



# Antislipsystemen

**Nylo is een product van:**  
**Nelf Lakfabrieken BV**  
Nieuwegeweg 5  
9073 GN Marrum  
Postbus 26  
9172 ZS Ferwert  
T: 0518-418000  
F: 0518-418001  
[www.nelf.nl](http://www.nelf.nl) - [info@nelf.nl](mailto:info@nelf.nl)

A photograph of a long wooden bridge with metal railings, extending over a body of water. The bridge is made of light-colored wood and has a dark metal railing with a cable running through it. The water is calm, and the sky is overcast.

**Voor houten bruggen voor loop-, fiets-,  
autoverkeer, jachthavensteigers en vlonders**

# **Antislipssystemen**

Voor houten bruggen voor loop-, fiets-, auto-  
verkeer, jachthavensteigers en vlonders.

*Marrum, oktober 2009*

---

## **Levensduur van Nylo Bruggencoating, Nylo Decofloor GT en Nylo Decofloor BT**

De levensduur hangt af van de volgende aspecten:

- de kwaliteit van de coating en instrooimiddel
- de kwaliteit van de ondergrond
- de kwaliteit van de voorbehandeling
- de kwaliteit van het aanbrengen van de coating
- waar is het schilderwerk gesitueerd en welke (specifieke) belasting ondergaat die
- externe factoren die na het aanbrengen van de coating de kwaliteit negatief beïnvloeden.

Nylo Bruggencoating, Nylo Decofloor GT en Nylo Decofloor BT worden toegepast op die plekken waar de gebruiksveiligheid op houten bruggen voor loop-, fiets,- autoverkeer, jachthavensteigers en vlonders van belang is.

### **Verschillen**

<b>Product</b>	<b>Nylo Bruggencoating</b>	<b>Nylo Decofloor GT</b>	<b>Nylo Decofloor BT</b>
Coatingkleur	Zwart	Blank	selectie van RAL kleuren
Uitstraling antislip	Antraciet/ zwart	Granuolkleur of Kwartzsand	selectie van RAL kleuren
Lagen	1	2	2
Vastestofgehalte	100%	99,1%	100%
Geur	Reukloos	Sterke geurafgifte	Sterkte geurafgifte
Potlife	Ca. 20 minuten	5-10 minuten	5-10 minuten
Viscositeit	Pasteus	Dun vloeibaar	Dun vloeibaar
Applicatietemp.	10-30°C	0 -25°C	0 -25°C
Belastbaar	Na 16-24 uur	Na 30 minuten	Na 30 minuten

Werken met twee- componenten producten vereist zorgvuldige aandacht voor de schadelijke effecten die deze producten kunnen uitoefenen op de applicateur.

Ook de Nylo Bruggencoating, Nylo Decofloor BT en Nylo Decofloor GT vragen deze aandacht. De aanbevolen richtlijnen volgen. Alle drie producten zijn oplosmiddelvrij. Nylo Decofloor BT/ Nylo Decofloor GT bezitten wel een doordringende geur, bij

---

binnentoepassing kan dit als hinderlijk worden ervaren, er dient hierbij dan ook goed geventileerd te worden.

## **Droogprincipe**

Bij Nylo Bruggencoating berust het droogprincipe op een chemische reactie die bij kamertemperatuur tot stand komt. Na samenvoeging van de twee componenten t.w. bindmiddel (stamlak) en verharder reageren de verschillende reactieve groepen met elkaar hierdoor wordt een macromolecuul opgebouwd. De potlife (houdbaarheid in gemengde toestand) is beperkt. De volgende punten zijn van belang om de reactie goed tot stand te laten komen:

- Goede applicatie- en droogtemperatuur
- Maximale relatieve vochtigheid van 85%
- Vochtpercentage van de ondergrond maximaal 20% (hout)
- Correcte mengverhouding
- Zorgvuldige menging

Nylo Decofloor GT en Nylo Decofloor BT zijn gebaseerd op een oplosmiddelvrije, koudhardende methacrylaathars. Deze hars hardt door polymerisatie uit. De verharding wordt door toevoeging van een verharder geïnitieerd (in werking gezet). De poedervormige peroxide laat zich eenvoudig en snel oplossen na samenvoeging met de methacrylaathars.

