

NUOVA TECNICA DI APPLICAZIONE



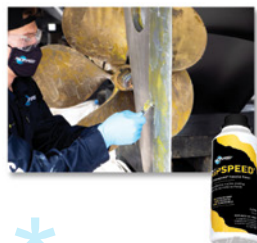
Codice prodotto:
PSAP4KIT

NUOVO KIT DI APPLICAZIONE TUTTO IN UNO

Codice prodotto:
PSAP4-10



PANORAMICA DEL PROCESSO DI APPLICAZIONE



**PREPARAZIONE
DEL METALLO**



**LIMPIEZA
INICIAL**



**ACONDICIONAMIENTO
DE LAS METÁLICAS**



**ETCHING
PRIMER**



**CLEAR
COAT**

PIANIFICAZIONE DELL'APPLICAZIONE:

Il processo di applicazione di Propspeed non è difficile ma, per risultati ottimali, deve essere rigorosamente rispettato. Se non si seguono esattamente le istruzioni, è probabile che il rivestimento ceda prima del previsto.

La temperatura ambiente ha un effetto sull'applicazione di Propspeed e sui tempi di asciugatura dell'Etching Primer e del Clear Coat. Si raccomanda una temperatura minima di 10°C, 50°F. Si raccomanda anche di evitare di applicare il prodotto alla luce diretta del sole o con un'umidità superiore all'85%.

L'applicazione di Propspeed richiede una pianificazione. Assicuratevi di aver installato e nastrato tutti gli elementi di zinco, di avere a portata di mano tutta l'attrezzatura per l'applicazione e di aver compreso a fondo il processo - dopodiché sarete pronti per iniziare.

APPLY LIKE A PRO

Scansiona Per Ottenere Istruzioni Di Applicazione Dettagliate

CLICcate QUI! ➤

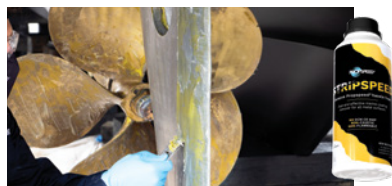
GLI STRUMENTI NECESSARI:

- Tute di carta per dipingere
- Protezione per gli occhi
- Levigatrice a doppia azione
- Un gran numero di stracci puliti o di asciugamani in microfibra
- Guanti usa e getta
- Mascherina per la levigatura a polvere
- Carta vetrata a grana 80
- Kit di applicazione Propspeed (PSAP4KIT) per Etching Primer e Clear Coat

PREPARAZIONE

PREPARAZIONE DEL METALLO

RIAPPLICAZIONE E PROFILO A GRANA 80



Profilo a grana 80
(legame meccanico)

Substrato
metallico

Per rimuovere il vecchio rivestimento utilizzare Stripspeed, come ultima risorsa utilizzare una levigatrice a doppia azione. **È necessario indossare una mascherina per la levigatura a polvere quando si rimuove il vecchio Propspeed - inalare qualsiasi residuo potrebbe essere nocivo.** Le superfici metalliche devono essere abrase fino a una profilatura a grana 80 per consentire al rivestimento di formare un legame meccanico.

1 PULIZIA INIZIALE

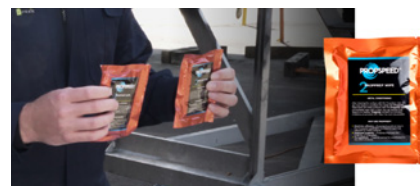


Propclean

Substrato
metallico

Da questo passaggio in poi, è obbligatorio indossare sempre i guanti quando si tocca qualsiasi superficie da rivestire. Pulire le superfici con le salviette **Propclean**, strofinando immediatamente con uno straccio pulito e asciutto. Ripetere l'operazione finché non rimangono residui sul panno.

2 TRATTAMENTO DEL METALLO



Propprep
(legame chimico)

Substrato
metallico

Pulire le superfici con le salviette **Propprep**, strofinando immediatamente dopo con uno straccio pulito e asciutto. Ripetere l'operazione finché non rimangono residui sul panno. **Propprep** non contiene inibitori di corrosione, quindi procedere con il **passaggio 3** il prima possibile, al massimo entro 4 ore.

