

## UITMUNTENDE BESCHERMING VOOR UW SCHIP

Uw nieuwe schip wordt door Overwijk Yachting geleverd met de allerbeste conservering en coating. Wij streven niet alleen naar esthetische perfectie maar ook naar een duurzaam en kwalitatief hoogwaardige bescherming. Dit betekent dat uw schip niet alleen voldoet aan de hoogste eisen in zijn klasse, maar ook de standaarden van veel duurdere jachten evenaart.

Om deze doelen te realiseren, ondergaat het schip een intensief en zorgvuldig proces, uitgevoerd door de beste specialisten. Van stralen en conserveren tot het aanbrengen van plamuur en coating: elke stap wordt met uiterste precisie uitgevoerd, met hoogwaardige producten en materialen. Het resultaat spreekt voor zich: ieder schip dat bij ons de werf verlaat, is een maatstaf in zowel kwaliteit als schoonheid.

### ONGEËVENAARDE TRANSPARANTIE IN ONS PROCES

Op internet is geen volledig overzicht van alle stappen in het conservering- en coatingproces te vinden. Laat staan uitleg over deze stappen. Bij Overwijk Yachting bieden wij wél deze transparantie. Wij zijn ervan overtuigd dat we alleen het allerbeste leveren, en we garanderen dat we geen essentiële stappen overslaan om kosten te besparen of tijd te winnen.

We begrijpen dat andere jachtbouwers en booteigenaren vaak tevreden zijn met een eindresultaat dat vooral visueel aantrekkelijk is. Hoewel dit niet per definitie betekent dat het verfsysteem van inferieure kwaliteit is, gaat Overwijk Yachting verder. Wij zorgen ervoor dat de kwaliteit en glans langdurig behouden blijven, terwijl roest geen kans krijgt. Wij bieden een oplossing die zowel op korte als lange termijn het allerbeste resultaat oplevert.

In het vervolg van deze brochure wordt het volledige proces beschreven. Zo krijgt u een uniek inzicht in een proces dat vaak onderbelicht, en daardoor onbekend blijft.

Wist u trouwens dat een nieuwe Langenberg Cabin Cruiser of NeXt Generation 7 tot 10 lagen verf heeft? En dat het gehele proces meer dan twee maanden in beslag neemt?

### VRAGEN OF OPMERKINGEN?

Heeft u naar aanleiding van deze brochure vragen of opmerkingen, schroom dan niet ons te benaderen. We geven graag nog meer toelichting.



Met dank aan de Friesche Olie- en Verfhandel, Jachtwerk Dijkstra, Kneefel Jachtschilder en Eitze Dijkstra Jachtschilder voor hun hulp, input en expertise.

## STRALEN, CONSERVEREN EN VOORSTRIPPEN

- 1. Bescherming van niet te stralen onderdelen**  
Zorgvuldig inpakken van alle onderdelen die niet gestraald mogen worden, zoals RVS-relingwerk, bolders, kikers en RVS-slijtlijsten, om schade tijdens het straalproces te voorkomen.
- 2. Grondig stralen van het casco**  
Het gehele casco, zowel aan de binnen- als buitenzijde, wordt zorgvuldig en grondig gestraald. De buitenzijde wordt behandeld volgens de standaard SA2,5, terwijl de binnenzijde wordt gewapperd voor een optimaal resultaat. Ook moeilijk bereikbare plekken, zoals de binnenzijde van de kuipbanken, worden meegenomen.
- 3. Reinigen van het casco**  
Na het stralen wordt het casco volledig gereinigd van stof en straalgrit om een schoon oppervlak te garanderen voor de volgende stappen in het proces.
- 4. Voorstrippen van de binnenzijde**  
De binnenzijde van het casco wordt zorgvuldig voorgeprepareerd door alle hoekjes, lassen en spanten met de kwast te schilderen. Dit is noodzakelijk, aangezien spuitwerk niet alle lastig bereikbare plekken dekt.
- 5. Conserveren met epoxy**  
Het casco wordt volledig geconserveerd door het aanbrengen van een slijtvaste, hoog gevulde basislaag in epoxy ([Jotun Jotacote N10](#)). Dit garandeert een langdurige bescherming tegen slijtage en externe invloeden.