Om bij Nylo Decofloor GT en Nylo Decofloor BT de reactie goed tot stand te laten komen, zijn de volgende punten vooral van belang:

- Maximale relatieve vochtigheid van 85%
- Vochtpercentage van de ondergrond maximaal 20% (hout)

## **Instrooimiddelen**

**Korund (Aluminiumoxide)** komt voor als natuurproduct, maar er is ook een synthetisch vorm. Het is gekristalliseerd aluminumoxyde. In zeer zuivere vorm levert het edelstenen: saffier en robijn. Voor de hardheid van minerale stoffen wordt de schaal van Mohs toegepast. De hardheidschaal gaat van 1 tot 10. Het is een zeer hard product met een Mohs' hardheid van 9,2. Korund is hard en taai en geeft een scherp breekvlak. Onder taaiheid wordt verstaan de kracht die nodig is om de korrel te breken.

**Silicon carbide (Carborundum)**, is eveneens een zeer hard product. Mohs' hardheid 9-10. In vergelijking met Korund is de kleur diepzwarter en de structuur scherper.



*Fig. 1: Korund fijn*



*Fig. 1a Siliconcarbide grof*

**Nylo Decofloor GT** wordt gebruikt in combinatie met Granucol. Dit betreft een hoogwaardige kwartszand dat bij hoge temperaturen met lichtechte pigmenten, onder toepassing van silicaatbindmiddel ingekleurd wordt. Door dit inbrandproces wordt de kristalstructuur gewijzigd waardoor heldere kleuren verkregen worden die voor vloerafwerking uitermate geschikt zijn. Granucol is slijt- en drukvast en makkelijk te verwerken. De hardheid is 7 Mohs en de korrelgrootte 0.3-0.7 mm.



Toegepaste kleuren (of combinaties) Groen, Rood, Bruin, Geel, Blauw en Zwart.

*Fig. 2: Granucol zwart-rood*

## **De kwaliteit van de houten ondergrond**

**Azobé** is de meest toegepaste hardhoutsoort voor brugdekken en is afkomstig uit tropisch West-Afrika. Het heeft een volumieke massa van gemiddeld 940 tot 1100 kg/m<sup>3</sup>. Azobé is zeer sterk, hard en slijtvast; het heeft een grove nerf met grote poriën. Doordat het zeer kruisradig is, laat het hout zich moeilijk bewerken.

**Bangkirai** is een hardhoutsoort afkomstig uit Zuidoost-Azië. De gemiddelde volumieke massa is ca. 930 kg/m<sup>3</sup>. Bangkirai is een zeer harde, slijtvaste loofhoutsoort met een sterke kruisdraad. Het hout bezit een fijne, gelijkmatige structuur.

**Scheurvorming.** Door blootstelling aan de weersinvloeden ontstaat een grijs verweerd oppervlak. Problematisch zijn vaak de vele fijne scheurtjes die het oppervlak bevatten. De degradatie van een antisliplaag kan versneld worden door de vochtintreding die hierdoor kan plaatsvinden.



Fig. 3: Scheurvorming in verweerd bangkirai

**Ondeugdelijke delen**, afhankelijk van de aantasting of na verwijdering van de ondeugdelijke delen de ondergrond repareren/egaliseren met de coating waaraan een hoeveelheid zuiver gedroogd kwartszand is toegevoegd, of bij een sterke aantasting de betreffende delen vervangen.

**Vochtpercentage** van het hout, maximaal 20%. Een te hoog vochtpercentage zal bij houten brugdelen niet zo zeer onthechting geven door vochtdruk, de zijkanten en de ondergrond blijven veelal ongeschilderd. In aanvang zal een te hoog vochtgehalte echter direct al een geringere hechting geven. Ook kan de reactie van de twee componenten coating verstoord worden door het vocht in de ondergrond. Nieuw azobé bezit soms een vochtpercentage tussen de 30 en 40%.

