°C):
min 8/max 48 Stunden
Anzahl der Anstriche:
6 (bis 12)

WOOD MAT

Seidenglanz - Klarlack

BESCHREIBUNG

Wood Mat ist ein 2-Komponenten Klarlack mit Seidenglanz und hoher Beständigkeit gegen Meereswitterung. Der Lack ist für Innenräume, Möbel und für den Außenbereich bestens geeignet. Wood Mat zeichnet sich durch ausgezeichnetes Fließvermögen, leichte Pinselverarbeitung und hohe Abriebfestigkeit aus. Das Produkt ist für alle Holzoberflächen im Über-wasserbereich geeignet und besonders für Holzdecks und Bodenwegerungen empfehlenswert.

TECHNISCHE DATEN

Spezifisches Gewicht:
1,00 +/- 0,02 Kg/L
Festkörpervolumen: 50%
Farbton: transparent
Gebinde: 0,75 L

GEBRAUCHSANWEISUNG

Verarbeitungsgerät: Pinsel - Rolle - Druckluft - Spritzen
Trockenzeit für Belastbarkeit (20°C): 3 Tage
Topfzeit (20°C): 6 Stunden
Mischungsverhältnis (Volumen): 1 : 1
Mischungsverhältnis (Gewicht): 50 : 50
Verdünner: 5780
Trockenschichtdicke:
30 µm
Theoretische Ergiebigkeit:
16,7 m²/L
Überstreichzeit (20°C):
min 8/max 48 Stunden
Anzahl der Anstriche: 3 - 4

Weitere Informationen im Technischem Datenblatt oder auf der Website www.venezianiyacht.it.

HOCHLEISTUNGSANSTRICHSYSTEME

Für Anstrichsysteme mit hoher Beständigkeit trage man direkt, nach Imprägnieren mit **FIBRODUR** des nackten, glattgeschliffenen Holzes, 2 Anstriche **RESINA 2000** auf. Dann müssen 6 Anstriche **WOOD GLOSS** mit der obigen Prozedur aufgetragen werden.
Dieses Anstrichsystem kann später mittels Lackierung mit **WOOD GLOSS** erneuert werden, ohne die **RESINA 2000** abnehmen zu müssen. Dieses Anstrichsystem darf nur auf vollständig trockenes Holz aufgetragen werden.

FARBLACKIERUNGEN

Nachdem man Vorbehandlung, Grundierung, Zwischenanstrich - und falls notwendig - auch das Spachteln ausgeführt hat, wird der Anstrichaufbau mit der Lackierung abgeschlossen. Als Endanstrich kann man, für ein Eintopf-Anstrichsystem, **UNIGLOSS** und, für ein 2-Komponenten-Anstrichsystem, **GEL GLOSS PRO** verwenden.
2-Komponenten-Anstrichsysteme vermitteln einen dauerhaften, schön aussehenden Anstrich, welcher auch eine hervorragende Witterungs-beständigkeit und gute Reibungs-beständigkeit besitzt.
Allerdings sind 2-Komponentenanstriche schwieriger zu verarbeiten und verlangen mehr Einsatz und Achtsamkeit während der verschiedenen Arbeitsgänge. Eintopf-Anstrichsysteme sind leichter und praktischer aufzutragen, sind aber weniger dauerhaft als 2-Komponenten-Anstrichsysteme.
Für beide Anstrichsysteme empfiehlt es sich, vor der Lackierung einen Unteranstrich aufzutragen, da man so ein besseres ästhetisches Resultat erhält. Je nach Anstrichsystem verwende man **EUROGEL** für Eintopfanstriche und **POLYREX PRO** oder **PLASTOLITE PRO** für 2-Komponentenanstriche. Aufgabe des Unteranstriches ist, neben einer besseren Schutzwirkung, einen homogenen Farbton der Lackierung sicherzustellen, da gespachtelte Zonen matte Flecken verursachen können. Das Auftragen eines Unteranstriches ermöglicht es auch, eventuelle Mängel der Oberfläche zu orten und diese vor der Lackierung auszubessern.
Unteranstriche müssen auf reine, angeschliffene Oberflächen oder auf geeignete Epoxy-Grundierungen aufgetragen werden. Bei Eintopf-Anstrichsystemen verwende man 2 Anstriche **EUROGEL**. Bei 2-Komponenten-Systemen 2 Anstriche **PLASTOLITE PRO** (auch im Unterwas-serbereich) oder 2 Anstriche **POLYREX PRO** (leicht anzuschleifen, nur für den Überwasserbereich geeignet). Vor Auftragen der Lackierung anschleifen und reinigen.
Unsere Farblacke sind auch gut für Pinselanstriche geeignet, da sie ausgezeichnete Verlaufeigenschaften besitzen, weshalb eventuelle Pinselfurchen durch Verschlichten der Pinselstriche ausgeglichen werden können.

GEL GLOSS PRO

2-Komponenten Polyurethanlack

BESCHREIBUNG
Gel Glosspro ist ein Hochglanzlack mit ausgezeichneter Beständigkeit in Meer- und Industrieklima, sowie mit hoher Resistenz gegen UV-Strahlen. Gel Glosspro vergilbt nicht, ist sehr flexibel sowie glanz- und farbtonbeständig. Dank des guten Fließvermögens ist dieser Lack bestens für Außenhaut, Deck, Aufbauten, geeignet, wo ein perfekter Finish unentbehrlich ist. Gel Glosspro kann direkt auf Gelcoat oder auf Epoxy- sowie Polyurethangrundie-rungen aufgetragen werden Plastolitepro, Polyrexpro).
Nicht für den Dauereinsatz im Unterwasserbereich geeignet.

TECHNISCHE DATEN
Spezifisches Gewicht:
1,29 +/- 0,02 Kg/L
Festkörpervolumen: 54%
Farbton: siehe Farbtonkarte
Gebinde: 0,75 L/2,50 L

GEBRAUCHSANWEISUNG
Verarbeitungsgerät: Pinsel - Rolle - Druckluft/Airless - Spritzen
Trockenzeit für Belastbarkeit (20°C): 7 Tage
Topfzeit (20°C): 3 - 4 Stunden
Mischungsverhältnis (Volumen): 3 : 1
Mischungsverhältnis (Gewicht): 80 : 20
Verdünner: 6700 (Druckluft /Airless-Spritzen) oder 5780 (Pinsel - Rolle)
Trockenschichtdicke: 35/40 µm
Theoretische Ergiebigkeit: 15,4 - 13,5 m²/L
Überstreichzeit (20°C): min 3 - 4/max 48 Stunden
Anzahl der Anstriche: 2 (einen 3 Anstrich für bessere Deckung)

UNIGLOSS

1-Komponenten-Lackfarbe mit Spitzenqualität

BESCHREIBUNG
Unigloss ist ein Hochglanzlack auf Alkyd- und Polyu-rethanharzbasis für Innen- und Außenflächen von Booten und Häusern. Dieser Lack zeichnet sich durch Hochglanz, Fließvermögen sowie Glanz- und Farbtonstabilität aus. Unigloss ist sehr flexibel und besitzt hohes Haftvermögen auf den meisten Grundierungen, Vor-streichfarben und Deckfar-ben, darf aber nicht direkt auf Zinkstaub-Primer oder verzinkten Stahl aufgetragen werden. Nicht für den Unter-wasserbereich geeignet.