Het casco van een '33' klaar om te worden gestraald.

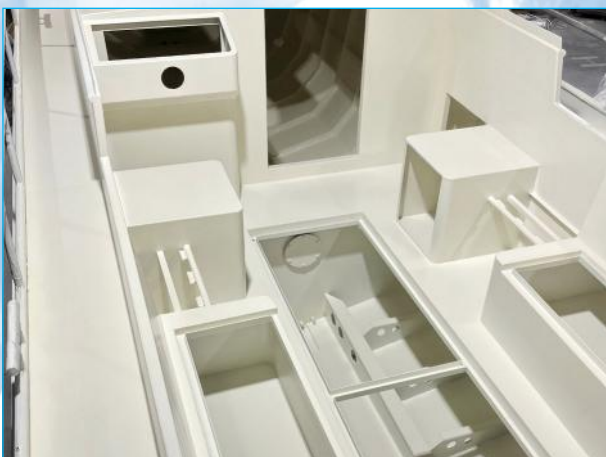


Alle kwetsbare onderdelen worden goed beschermd.



Het casco van een '47' na het stralen en conserveren.

Met dank aan de Friesche Olie- en Verhandel, Jachtwerk Dijkstra, Kneefel Jachtschilder en Eitze Dijkstra Jachtschilder voor hun hulp, input en expertise.



De binnenzijde van een '47' is gereed voor de afwerking.



In de kajuit van een '36' is grijze industriële lak gespoten tot vloerhoogte.



Het onderwaterschip van een '33' is in de antifouling gespoten.

## KITTEN EN AFLAKKEN

- Kitten van de spanten**  
Alle spanten aan de binnenzijde van het casco tot vloerhoogte worden zorgvuldig afgekit, zodat vocht geen kans krijgt om in de kleinste poriën door te dringen en daar roest te vormen.
- Afwerking van de binnenzijde**  
De binnenzijde van het casco wordt tot vloerhoogte gespoten met een witte of desgewenst grijze industriële lak ([MIPA PMI 2K-PU](#)). Deze high-end glanzende lak is stootvast en eenvoudig te reinigen.
- Afwerking machinekamer**  
De machinekamer wordt eveneens gespoten in een witte industriële lak ([MIPA PMI 2K-PU](#)) voor dezelfde beschermende, glanzende en onderhoudsvriendelijke afwerking.
- Afwerking kuipbanken**  
De binnenzijde van de kuipbanken wordt gespoten met dezelfde witte aflak ([MIPA PMI 2K-PU](#)) voor een consistent beschermende en glanzende afwerking, die makkelijk te reinigen is.

## ONDERWATERSCHIP

- Epoxylaag voor het onderwaterschip**  
Het onderwaterschip wordt opnieuw gespoten met epoxy ([Jotun Jotacote N10](#)) zodat een minimale laagdikte van 300 micron wordt bereikt voor optimale bescherming.
- Tussenprimer voor het onderwaterschip**  
Er wordt een tussenprimer aangebracht, waarvan de keuze afhankelijk is van de toegepaste antifouling (zie punt 3).
- Antifouling**  
Het onderwaterschip wordt gespoten met de gekozen antifouling, gebaseerd op de geldende wetgeving en de prestaties van de verschillende soorten antifouling.



Meestal wordt voor zwarte antifouling gekozen.

Met dank aan de Friesche Olie- en Verhandel, Jachtwerk Dijkstra, Kneefel Jachtschilder en Eitze Dijkstra Jachtschilder voor hun hulp, input en expertise.