**Verweerd oppervlak**, de externe factoren die voor kwaliteitsvermindering zorgen bij een verf n.l. een combinatie van: vocht, zuurstof, temperatuur, ultraviolette straling en vervuiling, beïnvloedt ook het houtoppervlak nadelig. Onbehandeld hout ondergaat al vrij snel een lichte mate van verwerking. Zodra een twee- componentensysteem hierover wordt aangebracht, is de kans dat na verloop van tijd de zwakke schakel



(vezelachtig toplaagje) breekt zeer groot. Licht verweerd hout dient vooraf zeer grondig te worden verwijderd.

Fig. 4: behandeld – verweerd oppervlak

**Te gladde ondergrond**, nieuwe hardhouten delen bezitten een zeer dicht en glad oppervlak. Indien de ondergrond niet wordt opgeruwd ligt de coating a.h.w. alleen op het oppervlak en heeft er geen penetratie plaatsgevonden. Het resultaat is een kwetsbare laag met een te geringe weerstand tegen mechanische beschadigingen. Het gladde, dichte oppervlak dient dan ook zodanig te worden opgeruwd zodanig dat een zichtbaar opener vezelstructuur is ontstaan.



Fig. 5: Gladde, dichte Azobé oppervlak

**Vuil en aangroei.** alg, wier, mosaangroei dient zorgvuldig te worden verwijderd. Door middel van hogedruk stoomcleaning in combinatie met een vuilfrees kan al een grotendeels schone ondergrond worden bereikt. Bij zeer sterke aangroei is het aan te bevelen om de ondergrond met een alg, wier-, en mosdodend preparaat te behandelen alvorens de coating wordt aangebracht.



Fig. 6: Alg- en mosaangroei op onbehandeld brugdek

**Asfalt**, indien de ondergrond geasfalteerd is kan alleen met Nylo Decofloor GT/ Nylo Decofloor BT een slijtlaag worden aangebracht. De blijvende hard- elasticiteit is nodig om de visco- elasticiteit (vervorming bij warmte en dynamische belasting) zoveel mogelijk te weerstaan. Het blijft echter een kritische ondergrond, e.e.a. is sterk afhankelijk hoe het asfalt is samengesteld. Bevat het veel of weinig steenslag, dunne of dikke laag, ondergrond beton? Indien asfalt de ondergrond is dan is garantieverstrekking niet aan te bevelen. In ieder geval eerst een proefstuk aanbrengen.

## De kwaliteit van de voorbehandeling

### Verweerd hout

Het verweerde toplaagje kan door verschillende methoden worden verwijderd te weten:

#### *(Stofvrij) droogstralen*

Een veel toegepaste methode om betonvloeren te ontdoen van slijmhuide en overige verontreinigingen is stofvrij stralen. Dit betreft een droge straalmethode waarbij ca. 98% van het stof direct wordt opgezogen en weggevoerd. Achtergebleven straalmiddel

---

wordt met een magneetrol opgenomen. Ook voor het verwijderen van de verweerde toplaag van de houten bruggedelen is stofvrij stralen een prima methode.

Het voordeel van stofvrij stralen is de mogelijkheid om na stralen en opzuiveren de antisliplaag direct aan te brengen. Nadeel is de hoeveelheid straalgrit die in het water terecht kan komen. Wellicht bestaat het spannen van een zeil onder de brug om het straalgrit op te vangen tot de mogelijkheden. Ook dient er gelet te worden dat metallisch straalgrit zeer zorgvuldig wordt verwijderd om te voorkomen dat achtergebleven grit roestvorming geeft. Het toepassen van niet-metallisch grit heeft dan ook de voorkeur.

Uiteraard kan het verweerde hout ook door droogstralen (handmatig) worden verwijderd.



*Fig. 7 en 8: Stofvrij stralen en droog stralen*

#### *Hogedruk waterstralen met vuilfreeskop*

De meest voor de handliggende methode om het verweerde toplaagje van het hout te verwijderen is het gebruik maken van water. Geen residu dat milieu- technische problemen kan geven en het betreft een redelijke snelle methode op het gewenste resultaat te behalen. Hogedruk waterstralen (met vuilfreeskop) staat niet gelijk aan Hogedruk reiniging. Alleen reinigen is niet voldoende. De druk zal zodanig moeten zijn dat het verweerde hout volledig wordt verwijderd.