TECHNISCHE DATEN
Spezifisches Gewicht:
Weiß Und Helle Farben:
spez. Gewicht
1,20 +/- 0,02 Kg/L
Andere Farben: spez. Gewicht
1,05 +/- 0,02 Kg/L
Festkörpervolumen: 55%
Farbton: siehe Farbtonkarte
Gebinde:
0,75 L/2,50 L (nur weiß)

GEBRAUCHSANWEISUNG
Verarbeitungsgerät: Pinsel - Rolle - Druckluft/Airless - Spritzen
Trockenzeit für Belastbarkeit (20°C): 24 Stunden
Verdünner: 6470
Trockenschichtdicke: 40 µm
Theoretische Ergiebigkeit: 13,8 m²/L
Überstreichzeit (20°C): min 24 Stunden
Anzahl der Anstriche: 2

EUROGEL

Matter Unteranstrich für Lackfarben

BESCHREIBUNG
Weiße, 1-Komponenten Vorstreichfarbe auf Alkydharzbasis. Eurogel lässt sich sehr leicht auftragen und eignet sich als matter Finish für Innenräume von Booten oder als Unteranstrich für Alkyd-Lackfarben.
Das Produkt kann auf schon bestehende 1-Komponenten Anstrichsysteme nach Anschleifen oder auf Holz nach Farbentfernung aufgetragen werden. Nicht für verzinkte Oberflächen, Zinkstaub-grundierungen und Unter-wasserbereich geeignet.

TECHNISCHE DATEN
Spezifisches Gewicht:
1,40 +/- 0,02 Kg/L
Festkörpervolumen: 56%
Farbton: weiß
Gebinde: 0,75 L/2,50 L

GEBRAUCHSANWEISUNG
Verarbeitungsgerät: Pinsel - Rolle - Druckluft/Airless - Spritzen
Trockenzeit für Belastbarkeit (20°C): 24 Stunden
Verdünner: 6470
Trockenschichtdicke: 40 µm
Theoretische Ergiebigkeit: 14,0 m²/L
Überstreichzeit (20°C): min 24 Stunden
Anzahl der Anstriche: 1 - 2

LACKIERUNG VON AUSSENHAUT, AUFBAUTEN UND DECK

AUF DEM DECK

GFK

Zur Instandsetzung der Reinlichkeit sowie der Farbe und um einen rutschfesten Belag herzustellen, empfiehlt sich als Anstrich **GEL GLOSS PRO**, vermischt mit dem Zusatzstoff **ANTISKID POWDER**. Nach Entfetten und Abwaschen der Oberfläche werden 2 Anstriche direkt auf den Gelcoat aufgetragen. Dazu verwendet man am besten eine Rolle oder einen Ovalpinsel. Der Pinselauftrag sollte mittels Tupfen erfolgen. Die Farbe enthält einen granulierten Zusatz-stoff, welcher zum Absetzen neigt. Deshalb sollte man, auch während des Auftragens, diese öfters gründlich durchmischen. Schon rutschfeste, gepresste oder chagrinierte Flächen müssen mit Reibbürste und **DETERSIL** gewaschen werden und erhalten dann 2 Anstriche **GEL GLOSS PRO** (Pinsel oder Spritzauf-trag). Um die Rutschfestigkeit nicht zu vermindern, sollte man in diesem Fall die Anstriche dünn auftragen.

LACKIERTES HOLZ

Nach der Vorbehandlung zuerst 2 Anstriche **RESINA 2000** und dann 2 Anstriche **GEL GLOSS PRO** mit **ANTISKID POWDER** auftragen, wobei dieser auch während der Verarbeitung öfters durchgemischt werden muss.

NICHT LACKIERTES TEAKHOLZ

Teak und Iroko werden normalerweise nicht lackiert. Zur Instand-haltung ist es jedoch empfehlenswert, eine Imprägnierung mit speziellem Schutzöl durchzuführen, um den natürlichen, ausgewitterten Ölgehalt wiederherzustellen. Diese Behandlung ist besonders wichtig, wenn man die Deckwasch-ungen mit Druckspritzgerät und Schmiergelreinigungsmitteln durchführt (was keinesfalls zu empfehlen ist).
Für die Schutzimprägnierung verwende man **TEAK 3**. Da dessen Schutzwirkung zeitlich begrenzt ist, sollte man mindestens 2 Auftragungen während einer Saison ausführen. So erhalten sich die natürlichen Eigenschaften und die Farbe des Holzes und man muss weniger Reinigungsarbeit ausführen.
Für eine gründliche Reinigung und Instandsetzung der Naturfarbe des Teak verwende man folgende Mittel:

- ***Reinigung:***

TEAK 1. Holz mit Wasser anfeuchten. Dann kleine Dosen **TEAK 1** auf das Holz schütten und dieses mit einer Strohbürste abreiben. Der Gebrauch von Kunststoffbür-sten und Schmiergelmitteln sollte möglichst vermieden werden. Danach gründlich mit Süßwasser abwaschen.

- ***"Bleichen"*** (eigentlich Wieder-herstellung der Naturfarbe):

TEAK 2. Mit Pinsel auf die noch nasse, mit **TEAK 1** gereinigte Fläche auftragen. Wenn die Farbe des Holzes aufgehellt ist, abspülen, trocknen lassen und so bald wie möglich 2 Anstriche Schutzöl **TEAK 3** für die Holzkonservierung auftragen.

TEAKHOLZ

Das Teak, welches schon immer als ein edles und wertvolles Holz geschätzt wurde, wächst in Süd-Ost-Asien und zwar in der Region zu der Burma, Thailand und Laos gehören. Farbe und Maserung können je nach Ursprung verschieden sein. Das Teak bester Qualität hat eine gleichmäßige, goldene Farbe, manchmal mit schwarzen Adern. Das Holz fühlt sich ölig an, hat einen charakteristischen starken Geruch und ist eines der dauerhaltigsten Holzarten der ganzen Welt, immun gegen Insekten und äußerst widerstandsfähig gegen Wassereinfluss. Dank seiner Schönheit, Dauerhaf-tigkeit, Widerstandsfähigkeit und Duktilität kann das Teak für mannigfache Zwecke verwendet werden. Es ist das einzige Holz, das in allen Regionen der Welt verwendet werden kann, auch dort wo extreme Feuchtigkeit, hoher Salzgehalt und thermische Schwankungen dominieren.
Das Teak erreichte Europa schon anfangs des vorigen Jahrhunderts, als seine hervorragenden Eigen-schaften als Bootsbaumaterial entdeckt wurden. Wegen seiner guten Widerstandsfähigkeit im Meeresk-lima, auch ohne Schutzkonservie-rung, wird das Teak hauptsächlich für den Bau von Bootsdecks verwendet. Ein weiterer Vorteil von Teak ist, dass es keine Rostflecken bei Berührung mit Eisenteilen annimmt. Der einzige Nachtteil ist der hohe Preis, welcher seine Verwendung einschränkt.

POLYREX PRO

2-Komponenten Polyurethan-Unteranstrich

BESCHREIBUNG
Polyrexpro ist ein Dickschicht-Unteranstrich auf Polyurethanbasis für Anstrichsysteme mit hoher Beständigkeit. Da diese Vorstreichfarbe leicht anschleifbar ist und in die Mikroporen der Grundierung eindringt - wodurch man eine sehr glatte Oberfläche erzeugt - eignet sie sich besonders als Untergrund für Lackfarben. Polyrexpro wird hauptsächlich auf Grundie-rungen wie Plastolitepro, auf mit Epomastpro oder Polynautic gespachtelte und angeschliffene Oberflächen oder direkt auf angeschliffenen GFK aufgetragen. Fürs Anschleifen verwende man 400-600er Schleifpapier und als Lackfarbe Gel Glosspro oder Unigloss, deren Glanz und Finish durch diesen Unteranstrich verbessert wird. Nicht für den Dauereinsatz im Unterwas-serbereich geeignet.