### CASCO BUITENZIJDJE AFWERKFASE 1

- 1. Schuren voor maximale hechting**  
De gehele buitenzijde wordt geschuurd met korrel 80 voor de beste hechting van de plamuur en om een strak en egaal oppervlak te creëren.
- 2. Plamuren**  
Het casco wordt geplamuurd (*Jotun Megafiller Multi*) om oneffenheden te herstellen. Deze stap wordt samen met stap 1 daarna tweemaal herhaald voor het gewenste resultaat.
- 3. Epoxycoating**  
De buitenzijde wordt gespoten met een epoxycoating (*Jotun Megaprimer*) om een egale basislaag te creëren en eventuele oneffenheden zichtbaar te maken voor verdere behandeling.
- 4. Schuren voor hechting**  
Het oppervlak wordt geschuurd met korrel 80 om de juiste hechting voor de plamuurlaag te garanderen.
- 5. Reiniging en ontvetting**  
Het oppervlak wordt grondig gereinigd en ontvet om een optimale ondergrond te creëren voor verdere lagen.
- 6. Afwerkplamuur**  
Het casco wordt strakgetrokken met afwerkplamuur (*Jotun Megafiller Smooth*) om resterende oneffenheden te verwijderen en een dichte laag te creëren die voorkomt dat de verf inzakt.
- 7. Schuren voor hechting**  
Het oppervlak wordt opnieuw geschuurd met korrel 120 voor de juiste hechting van de primer.
- 8. Reiniging en ontvetting**  
Het oppervlak wordt opnieuw gereinigd en ontvet om een aminevrije ondergrond te verkrijgen.
- 9. Epoxycoating**  
Er wordt een nieuwe laag epoxycoating (*Jotun Megaprimer*) aangebracht om de plamuurlaag af te sluiten en een uitstekende hechting voor de laatste fase te creëren.
- 10. Schuren voor hechting**  
Het oppervlak wordt geschuurd met korrel 240 voor de juiste hechting van de primerlaag.
- 11. Reiniging en ontvetting**  
Het oppervlak wordt opnieuw gereinigd en ontvet.



Het casco wordt diverse malen geplamuurd.



Schuren, schuren, schuren op een '36'....



Na weken voorbereiding is een '36' klaar om in de aflak te gaan.

Met dank aan de Friesche Olie- en Verhandel, Jachtwerk Dijkstra, Kneefel Jachtschilder en Eitze Dijkstra Jachtschilder voor hun hulp, input en expertise.



De lak wordt vooraf gefilterd om onzuiverheden uit te sluiten.



Aflak spuiten bij een '33'. Driemaal nat-in-nat.



Het eindresultaat van een '33'!

## CASCO BUITENZIJDE AFWERKFASE 2

1. **Primer**  
Er wordt een laag primer (*Jotun Megaprimer Lite*) aangebracht voor een strak schuurbare, uitstekende hechtende ondergrond voor de resterende lagen.
2. **Schuren voor aflakken**  
Het oppervlak wordt geschuurd met korrel 400 voor een optimale hechting van de aflak.
3. **Reiniging en ontvetting**  
Het oppervlak wordt grondig gereinigd en ontvet.
4. **Aflakken**  
Het casco wordt gespoten met een premium aflak (*Jotun Megagloss HG*) in een geconditioneerde spuihal voorzien van afzuiging om dampen en stof af te voeren. De juiste temperatuur en luchtvochtigheid zijn bijzonder belangrijk voor een duurzame, glanzende en krasbestendige afwerking. De aflak wordt driemaal gedaan waarbij de volgende laag steeds op de voorgaande –nog natte– laag wordt gespoten.
5. **Herhaling voor perfectie**  
Indien het eindresultaat niet voldoet aan de hoogste normen, worden stappen 2, 3 en 4 herhaald voor het gewenste resultaat.
6. **Biezen, striping en waterlijn**  
De posities van de biezen, striping en waterlijn worden zorgvuldig afgeplakt. Deze worden vervolgens gespoten (*Jotun Megagloss HG*).
7. **Afplakken en strakke afwerking**  
Tussen de lagen wordt het schip meermaals opnieuw afgeplakt, zodat het schilderwerk netjes en schoon blijft. De afplaktape op het RVS-relingwerk wordt telkens iets hoger aangebracht, zodat de vorige lagen goed worden afgesloten en de afwerking strak blijft.

(aflak)
(aflak)
(aflak)
aflak
aflak
aflak
primer
epoxycoating
afwerkplamuur
epoxycoating
plamuur
plamuur
plamuur
epoxycoating
Stalen buitenzijde

Schematische weergave conservering en coating romp en opbouw buitenzijde.

Met dank aan de Friesche Olie- en Verhandel, Jachtwerk Dijkstra, Kneefel Jachtschilder en Eitze Dijkstra Jachtschilder voor hun hulp, input en expertise.