*Fig. 9: Hogedruk waterstralen*

---

### *Mechanisch borstelen/schuren*

Voor kleine brugdekken is het ook mogelijk om de verweerde toplaag d.m.v. mechanisch borstelen te verwijderen. Het zachte, losse laagje verdwijnt en een ruw, vast oppervlak is het resultaat. Soms kiest men ervoor om m.b.v. een Carborundum schuurschijf het verweerde laagje te verwijderen. Het resultaat moet een stevige houtvezelstructuur zijn waarin de coating goed kan penetreren.

### **Glade ondergrond**

De voorbehandeling die hiervoor in aanmerking komen zijn:

- (Stofvrij) droogstralen
- Hogedruk waterstralen met vuilfreeskop
- Mechanisch schuren met carborundum schuurschijf

De voorkeur gaat uit naar droog stofvrij stralen. Het gewenste effect: deformatie van de ondergrond, wordt hiermee het best bereikt. Het effect kan ook direct beoordeeld worden. Bij hogedruk waterstralen met freeskop kan pas bij een gedroogd oppervlak een goede beoordeling plaatsvinden. Uiteraard dient de ondergrond ook voldoende droogtijd te krijgen alvorens de coating kan worden aangebracht.

## **De kwaliteit van het aanbrengen van de coating**

### **Menging Nylo Bruggencoating**

Controleer de verpakkingseenheden van de geleverde stamcomponenten en verharders.

Bij menging gebruik maken van een elektrische menger op lage snelheid (300—400 r.p.m.). Eerst component A mechanisch oproeren, vervolgens component B volledig toevoegen en gedurende 3 minuten mengen tot een homogeen mengsel. Het gemengde materiaal overgieten in een schone emmer en nogmaals kort mengen. Deze emmer als vaste meng- en gietemmer blijven gebruiken. Te snelle en te lange menging moet vermeden worden om luchtinsluitingen te minimaliseren. Meng de volledige verpakkingseenheden. Afwijkende mengverhouding leidt tot problemen.

---

### **Werkwijze Nylo Bruggencoating:**

1. NYLO BRUGGENCOATING na zorgvuldig mechanisch mengen van beide componentendirect verdelen met 2-c Nylon roller met lange pool (18-22 mm).  
Verbruik tenminste 1200– 1500 gram per m<sup>2</sup>.  
5 kg combinatie verdelen over 3,5- 4,2 m<sup>2</sup>.  
10 kg combinatie verdelen over 6,7- 8,4 m<sup>2</sup>.
2. De natte coating eerst licht instrooien met KORUND FIJN<sup>1</sup>, daarna vol, dit voorkomt opstuwing van de coating.  
Verbruik KORUND FIJN<sup>2</sup> ca. 5 kg per m<sup>2</sup>.

Voor zwaardere belasting dan loop- en fietsverkeer kan gekozen worden voor:

1. NYLO BRUGGENCOATING na zorgvuldig mechanisch mengen van beide componentendirect verdelen met 2-c Nylon roller met lange pool (18-22 mm).  
Verbruik tenminste 2000– 2500 gram per m<sup>2</sup>.  
5 kg combinatie verdelen over 2– 2,5 m<sup>2</sup>.  
10 kg combinatie verdelen over 4– 5 m<sup>2</sup>.
2. De natte coating eerst licht instrooien met SILICONCARBIDE GROF, daarna vol, dit voorkomt opstuwing van de coating.  
Verbruik SILICONCARBIDE<sup>3</sup> ca. 8 kg per m<sup>2</sup>.



*Fig. 10: Gestraald brugdek*



*Fig. 11: Aanbrengen Nylo Bruggencoating*



*Fig. 12: Instrooien met Korund fijn*

- 
- 1 Of SILICONCARBIDE GROF
  - 2 Bij het schoonvegen wordt ca. 2-2,5 kg KORUND FIJN of SILICONCARBIDE verwijderd. Indien schoon dan kan dit opnieuw worden gebruikt.
  - 3 Bij het schoonvegen wordt ca. 3-4 kg SILICONCARBIDE verwijderd. Indien schoon dan kan dit opnieuw worden gebruikt.