TECHNISCHE DATEN
Spezifisches Gewicht: 1,32 +/- 0,02 Kg/L
Festkörpervolumen: 46%
Farbton: weiß
Gebinde: 0,75 L/2,50 L

GEBRAUCHSANWEISUNG
Verarbeitungsgerät: Pinsel - Rolle - Druckluft/Airless - Spritzen
Trockenzeit für Belastbarkeit (20°C): 3 Tage
Topfzeit (20°C): 2 Stunden
Mischungsverhältnis (Volumen): 83 : 17
Mischungsverhältnis (Gewicht): 85 : 15
Verdünner: 5780
Trockenschichtdicke: 100 µm
Theoretische Ergiebigkeit: 4,6 m²/L
Überstreichzeit (20°C): min 8 Stunden
Anzahl der Anstriche: 1 - 2

ANTISKID POWDER

Zusatzstoff mit Spezial-Granulat für Lackfarben

BESCHREIBUNG
Zusatzstoff auf Kunststoffbasis, um Lackfarben für Aussendecks und Innenböden rutschfest zu machen. Anstiskid Powder ist ein geruchloses Pulver mit ausgewogener Granulation und hoher mechanischer Festigkeit sowie Salzwas-serbeständigkeit.

TECHNISCHE DATEN
Spezifisches Gewicht: 0,30 +/- 0,02 Kg/L
Festkörpervolumen: 100%
Gebinde: 0,15 Kg

GEBRAUCHSANWEISUNG
Zuerst Basis und Härter vermischen und dann 4 - 5 Volumenprozente Antiskid Powder zusetzen. Vor und während der Verarbeitung durchmischen.

PASTA OPACIZZANTE

Paste für die Mattierung von Lackfarben

BESCHREIBUNG
Dieses Zusatzmittel, wenn es mit Einkomponenten Alkydharz-Lacken oder 2-Komponenten Polyurethanharz-Lacken vermischt wird, erzeugt eine Seidenglanz- oder Mattlackierung.
Für die Beschichtung von größeren Flächen empfiehlt sich eine Spritzverarbeitung, da mit dieser der erwünschte Glanzeffekt gleichförmiger ist als bei Verarbeitung mit Pinsel oder Rolle.

TECHNISCHE DATEN
Spezifisches Gewicht: 1,12 +/- 0,02 kg/L
Festkörpervolumen: 18%
Farbton: weißlich
Gebinde: 0,25 L

GEBRAUCHSANWEISUNG
Paste gut mischen, bis der Farbton homogen ist und erst dann mit der Lackfarbe vermischen.
Für die richtige Zusatzmenge das Technische Datenblatt konsultieren.

Weitere Informationen im Technischem Datenblatt oder auf der Website www.venezianiyacht.it.

TEAK 1

Reinigungsmittel und Fleckenentferner für Teak

BESCHREIBUNG
Teak 1 ist ein wirksamer Reiniger für alle Arten von Holzkontaminationen. Da der pH des Produktes nur schwach alkalisch ist, reinigt es gründlich ohne den natürlichen Ölbestand des Holzes anzugreifen.

TECHNISCHE DATEN
Spezifisches Gewicht:
1,04 +/- 0,02 Kg/L
Farbton: klar
Gebinde: 0,50 L

GEBRAUCHSANWEISUNG
Verarbeitungsgerät:
Weiche Bürste - Schwamm

TEAK 2

Bleichmittel für Teak

BESCHREIBUNG
Sonneneinstrahlung, Salz und Umweltverschmutzung verursachen eine Verwitterung des Teakholzes, welches grau verfärbt wird. Teak 2 stellt den natürlichen Farbton wieder her.

TECHNISCHE DATEN
Spezifisches Gewicht:
1,00 +/- 0,02 Kg/L
Farbton: klar
Gebinde: 0,50 L

GEBRAUCHSANWEISUNG
Verarbeitungsgerät:
Weiche Bürste - Schwamm

TEAK 3

Imprägnierung und Schutzmittel für Teak

BESCHREIBUNG
Teak 3 imprägniert Holz, reduziert die Schmutzaufnahme und stellt den natürlich Ölbestand wieder her.
Außerdem verbessert das Produkt den ursprünglichen Farbton und macht die Oberfläche kontaktfreundlicher.

TECHNISCHE DATEN
Spezifisches Gewicht:
1,00 +/- 0,02 Kg/L
Farbton: neutral, golden
Gebinde: 0,50 L/2,50 L

GEBRAUCHSANWEISUNG
Verarbeitungsgerät: Pinsel

VERSTECKTE INNENRÄUME

BILGEN, PICKS, KÜHLBEHÄLTER, KOMBÜSEN

Leider wird die Instandhaltung dieser “versteckten” Bootsräume fast immer vernachlässigt und man begnügt sich mit irgendeinem Anstrich, der fast immer grau ist, um den GFK zu mattieren und so Schmutz oder Rost weniger augenscheinlich zu machen. Es ist aber sehr wichtig, auch diese Räume rein zu halten und wassertundurchlässig zu machen, um zu verhindern, dass Wasserdampf von innen in den Kunststoff eindringt. Oft dienen Picks und Ablagerungsräume zur Lagerung von Segelsäcken aber auch als Kombüsen.

Lebensmittel sollten verständlicherweise nur mit reinen und hygienisch sicheren Oberflächen in Kontakt kommen.

Für diesen Zweck stellt Veneziani **CERAMITE YACHTING** her. Es handelt sich um einen lösungsmittelfreien Anstrichstoff (es bilden sich keine Lösungsmitteldämpfe in geschlossenen Räumen), mit hohem Deckvermögen, hoher Festigkeit und absoluter Wasserundurchlässigkeit, welcher gegen Treibstoffe und Mineralöle beständig ist. Diese Farbe kann sehr einfach mit einem flüssigen oder Bilgenreini-gungsmittel rein gehalten werden, was durch den glänzenden und harten Anstrich erleichtert wird. Normalerweise genügt 1 Anstrich. In neuen Booten beseitigt dieser auch den unangenehmen, stechenden Kunststoffgeruch.

In Kunststoffbooten wird **CERAMITE YACHTING** direkt, nach sachgerechtem Entfetten und Abwaschen, auf die Oberflächen aufgetragen.

In Metallbooten muss zuerst die vorgeschriebene Vorbehandlung und dann der Endanstrich mit **CERAMITE YACHTING** ausgeführt werden.

In Holzbooten verwendet man zuerst **FIBRODUR** als Grundierung und dann 1 Anstrich **CERAMITE YACHTING**.

Die gleichen Prozeduren können auch für Wasser- und Kühlbehälter angewandt werden.

Für Bilgen mit geringem Raum empfiehlt es sich **SENTIFLEX**, eine 1-Komponenten, geruchlose Farbe zu verwenden. Es handelt sich um eine Glanz-Lackfarbe für Bootsbilgen, welche mit Spezialharzen formuliert wurde und sich durch gute Beständigkeit gegen Feuchtigkeit, Schmieröle, Treibstoffe und Reinigungsmittel auszeichnet.