### Menging Nylo Decofloor BT en GT

Controleer de verpakkingseenheden van de geleverde stamcomponenten en verharders.

Bij menging gebruik maken van een elektrische menger op lage snelheid (300–400 r.p.m.). Eerst component A mechanisch oproeren, vervolgens component B volledig toevoegen en gedurende 1 minuut mengen tot een homogeen mengsel. Het gemengde materiaal overgieten in een schone emmer en nogmaals kort mengen. Deze emmer als vaste meng- en gietemmer blijven gebruiken. Te snelle en te lange menging moet vermeden worden om opwarming en luchtinsluitingen te minimaliseren.

Fig. 13: Menging

### Mengverhouding bij 5 kg combinatie:

*Bij 0– 10°C:* 2 potjes component B (2x 135 gram) toevoegen aan stamcomponent.

*Bij 11–20°C:* 1 potje component B (135 gram) toevoegen.

*Boven 20°C:* ca. 75% van 1 potje component B (100 gram) toevoegen.

### Werkwijze NYLO DECOFLOOR BT:

1. NYLO DECOFLOOR BT na het zorgvuldig mechanisch mengen van de beide componenten direct over het betreffende oppervlak gieten.  
Verbruik 500-600 gram per m<sup>2</sup>.  
5 kg combinatie verdelen over 8,5– 10 m<sup>2</sup>.
2. Verdelen met 2-c Nylon (marine)roller. Met 2-c Nylon (marine) roller kruislings uitrollen tot een egale laag.
3. Direct de natte coating eerst licht instrooien met KWARTSIET 0.3-0.7 mm, daarna vol. Voorkom opstuwing van de coating.  
Verbruik KWARTSIET<sup>4</sup> 0.3-0.7 mm ca. 4-5 kg per m<sup>2</sup>.
4. Na ca. 30 minuten droogtijd de losse KWARTSIET 0.3-0.7 mm verwijderen door de vloer aan te vegen met harde bezems. Nadien ondergrond zorgvuldig schoonzuigen met krachtige industriestofzuiger.

<sup>4</sup> Bij het schoonvegen wordt ca. 2-2,5 kg KWARTSIET 0.3-0.7 mm verwijderd. Indien schoon dan kan dit opnieuw worden gebruikt.

- 
5. NYLO DECOFLOOR BT na het zorgvuldig mechanisch mengen van beide componenten direct verdelen met 2-c Nylon (marine)roller.  
Verbruik tenminste 400– 500 gram per m<sup>2</sup>.  
5 kg combinatie verdelen over 10– 12,5 m<sup>2</sup>.
  6. Met 2-c Nylon (marine) roller kruislings uitrollen tot een egale laag. Voor de toplaag is het aan te bevelen om te rollen uit een ruime, platte rolbak.

### **Werkwijze NYLO DECOFLOOR GT:**

1. NYLO DECOFLOOR GT na zorgvuldig mechanisch mengen van beide componenten de coating direct over de ondergrond verdelen met 2-c Nylon roller met lange pool (18-22 mm).  
Verbruik 800-1000 gram per m<sup>2</sup>.  
5 kg combinatie verdelen over 5- 6,2 m<sup>2</sup>.
2. Direct de natte coating eerst licht instrooien met GRANUCOL<sup>5</sup>, daarna vol, dit voorkomt opstuwing van de coating.  
Verbruik GRANUCOL<sup>6</sup> ca. 4-5 kg per m<sup>2</sup>.
3. Na ca. 30 minuten droogtijd de losse GRANUCOL verwijderen door de ondergrond aan te vegen met harde bezems. Nadien ondergrond zorgvuldig schoonzuigen met krachtige industriestofzuiger.
4. De ondergrond afwerken met NYLO DECOFLOOR GT. Na zorgvuldig mechanisch mengen van beide componenten de coating direct verdelen met 2-c Nylonroller en kruislings uitrollen tot een egale laag. Aan te bevelen is om te rollen uit een ruime, platte rolbak.  
Verbruik tenminste 400– 500 gram per m<sup>2</sup>.  
5 kg combinatie verdelen over 10– 12,5 m<sup>2</sup>

---

5 In plaats van gekleurde GRANUCOL kan ook gekozen worden voor KWARTSIET 0.3-0.7 mm.

6 Bij het schoonvegen wordt ca. 2-2,5 kg GRANUCOL/ KWARTSIET 0.3-0.7 mm verwijderd. Indien schoon dan kan dit opnieuw worden gebruikt.



Fig. 14: 1e laag Nylo Decofloor GT



Fig. 15: Natte laag instrooien met Granucol



Fig. 16: Na 30 minuten losse Granucol verwijderen



Fig. 17: 2e laag Nylo Decofloor GT



Fig. 18: Nylo Decofloor GT met Granucol rood- zwart



Fig. 19: Nylo Decofloor GT met kwartsiet 0.3-0.7 mm

### Zijkanten hardhouten delen

Het kan, afhankelijk van de afstand van de onderlinge hardhouten delen, noodzakelijk zijn dat voor het uiterlijk de zijkanten met een kleine 2-c roller of kwast ook zwart geschilderd dienen te worden. Aan te bevelen is om dit voor het aanbrengen van het antislipsysteem te doen. Dit kan met NYLO BRUGGENCOATING of met een oplosmiddelhoudende zwarte matte lak (goed laten drogen!)

---

## Situering van het schilderwerk en de specifieke belasting

### Hellend vlak

Bij een hellend brugvlak is het mogelijk dat er niet voldoende Nylo Decofloor BT en GT kan worden aangebracht. In een dergelijke situatie niet een 2- laagstelsel maar een 3- laagstelsel aanbrengen.

### Reparatiewerk

Nylo decofloor BT sterk gevuld tot gietmassa > reparatiemortel. Voor het vullen van beschadigingen en naden aan de Nylo Decofloor BT een hoeveelheid vuurgedroogd kwartszand of korund toevoegen, op deze wijze kan een giet/reparatiemortel worden gemaakt. Afhankelijk van de toevoeging kan het product gegoten worden of via spaanverwerking worden aangebracht.



Fig. 20: Brugdek voor reparatie



Fig. 21: Aanbrengen Nylo Decofloor BT



Fig. 22: Nastrooien met Korund fijn



Fig. 23: Na ca. 30 minuten kan het brugdek worden belast

---

## Applicatie fouten

### **Te dunne laag Nylo bruggencoating**

De laagdikte van het systeem wordt mede bepaald door de korrelgradatie die wordt gekozen om de natte laag mee na te strooien. Indien de belasting enkel loop- en fietsverkeer is zal Korund fijn voldoende veiligheid geven. Een zwaardere belasting vraagt ook meer laagdikte en een grovere korrel. Voor autoverkeer en bijv. bij werkvloeren met veel heftruckverkeer zal dan ook de Siliciumcarbide Grof nodig zijn voor voldoende duurzaamheid.

Indien er schade ontstaat aan het antislip systeem is de reden vaak dat een te dunne coatinglaag is aangebracht. Dit resulteert in een zwakke laag waarbij de korrel te weinig verankerd is in de coating. Daarnaast is de kans dat de korrels zakken tot



op de ondergrond aanwezig. Zodra dezen door de belasting losraken ontstaan er gaatjes in de coating die door inwatering een grotere kans op onthechting geeft.

*Fig. 24: Te dunne laag Nylo bruggencoating*

### **Te langzame droging van de Nylo Decofloor BT en Nylo Decofloor GT**

Indien de supersneldrogende Decofloor niet binnen 30 minuten droog is, ligt dit aan één van de volgende oorzaken c.q. een combinatie ervan:

- te dunne laag aangebracht
- er is een te dunne laag ontstaan door een sterke zuiging van de ondergrond
- te vochtige ondergrond
- er is te weinig 2e component toegevoegd ( zie mengverhouding)

Veelal is het probleem op te lossen door nogmaals een volle laag Decofloor aan te brengen.