Diese Farbe entwickelt nur geringen Geruch während der Verarbeitung und kann direkt, nach geeigneter Untergrundvorbehand-lung, auf GFK, Holz, Stahl und Aluminium aufgetragen werden. **SENTIFLEX** ist leicht zu verarbeiten und hat ein ausgezeichnetes Deck- und Fließvermögen.

Nur auf trockene, ölfreie, reine Oberflächen auftragen. Eventuell zuerst anschleifen.

Neues Holz: zuerst mit **FIBRODUR** imprägnieren.

Neues Gelcoat: mit **DETERSIL** entfetten und anschleifen.

Stahl und Aluminium: zuerst einen Anstrich **EPOXY PRIMER** auftragen.

Alte, 1-Komponenten Anstriche: schlecht haftende Farbe mit einem Schabeisen entfernen.

Produkt gründlich aufrühren, bis der Farbton homogen ist. Normalerweise braucht man keine Verdünnung. Bei Bedarf kann bis zu 5% **DILUENTE 6470** zugesetzt werden.

Einen Anstrich mit gleichmäßiger Schichtdicke auftragen, wobei der Untergrund gut benetzt werden sollte. Zwei Anstriche mit einer Überstreichzeit von mindestens 8 Stunden (bei 20°C) werden empfohlen.

CERAMITE YACHTING

Isolieranstrich für Innenräume

BESCHREIBUNG

Ceramite Yachting ist eine lösemittelfreier, Dickschicht-Isolieranstrich auf Epoxybasis, welcher besonders für die Beschichtung von Innenräumen wie Kombüsen, Wassertanks und Kühlbehältern geeignet ist. Ceramite Yachting kann auch als Osmoseschutz in Bilgen, Piks und schwer zugänglichen Zwischenräu-men verwendet werden. Das Produkt kann auf alle Bootsbaumaterialien aufgetragen werden und besitzt eine hohe chemische Beständigkeit gegen Süß- und Salzwasser, Dieselöl sowie säurehaltige und alkalische Lösungen. Ceramite Yachting hat eine sehr glatte, glänzende Oberfläche, die leicht mit einem flüssigen Reinigungsmittel zu säubern ist.

TECHNISCHE DATEN

Spezifisches Gewicht:
1,37 +/- 0,02 Kg/L
Festkörpervolumen: 100%
Farbton: weiß
Gebinde: 0,75 L

GEBRAUCHSANWEISUNG

Verarbeitungsgerät:
Pinsel - Rolle
Trockenzeit für Belastbarkeit (20°C): 7 Tage
Topfzeit (20°C): 50 Minuten
Mischungsverhältnis (Volumen): 3 : 2
Mischungsverhältnis (Gewicht): 67 : 33
Verdünner:
5610 nur für Reinigung
Trockenschichtdicke:
150 µm
Theoretische Ergiebigkeit:
6,7 m^2/L
Überstreichzeit (20°C):
min 8/max 24 Stunden
Anzahl der Anstriche: 1 - 2

SENTIFLEX

1-Komponenten Lackfarbe für Bilgen

BESCHREIBUNG

Sentiflex ist eine Glanz-Lackfarbe für Bootsbilgen, welche mit Spezialharzen formuliert wurde und sich durch gute Beständigkeit gegen Feuchtigkeit, Schmieröle, Treibstoffe und Reinigungsmittel auszeichnet.
Diese Farbe entwickelt nur geringen Geruch während der Verarbeitung und kann direkt, nach geeigneter Untergrundvorbehandlung, auf GFK, Holz, Stahl und Aluminium aufgetragen werden. Sentiflex ist leicht zu verarbeiten und hat ein ausgezeichnetes Deck- und Fließvermögen.

TECHNISCHE DATEN

Spezifisches Gewicht:
1,2 +/- 0,02 Kg/L
Festkörpervolumen: 51%
Farbton: grau
Gebinde: 0,75 L

GEBRAUCHSANWEISUNG

Verarbeitungsgerät: Pinsel - Rolle - Luftdruck/Airless - Spritzen
Trockenzeit für Belastbarkeit (20°C): 24 Stunden
Verdünner: 6470
Trockenschichtdicke:
40 µm
Theoretische Ergiebigkeit:
12,7 m^2/L
Überstreichzeit (20°C):
min 8 Stunden
Anzahl der Anstriche: 1 - 2

Weitere Informationen im Technischem Datenblatt oder auf der Website www.venezianiyacht.it.

YOU & SEA

Ein exklusives Körper- und Haarwaschmittel für die persönliche Hygiene, das auch mit Salzwasser verwendet werden kann. Dieses Produkt hat einen neutralen pH und erzeugt einen wohlriechenden und hautpflegenden Schaum. Um das rückständige Salz zu entfernen, genügt es, die Haut mit einem Schwammlappen abzutrocknen.

VERDÜNNER

Verdünner sind flüchtige Lösemittelgemische, welche den Zweck haben, die Bestandteile der Farben aufzulösen, die Viskosität der Farben zu reduzieren und deren Verarbeitung zu erleichtern.
Da die Filmbildung von Farbprodukten von einer geeigneten Verdunstung der Lösemittel abhängig ist, spielt die korrekte Verwendung von Verdünnern bei der Verarbeitung von Farben eine wichtige Rolle.
Die Angaben für die Verwendung von Verdünnern müssen genau eingehalten werden. Diese werden in den Technischen Datenblättern für die verschiedenen Verarbeitungsmethoden (Pinsel - Rolle - Spritzen) vorgeschrieben und die angegebenen Zusatzmengen sollten nie überschritten werden.

Diluente 5610, Verdünner für Epoxyfarben.
Diluente 5610 kann als Verdünner für Adherpox, Epoxy Primer Plastolitepro und Unikote Yachting verwendet werden. Für Aquastop, Ceramite Yachting, Epomast, Epomast pro, Epomast Rapido, Resina 2000 und Subcoat sollte Diluente 5610 nur für die Reinigung von Arbeitsgeräten benützt werden.

Diluente 5780, Verdünner für Polyurethanfarben.
Diluente 5780 kann als Verdünner für Gel Gloss pro, Polyrexpro, Wood Gloss, Wood Mat, verwendet werden. Für Adherglass und Fibrodur, dient er nur für die Reinigung von Arbeitsgeräten.

Diluente 6380, Verdünner für das Gummipaint Sortiments.
Diluente 6380 ist der Verdünner für die Auftragung von Gummipaint und Gummipaint A/F mit Pinsel und Spritzpistole.

Diluente 6470, Verdünner für Eintopffarben und Antifoulings.
Diluente 6470 kann als Verdünner für alle Antifoulingfarben von Veneziani sowie für Eurogel, Timber Gloss, Unigloss, Propeller Primer, Sentiflex, Ticoprene Yachting, und für Stucco Velox (nur für die Reinigung von Arbeitsgeräten) verwendet werden.

Diluente 6700, Verdünner für Gel Gloss pro.
Diluente 6700 ist eine Spezialverdünnung für die Pinsel- (5-10%) und Spritzauftragung (25-30%) von Gel Glosspro.