### **Gele vlekken door onegale toplaag Nylo Decofloor GT**

De harskleur bevat na verharding een gele gloed. In combinatie met de Granuolkleuren geeft dit geen storend resultaat. Alleen indien de toplaag onegaal wordt aangebracht met grote laagdikte verschillen (zie onderstaande foto) leidt dit tot storende vlekvorming.



*Fig. 25: Gele vlekken door te dikke en onegale toplaag*

# Verkooppunten Nylo producten

Provincie	Naam	Adres	Postcode	Woonplaats	Telefoon	Fax
Drenthe	Verf van der Feer	Pieter Mastebroekweg 23	7942 JZ	Meppel	0522-270255	0522-262266
Drenthe	Asser glas- en Verfhandel b.v.	Dr. A.F. Philipsweg 17	9403 AC	Assen	0592-315127	0592-313697
Drenthe	Pintura Verfgroothandel	Stelmaker 16	9502 KA	Stadskanaal	0599-655480	
Flevoland	Habeco b.v.	Ketelmeerstraat 160	8226 JX	Lelystad	0320-258969	0320-258610
Friesland	Olijslager Verf B.V.	Kuper 8-10	8447 GK	Heerenveen	0513-650800	0513-650840
Friesland	Olijslager Verf B.V.	Kleermakersstraat 2	8601 WG	Sneek	0515-548190	0515-548191
Friesland	Verf van der Feer	Edisonstraat 17	8606 JH	Sneek	0515-412703	0515-425322
Friesland	Verf van der Feer	Kelvinstraat 19	8912 AN	Leeuwarden	058-2128132	058-2122672
Friesland	Olijslager Verf B.V.	De Hemmen 80	9206 AG	Drachten	0512-369000	0512-369009
Friesland	Olijslager Verf B.V.	Siriusweg 9	9838 BB	Leeuwarden	058-2883525	058-2885166
Gelderland	Hagemans verf	Weurtseweg 154	6541 BA	Nijmegen	024-3774272	024-3772128
Gelderland	Woodfield B.V.	Factorijweg 12	6541 DN	Nijmegen	024-3733022	024-3733599
Gelderland	Habeco b.v.	Morsestraat 14	6716 AH	Ede	0318-632489	0318-690729
Gelderland	Habeco b.v.	S. Stevinweg 35	6827 BS	Arnhem	026-3629348	026-3645331
Gelderland	Hagemans verf	Blankenweg 24 B	6827 BW	Arnhem	026-3614167	026-3614204
Gelderland	Habeco b.v.	Gildenstraat 47	7005 BL	Doetinchem	0314-361040	0314-323266
Gelderland	Habeco b.v.	Snelliusstraat 20	7102 ED	Winterswijk	0543-531669	0543-533866
Gelderland	Habeco b.v.	Boogschutterstraat 26	7324 AG	Apeldoorn	055-5772345	055-5760005
Groningen	Olijslager Verf B.V.	Transportbaan 48	9672 BK	Winschoten	0597-413029	0597-421461
Groningen	Verf van der Feer	Wasaweg 7	9723 JD	Groningen	050-5719180	050-5735292
Groningen	Asser glas- en Verfhandel b.v.	Wasaweg 29	9723 JD	Groningen	050-5496350	050-5493296
Limburg	Hagemans verf	Nieuwuisweg 5b	5804 AN	Venray	0478-513400	0478-513536
Limburg	Hagemans verf	Van Coehoornstraat 5a	5916 PH	Venlo	077-3543788	077-3540797
Limburg	Verfpunt	Galvaniweg 12	6101 XH	Echt	0475-399988	0475-399989
Limburg	Verfpunt	Gaijoenweg 47a (Beatrixhaven)	6222 NS	Maastricht	043-3633443	043-3626355
Noord-Brabant	Bunkerstation Dongemond BV	Rivierkade 4	4931 AA	Geertruidenberg	0162-512642	0162-518966
Noord-Brabant	Schilderscentrum Tilburg	Goirke Kanaaldijk 26	5046 AT	Tilburg	013-5425900	013-5443584