STERLING

- Polyurethan- und Acryllackfarben
- Hochglanz-Finish mit Spiegeleffekt
- Mit Pinsel, Rolle oder Spritzpistole auftragbar
- Höchste Dauerhaftigkeit: 3 Male so lang wie eine normale Lackfarbe

Generalvertreter für Italien:

YACHTING Veneziani™

Leaders in yacht paint systems.

™ used Under License of Field Pipe Systems S.r.l.

Die STERLING LACQUER COMPANY

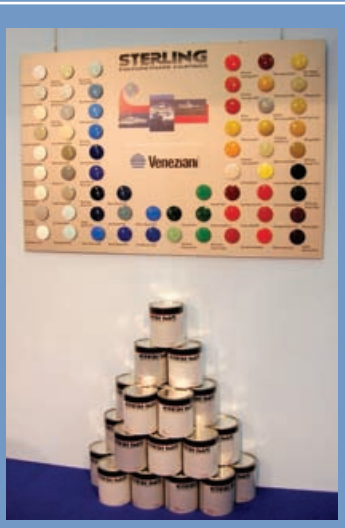
Die STERLING LACQUER MANUFACTURING Co. beschäftigt sich mit Spezialbeschichtungen seit 1907, als sie mit der Herstellung von chemischen Beschichtungen für kommerzielle und industrielle Zwecke begann. Seitdem widmete sich diese Firma der Forschung und Entwicklung hochtechnologischer Beschichtun-gen, um den Anforderungen einer Welt in dauernder Evolution zu entsprechen. Die Polyurethanbeschichtungen Sterling sind das Resultat dieser Forschung und Entwicklung.

Sterling AVIATION COATINGS

Die Polyurethanbeschichtungen Sterling wurden zum ersten Mal auf einer Boeing 727 der TWA im Jahre 1996 getestet. Seitdem verwenden die meisten Fluggesellschaften und Flugzeugbauer diese Spitzenprodukte mit „Spiegeleffekt“ für ihre Flugzeuge.
Diese Lackfarben sind äußerst hart, reduzieren die Wartungskosten, sind gegen UV-Strahlen, extreme Feuchtigkeit und Temperaturen beständig und schützen gegen Korrosion sowie gegen Treibstoffe und Reinigungsmittel.
Die Firma Sterling bietet ein komplettes Anstrich-Sortiment an, welches von Grundierungen für Aluminium bis zu verschiedenen Lackfarben reicht und speziell für die Anforderungen der Luftfahrt formuliert wurde.
Die Firma Sterling stellt auch das Sortiment Astrocoat her, welches speziell für den Schutz von Spezialteilen wie Flugzeug-Antennen, Hubschrauberpropeller und hervorstehende Teile entwickelt wurde. Immer mehr Fluggesellschaften und Flugzeugbauer machen vom großen Angebot an Spezialbeschi-chtungen für die Luftfahrt der Firma Sterling Gebrauch.

Sterling MARINE COATINGS

Die Polyurethanbeschichtungen für Boote der Firma Sterling basieren auf den Erfahrungen und den vielfältigen Tests für Beschichtungen in der Luftfahrt. Die so hochgeschätzten Eigenschaften für die Lackierung von Flugzeugen haben viele Bootswerften davon überzeugt, diese Produkte zu verwenden.
Die Epoxy-Grundierungen des Sortiments Marine Coatings zeichnen sich durch außergewöhnliche Beständigkeit im Über- und Unterwasserbereich aus, während die Polyurethanbeschichtun-gen, welche im Überwasserbereich verwendet werden, auch unter extremen Witterungsbedingungen ihre außergewöhnliche Dauerhaftigkeit bewiesen haben.
Es hat sich gezeigt, dass diese Produkte im Stande sind, Glanz, Farbton und Schutzvermögen 3 Male so lange wie normale Farben zu behalten und dass sie gegen Salzwasser, Treibstoff uns andere Chemikalien beständig sind.
Diese Lackierungen brauchen praktisch keine Wartung, müssen nicht poliert werden und ihr Originalfarbton und Glanz kann einfach mit Wasser und Seife wieder hergestellt werden.



GLOSSAR

SELBSTGLÄTTENDE, SELBSTREINIGENDE, ERODIERENDE ANTIFOULINGFARBEN UND SOLCHE MIT KONTROLLIERTER LÖSLICHKEIT UND ABGABE

Seit vor fast 150 Jahren Mc Innes in Großbritannien und Veneziani in Triest die ersten wirksamen Antifoulingfarben erfanden, haben selbstglättende, selbstreinigende, erodierende Eigenschaften sowie kontrollierte Extraktion für diese immer eine Rolle gespielt.
Antifoulingfarben müssen nämlich - um wirksam zu sein - Giftstoffe (Boizide) ins Wasser abgeben, um den Angriff und die Entwicklung der Flora (Algen) und Fauna (Mollusken) des Seewassers zu hemmen, zu verhindern oder zu verlangsamen.
Um diese Extraktion (leaching) zu ermöglichen, müssen Antifouling-farben, mit verschiedenen Mechanismen, teilweise wasserlöslich sein.
Die ersten Antifoulingfarben bestanden aus einer Mischung von Seifen (Marseilleseife) und Naturharzen (Kolophonium). Später wurde die Extraktionsge schwindigkeit durch das Beimischen von löslichen Naturharzen und unlöslichen Kunstharzen (Ölphenol-, Vinyl-, Chlorkautschuck-, Akrylharze u.a.) gesteuert. Während der Achtzigerjahre wurden bessere Antifoulings mit der Verwendung von Akrylharz-Kopolymerisaten und organischen Zinnverbindungen entwickelt und der Ausdruck selbstglättend (selfpolishing) wurde geprägt. Heutzutage sind organische Zinnverbindungen für Ferienschiffe aus Umweltschutzgründen gesetzlich verboten. Doch kann man den Ausdruck selbstglättend mit gutemRecht für alle jene Antifoulingfarben gebrauchen, welche eine mit verschiedenen Reaktionsmechanismen kontrollierte Abtragbarkeit aufweisen.
Deshalb sind die Ausdrücke selbstglättend, erodierend, mit progressiver Extraktion, selbstreinigend, selfpolishing in Wirklichkeit synonym. Die sogenannten unlöslichen Antifoulingfarben sind stattdessen ein anderer Typ.

UNLÖSLICHE ANTIFOULINGFARBEN

Für überschnelle Motorboote (>35-50 Knoten) und für gewisse Spezialteile wie Schrauben, Schraubenwellen, Z-Antriebe, Flügel von Tragflächenbooten, Trimmklappen, Wasserpässe und im allgemeinen für Oberflächen mit starker Reibbeanspruchung, werden unlösliche oder schwachlösliche Antifoulingfarben verwendet, sogenannte Kontaktantifoulings. Bei diesen erfolgt die Abgabe der Giftstoffe nicht durch Lösung des Bindemittels, sondern z.B. durch einen so hohen Giftanteil im Anstrichfilm, daß die Giftpartikel untereinander berühren und die Extraktion durch Kontakt erfolgt.
Veneziani stellt folgende Antifoulingfarben vom unlöslichen oder halblöslichen Typ her: PROPELLER für Bootsschrauben (besitzt hohe Reibbeständigkeit), ANTIALGA für Wasserpässe (ist gegen schwimmende Mineralöle beständig und kann regelmäßig gewaschen werden) und BLANC SPRINT für überschnelle Motorboote (>35-50 Knoten) und Boote, die täglich benützt werden.
Besonders im Brackwasser, im Süßwasser und in Häfen mit starken Gezeitenströmungen empfiehlt es sich, Konkakttyp- Antifoulingfarben zu verwenden.