<b>Provincie</b>	<b>Naam</b>	<b>Adres</b>	<b>Postcode</b>	<b>Woonplaats</b>	<b>Telefoon</b>	<b>Fax</b>
Noord-Brabant	Vink Verf	Jacob van Maerlantstraat 86-90	5216 JM	Den Bosch	073-6135355	073-6148219
Noord-Brabant	Woodfield B.V.	Africalaan 12e	5232 BD	Den Bosch	073-6429768	073-6429982
Noord-Brabant	Woodfield B.V.	Loopkantstraat 24	5405 AC	Uden	0413-268434	0413-268434
Noord-Holland	Mooij Verf b.v.	Nieuwe Hemweg 62	1013 CX	Amsterdam	020-6946029	020-6935802
Noord-Holland	Wanders Coatings bv	Turbinestraat 17	1014 AV	Amsterdam	020-6819819	020-6819986
Noord-Holland	Kruis & Alson VOF	Verrijn Stuaartweg 26E	1112 AX	Diemen	020-4161534	020-4161535
Noord-Holland	Mooij Verf b.v.	Msg. Veermanlaan 8	1131 KH	Volendam	0229-657571	0299-657566
Noord-Holland	Motshagen Glas- en Verf B.V.	Nieuwe Havenweg 14	1216 BS	Hilversum	035-6215046	035-6247046
Noord-Holland	Motshagen Glas- en Verf B.V.	Rubberstraat 7C	1411 AL	Naarden	035-6914065	035-6912298
Noord-Holland	Fraay Coatings BV	IJssendijkstraat 373	1442 LB	Purmerend	0299-606402	0299-606402
Noord-Holland	Mooij Verf b.v.	Ronde Tocht 50	1507 CK	Zaandam	075-6350201	075-6352255
Noord-Holland	Mooij Verf b.v.	Factorij 20A	1689 AL	Hoorn	0229-215443	0229-245414
Noord-Holland	Mooij Verf b.v.	Industrieweg 10M	1785 AG	Den Helder	0223-632921	0223-635563
Noord-Holland	Decohome Tames	Laat 5	1811 EA	Alkmaar	072-5115354	072-5114738
Noord-Holland	Mooij Verf b.v.	Berenkoog 18	1822 BJ	Alkmaar	072-5157418	072-5158109
Noord-Holland	Nico Castricum Schilders	Stetweg 43	1901 JD	Castricum	0251-659412	0251-658257
Overijssel	Indigo Verfgroothandel VOF	Lorentzstraat 5E	3846 AV	Harderwijk	0341-433237	
Overijssel	Van der Kooij Verfgroothandel	Bedrijvenweg 21	7442 CX	Nijverdal	0548-623084	0548-623083
Overijssel	Habeco b.v.	Het Wolbert 30	7547 RA	Enschede	053-4315355	053-4305755
Overijssel	Mooij Verf b.v.	Wegtersweg 34	7556 BR	Hengelo	074-2552670	074-2552677
Overijssel	Habeco b.v.	Marsweg 53	8013 PE	Zwolle	038-4657020	038-4654020
Utrecht	Mooij Verf b.v.	Demkaweg 40	3555 HW	Utrecht	030-2421934	030-2441545
Utrecht	Habeco b.v.	Nijverheidsweg Noord 98	3812 PN	Amersfoort	033-4650562	033-4612770
Zuid-Holland	Nicolaas Verfindustrie BV	Zoeterwoudeweg 25C	2321 GM	Leiden	071-5768967	071-5317287
Zuid-Holland	KDS Coatings	J.P. Thijssenweg 8	2408 ER	Alpen a/d Rijn	0172-494764	0172-494785
Zuid-Holland	Kastart Verfgroothandel	Antwerpseweg 9-008	2803 PB	Gouda	0182-533509	0182-533720
Zuid-Holland	Wilbrink Molenaar	Energieweg 48	3130 AB	Vlaardingen	010-4453200	010-4602057
Zuid-Holland	RM Coatings	4e Industriestraat 11	3133 EK	Vlaardingen	010-4600298	010-4604131
Zuid-Holland	Centraal Coatings Nieuwegein BV	Montageweg 1a	3433 NT	Nieuwegein	030-6067600	030-6067618