FORDBECHER

Es handelt sich um ein Messgerät für die Bestimmung der Viskosität eines Anstrichstoffes. Die Viskosität entspricht in diesem Fall den Sekunden, die 100 ml eines Anstrichstoffes brauchen, um durch das genormte Loch des Bechers auszulaufen.

TROCKNUNG

Die Trocknungszeit eines Farbstoffes kann in zwei Phasen eingeteilt werden, die von der Lösungsmittelverdampfung und / oder dem Vernetzungrad abhängig sind: "staubfrei trocken" und "griffest" (handtrokken). "Staubfrei trocken" ist ein Anstrich, wenn er keine, eventuell auf der Oberfläche deponierte, Staubpartikel einschließt.
"Griffest" ist ein Anstrich, wenn bei Handhabung keine Fingereindrücke im Film zurückbleiben.
Ein Anstrich ist erst dann im Besitz seiner vollen Eigenschaften, wenn die notwendige Zeit für die komplette Durchhärtung verstrichen ist (Trocknungszeit für Belastbarkeit).
Es ist auch wichtig, die in den technischen Merkblättern angeführten Überstreichzeiten zu beachten.

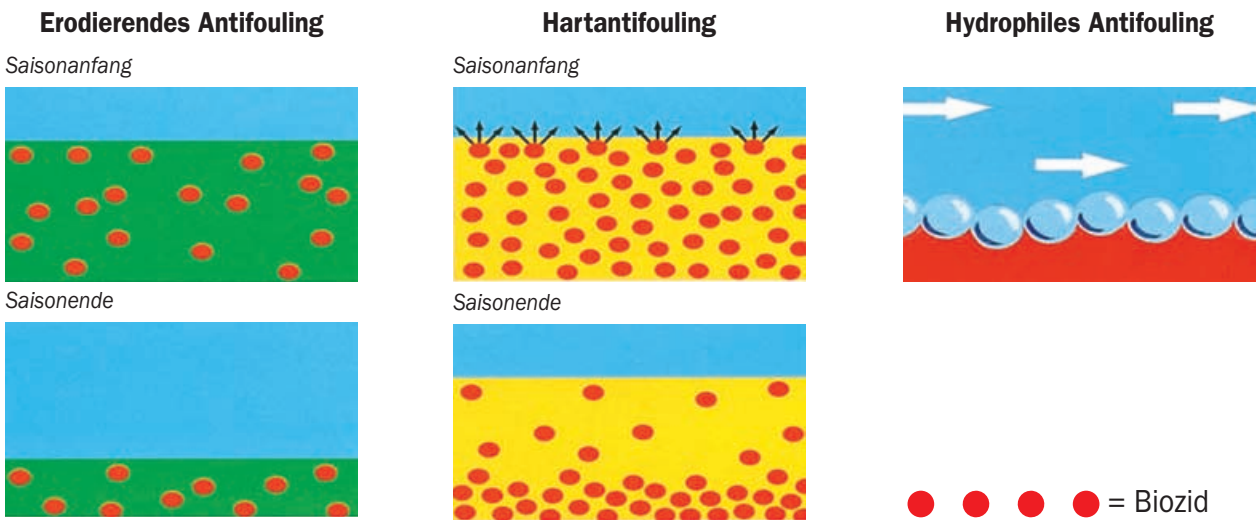
HYDROFIL

Hydrofil (wasseranziehend) ist das Gegenteil von wasserabstoßend. Eine wasserabstoßende Oberflä-che nimmt kein Wasser auf. Glanzlacke, Glasscheiben, mit Silikon behandelte Oberflächen oder Teflonoberflächen sind wasserabstoßend. Eine hydrofile Oberfläche wird stattdessen leicht benetzt und nimmt eine Wasserschicht auf. Hydrofile Antifoulingfarben nehmen eine Wasserschicht auf und vermindern so den Reibungswiderstand des Unterwasserschiffes, da die Reibung zwischen der absorbierten Wasserschicht und dem Seewasser geringer ist, als die Reibung zwischen einer wasserabstoßenden Oberfläche und dem Seewasser. Die hydrofilen Eigenschaften von RAFFAELLO 3 e leichtern außerdem die Abgabe der Giftstoffe und verbessern so die Bewuchsschutzwirkung.

FEUCHTIGKEITSMESSGERÄT

Dieses dient zur Bestimmung der im Substrat (Kunststoff oder Holz) enthaltenen Feuchtigkeit. Die Bestimmung der Feuchtigkeit ist besonders

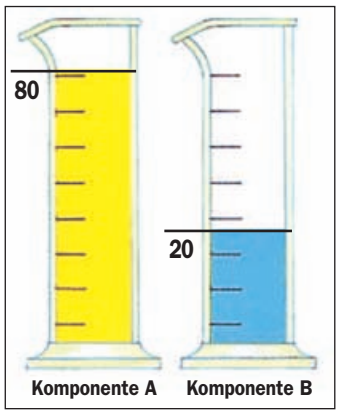
EXTRAKTIONS-MECHANISMEN VON ANTIFOULINGS IM WASSER



bei Osmosebehandlung wichtig. Nach der Beseitigung der Gelcoatschicht muß das Unterwasserschiff “austrocknen”. Die Trocknung kann auf dem natürlichen Weg erfolgen oder beschleunigt werden (mit Heizgeräten oder Trockenluftgeräten), wobei der Feuchtigkeitsinhalt unter 10% sinken muß, was sich mit einem Messgerät vom Typ SOVEREIGN kontrollieren läßt. Die “Centri Antiosmosi AQUASTOP” sind alle mit solchen Messgeräten ausgestattet.

MISCHUNGSVERHÄLTNIS

2-Komponenten Anstrichstoffe bestehen aus Harzkomponente (A) und Härter (B) welche im richtigen Verhältnis gemischt werden müssen, damit die chemische Vernet-zung einwandfrei erfolgen kann. Das Mischungsverhältnis wird in den technischen Merkblättern im Gewichtund Volumenverhältnis angeführt und muß genau eingehalten werden. Eine größere Härtermenge z.B. vermittelt keine schnellere Durchhärtung, sondern wirkt als Weichmacher und kann die Eigenschaften des Anstriches negativ beeinflussen.



Beispiel von einem Mischungsverhältnis 80:20

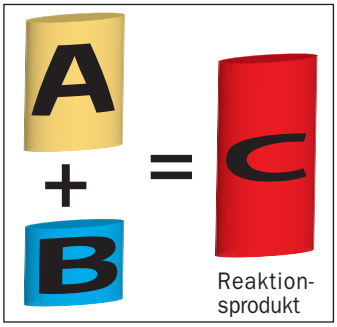
SPEZIFISCHES GEWICHT

Kann einfach als das Gewicht eines Liters Anstrichstoffes definiert werden und wird deshalb in kg/l ausgedrückt.
Normalerweise haben Bindemittel und Lösungsmittel eines Anstrichstoffes ein spezifisches Gewicht, welches gleich 1 oder leichter ist, wiegen also soviel oder etwas weniger als Wasser. Pigmente sind stattdessen schwerer, einige davon, welche für Antifoulings verwendet werden (z. B. Kupferverbindungen) haben ein spezifisches Gewicht von 5,7. Deswegen sind Dosen von Antifoulingfarben ziemlich schwer.

Pigmente neigen zum Absetzen und können Ausfällungen am Boden der Dosen bilden. Zur Vermeidung dieses Problems verwendet man geeignete Zusatzstoffe.

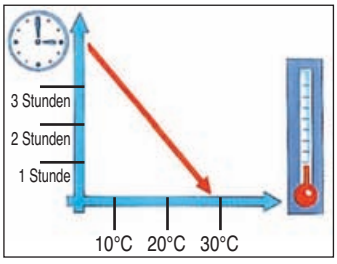
POLYMERISATION

Ein Polymer ist eine chemische Verbindung, die aus einer, meistens hohen, Anzahl von Einzelmolekülen - Monomere genannt - besteht. Die Polymerisation ist die Reaktion, durch die sich zwei oder mehrere Moleküle verbinden, um eine neue Substanz zu bilden. Typische Polymere sind z.B. plastische Materialien: Polyester, Polypropylen u.a. Bei Anstrichstof-fen kann der Polimerisationprozess auf natürliche Art erfolgen, z.B. bei Ölen (Leinöl, Holzöl) durch Reaktion mit Sauerstoff. Oder die Polymerisation eines Anstrichstof-fes kann programmiert werden: wie es bei 2- Komponentenfarben geschieht, wo das Harz ziemlich schnell -in einem genauen Reaktionsverhältnis - mit dem Härter reagiert und so eine stark vernetzte Substanz bildet. Deshalb sind 2-Komponentenfarben normalerweise widerstandsfähiger als Eintopffarben.



TOPFZEIT

Nennt man die Verarbeitungszeit einer 2-Komponentenmischung A + B (Harzkomponente + Härter). Nach Ablaufen der Topfzeit beginnt die Mischung, sich zu erhärten und zu erwärmen und kann nicht mehr verarbeitet werden. Da hilft es dann auch nichts, die Mischung zu verdünnen.
Die Topfzeit ist temperaturabhängig und wird in den technischen Merkblättern auf 20° C bezogen.
Um die Topfzeit zu verlängern, müssen die Dosen kühl gehalten werden, da sich die Topfzeit mit steigender Temperatur verringert, wie man im folgenden Diagramm sehen kann: Eine Topfzeit von 1 Stunde bei 25° C kann sich bei einer Temperatur von 30° C auf 30 Minuten verringern.

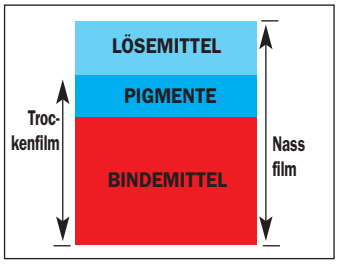


PVK

Ist die Pigment-Volumen-Konzentration im Trockenfilm, auf Englisch Pigment Volume Concentration.
Je höher die PVK, desto höher ist der Inhalt an Pigmenten und Füllstoffen, was das Deckvermö-gen steigert und den Glanz vermindert. Anstrichstoffe mit niederer PVK haben norm lerweise einen stärkeren Glanz und bessere chemische Resistenz. Bei Antifouling-farben ist die PVK ein kritischer Faktor für die Extraktionsgeschwin-digkeit (“leaching rate”) der Giftstoffe im Wasser.

VOLUMENFESTKÖRPERGEHALT

Ist das Verhältnis zwischen festen und flüchtigen Bestandteilen in einem Anstrichstoff. Der Festkörpergehalt ist der “nützliche”, filmbildende Anteil. Die Lösungsmittel (der flüchtige Anteil) verdampft, nachdem seine Aufgabe - Verleihung der richtigen Viskosität für die Verarbeitung - erfüllt ist. Aus dem Gesamtfestkörpergehalt kann man die theoretische Ergiebigkeit eines Anstrichstoffes bei einer bestimmtem Schichtdicke errechnen. Ein Anstrichstoff mit 50% Festkörpergehalt bedeckt, bei einer Nassfilmstärke von 100 Mikron und einer Trockenfilmstärke von 50 Mikron, eine Fläche von 10 m^2. Bei einem Festkörpergehalt von 100% stimmen Nassfilmstärke und Trokkenfilmstärke überein.



SCHICHTDICKENMESSER

Sind Messgeräte für die Bestimmung der Trockenschicht-dicke (Trokkenfilmstärke) eines Anstriches. Es gibt verschiedene Typen. Die genauesten basieren auf einem magnetischen Messver-fahren, können jedoch nur auf Metalloberflächen verwendet werden. Es gibt auch sehr einfache Nasschichtdickenmesser, sogenannte “Kämme”, mit denen man die Nassfilmstärke, sofort nach dem Auftragen, bestimmen kann. Aus der Nassfilmstärke und dem Volumenfestkörpergehalt kann man die Trockenfilmstärke errechnen. z.B. bei einem Volumenfe-stkörpergehalt von 60% beträgt die Trockenfilmstärke - bei einer Nassfilmstärke von 100 Mikron - 60 Mikron.

THIXOTROPIE

Ist eine scheinbare Viskosität. Ein thixotroper Anstrichstoff sieht zähflüssig aus, ist aber in Wirklichkeit leicht mit Pinsel oder Rolle zu verarbeiten und wird, nach energischem Mischen, wieder flüssig.
Thixotrope Anstrichstoffe neigen in der Dose nicht zum Absetzen der Pigmente auf dem Boden. Thixotrope Eigenschaften verhindern oder hemmen auch das Ablaufen des Anstrichstoffes. Allerdings kann Thixotropie das Verlaufen des Anstriches behindern, wodurch Pinselfurchen oder Orangenhaut beim Rollen zurückbleiben können. Deshalb sollte man Flachpinsel mit dünnem Haar und Kurzhaarrollen benützen. ein thixotroper Anstrichstoff soll vor dem Auftragen gut mit einem Spachtelmesser gemischt und eventuell leicht verdünnt werden.

THEORETISCHE ERGIEBIGKEIT

In den Technischen Datenblättern wird die theoretische Ergiebigkeit angegeben, also die Fläche, welche mit 1 Liter Farbe - theoretisch - gestrichen werden kann. Beim Auftragen eines Anstrichstoffes entspricht die bedeckte Fläche nie der theoretischen Ergiebigkeit, da man immer mit einem gewissen Materialverlust (15-30%) rechnen muss. Dieser hängt vom Zustand des Untergrundes, vom verwendeten Produkt, von der Verarbeitung-smethode und von den klimatischen Bedingungen ab.

EIN KURZER LEBENSLAUF VON VENEZIANI

1863

Giuseppe Moravia gründet in Triest eine der ersten Antifoulingfarbenfa-briken in der Welt und vertraut seinem Schwiegersohn Gioachino Veneziani das geheime Rezept seines " Verputzes für den Bewuchsschutz von Unterwasserschiffen" an.

1888

Alle Unterwasserschiffe der Flotte des Österreichischen Lloyd werden mit Anitfoulingfarben von Veneziani gestrichen.

1890

Lord Muskerry ist in Malta so vom guten Resultat der Unterwasserschiffe des Lloyd beeindruckt, daß er beschließt, diese auch für seine Yacht "Rita" zu verwenden. Es folgen bald weitere berühmte Kunden: Erzherzog Ludovico Salvatore, Erzherzog Carlo Stefano, mit den Yachten "Nixe" und "Waturus", der König von Italien, der türkische Sultan, Sir Thomas Lipton mit seinen Shamrock, und viele andere Yachtbesitzer der Belle Epoque. Gioachino Veneziani wird mit einer Goldmedaille während der Weltaustellung in Wien ausgezeichnet.
Veneziani wird auch bei Ausstellungen in Triest, Mailand und Treviso ausgezeichnet.

1900

Veneziani gründet die erste Antifoulingfarbenfabrik im Ausland, in Charlton (England). Die Leitung wird vom Schwiegersohn des Gründers, Ettore Schmitz (Künstlername: Italo Svevo), übernommen.

1903

Bis zu dieser Zeit bestanden Antifoulingfarben aus einem Stoff, welcher für die Auftragung geschmolzen werden musste. Veneziani stellt als erste Firma kalt auftragbare Antifoulingfarben her, die selbst entwickelt und in den Niederlassungen von Triest und Dolina produziert werden.
Veneziani veröffentlicht auch die ersten Handbücher für die sachgerechte Verwendung von Antifoulingfarben.

1918

Veneziani beginnt mit der Herstellung von Farben und Lacken für Schiffsaufbauten in Murano (Venedig).

1932

Die Amerikanische Kriegsmarine bestellt bei Veneziani eine größere Menge Antifoulingfarbe, um diese studieren und nachahmen zu können, da die Antifoulingfarbe von Veneziani damals als die beste der Welt angesehen wurde.

1963

Veneziani bringt RAFFAELLO, die erste spezifische Antifoulingfarbe für Yachten, auf den Markt.

1970

Die Kunststoffboote erobern den Bootsmarkt: für die Erneuerung und den Schutz von Kunststoff wird GEL GLOSS formuliert.

1976

Die erste selbstglättende Antifoulingfarbe entsteht im neuen Labor in der Industriezone von Triest: EVEN.

1991

Veneziani stellt das erste wasserlösliche Abbeizmittel vor: AQUASTRIP.

1992

Die “AQUASTOP CENTER” für Osmoseverhütung und Osmosereparatur werden gegründet.

1993

Veneziani bringt RESINA 2000 für Bau, Schutz und Reparatur von neuen und älteren Holzbooten heraus.

1995

Das Weiß kehrt zurück! Veneziani stellt die ersten weißen, zinnfreien Antifoulingfarben her: RAFFAELLO BIANCA RACING (für Regatten und Kreuzfahrten von Segelschiffen) und BLANC SPRINT (für überschnelle Motorboote).

1996

Die wissenschaftliche Forschung geht weiter. 30% des Personals von Veneziani Nautica beschäftigt sich mit Forschung und technischem Kundendienst, um neue, umweltfreundlichere Anstrichstoffe für das Meer und dessen Freunde zu entwickeln.

1998

Veneziani stellt EVEN EXTREME vor, eine Weiterentwicklung der berühmten EVEN, jetzt mit Biomatrix-Technologie.

2000

Veneziani stellt die neuen 2-Komponenten Antifoulings vor: EVEN EXTREME 2 und SPEEDY CARBONIUM.

2002

GEL GROSS PRO wird umformuliert, um Spritzenauftragung zu ermöglichen. Dadurch werden Fließvermögen und Glanz verbessert, um ein perfektes Finish zu erzeugen.

2003

RAFFAELLO: der Erfolg geht weiter. Hydrophiles Antifouling mit Kohlenstoffzusatz. Schnelligkeit ist nicht angeboren, sie muss erarbeitet werden.

2004

Das neue Holzlacksortiment mit den Produkten FIBRODUR, TIMBER GLOSS, WOOD GLOSS, WOOD MAT ist das Ergebnis der neuesten Lacktechnologie und basiert auf 140 Jahren Erfahrung mit Bootsfarben. Jedes Produkt wurde speziell für den Schutz und die Konservierung der verschiedensten Holzarten formuliert.

2005

Schlauchboote brauchen das neue GUMMIPAINT Sortiment, welches speziell für Anstriche auf Gummi, Neopren, PVC, Hypalon im Unter- und Überwasserbereich formuliert wurde.

2006

Das Produkt-Sortiment der Resina 2000 wurde mit den neuen Zusatzstoffen MICROSILICE und ADDITIVO 2000 LT sowie mit einer Auswahl an Glasfasergeweben und Kohlenstoff-Fasergeweben erneuert und erweitert.
Die neue Grundierung für Antifoulings ADHERPOX kommt auf den Markt.
Das Spachtelsortiment von Veneziani wird mit EPOMAST RAPIDO, ein schnelltrocknendes Produkt, erweitert.

2008

NEUHEIT!

Speedy Carbonium, das erste Antifouling auf Kohlenstoffbasis, ist jetzt - zusätzlich zum klassischen grau - auch in den Farben blau-getönt und schwarz verfügbar.

2009

Das neue Antifouling SEVENTY kommt auf den Markt, eine wasserbasierte Antifoulingfarbe, welche wirksamen Bewuchsschutz mit Umweltfreundlichkeit vereinigt. Mehr Respekt für die Natur sowie mehr Sicherheit für den Benutzer!

LITERATUR VON VENEZIANI

Falls Sie weitere Informationen über spezifische Themen wünschen,
steht Ihnen eine Anzahl von technischen Broschüren von Veneziani zu Verfügung.
Für die Bestellung brauchen Sie nur das Formular auf dieser Seite ausfüllen
oder sich mit der Internetseite www.venezianiyacht.it verbinden.

AQUASTOP VON VENEZIANI

Eine wirksame Osmosebehandlung.
Aquastop dient zur Vorbeugung und Reparatur der Osmose in Unterwasserschiff.

DAS EPOXY-SYSTEM RESINA 2000

Schutz, Reparatur und Restauration von Holzbooten mit Resina 2000.

LISTINO NAUTICA

Eine Aufstellung aller Produkte von Veneziani, mit Bezeichnung der Farben,
Codes, Gebindegrößen und Preisen.

**Nachdem Sie das folgende Formular photokopiert und ausgefüllt haben,
senden Sie es bitte mit Fax (+39 040 3783906)
oder Post an: Veneziani Yachting - Piazza Tommaseo 4 - 34121 Trieste/Italien**

Schicken Sie mir die folgenden Broschüren von Veneziani

(gewünschte Broschüren ankreuzen)

☐ AQUASTOP VON VENEZIANI
☐ DAS EPOXY-SYSTEM RESINA 2000
☐ LISTINO NAUTICA

Vorname _____

Familienname _____

Straße _____

Postleitzahl _____ Stadt _____ Staat _____

Tel. _____ e-mail _____

☐ Ich erlaube hiermit, meine persönlichen Daten, laut gesetzlichem Dekret Nr. 195/2003, für kommerzielle Zwecke, Promotionen und Marketing, welche auf die Produkte Veneziani Yachting beziehen, zu benützen.

DIE PFLEGE MEINES BOOTES

Bei der Ausführung von Anstricharbeiten mit Produkten von Veneziani sollte man immer die wichtigsten Daten in der unten angeführten Liste eintragen. Diese wird bei zukünftigen Arbeiten die Verarbeitung der Produkte erleichtern.

Bootsname

Bootstyp

Länge

Baujahr

Verdrängung

Beschreibung	Produkt	Datum	Kontrollnr.	Notizen

P099960230000001000

YACHTING Veneziani™

Leaders in yacht paint systems.

www.venezianiyacht.it

™ used Under License of Field Pipe Systems S.r.l.