INFORMAZIONI CRITICHE:

Siate pronti! Una volta iniziata questa fase del processo di applicazione, **è necessario terminarla senza interruzioni**. Assicuratevi che tutto il prodotto sia mescolato e pronto per essere usato e che tutti gli strumenti di cui avrete bisogno siano facilmente accessibili. **Potrebbe essere necessario lavorare in sezioni**, applicando sia l'**Etching Primer** che il **Clear Coat** su un'area prima di passare alla successiva.



TEMPO DI INFIAMMABILITÀ
DEL PRODOTTO 3-5 min a
27 °C / 80 °F



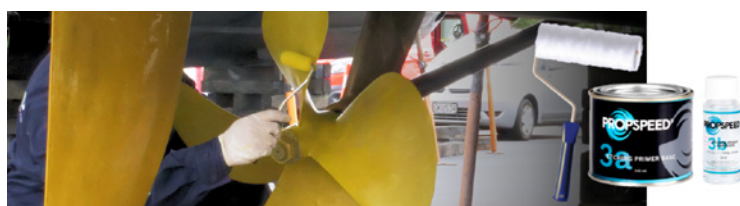
INTERVALLO OTTIMALE DI
TEMPERATURA DI APPLICAZIONE
16 °C / 60 °F - 32 °C / 90 °F



TEMPO DI
POLIMERIZZAZIONE
8 ore a 27 °C / 80 °F

RIVESTIMENTO

3 ETCHING PRIMER



Il pigmento giallo sul fondo del contenitore di **Etching Primer Base** deve essere accuratamente miscelato prima di aggiungere l'**Etching Primer Hardener**. Questo di solito non richiede più di 2 o 3 minuti.

Nota bene: la mancata miscelazione accurata dell'**Etching Primer Base**, come descritto sopra, può portare a un indurimento prematuro, a incongruenze e a una breve aspettativa di vita del sistema di rivestimento finale.

Una volta che non ci sono più solidi nel contenitore, aggiungere l'**Etching Primer Hardener** alla lattina e mescolare di nuovo. Qualsiasi prodotto non utilizzato immediatamente può essere richiuso nel contenitore e lasciato all'ombra per un massimo di 6 ore.

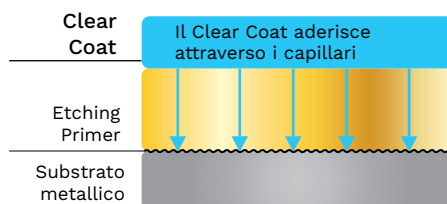
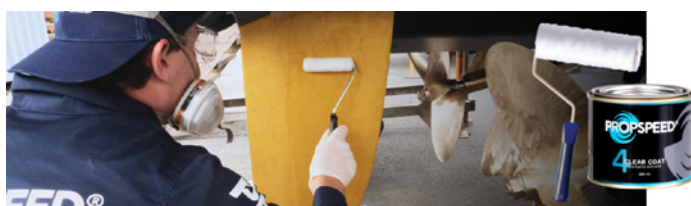
Per ottenere risultati ottimali e rispettare i tempi previsti, utilizzare uno **dei rulli Propspeed da 4 pollici** del kit di applicazione Propspeed per applicare l'**Etching Primer**.

Il sistema Propspeed richiede 2 abbondanti strati di **Etching Primer**. Per accedere a tutte le parti dell'elica e dell'albero si consiglia di ruotare l'elica con un bastone di legno o con le mani munite di guanti. Una volta applicata la prima mano di **Etching Primer** attendere circa 3-5 minuti prima di applicare la mano successiva. I tempi di applicazione di ogni mano sono essenziali per permettere il legame chimico richiesto tra i rivestimenti.

Per verificare se è pronto, utilizzate il metodo del test "asciutto al tatto": toccate l'**Etching Primer** bagnato con il dito munito di guanto - se lascia una piccola impronta sulla superficie trattata, ma l'**Etching Primer** non si trasferisce sulla punta del dito, allora si può iniziare ad applicare lo strato successivo. I tempi di attesa tra gli strati di **Etching Primer** sono molto importanti e devono essere rispettati.

Il tempo di ricopertura di 3-5 minuti è basato su temperature di 27°C, 80°F, temperature più fredde rallenteranno il tempo di ricopertura tra le due mani di primer, così come temperature più calde e condizioni ventose accelereranno il tempo di ricopertura tra le due.

4 CLEAR COAT



È necessario procedere con il **Clear Coat** non appena l'ultimo strato di Etching Primer è asciutto al tatto. Lasciare asciugare completamente l'**Etching Primer** può provocare una mancata adesione tra gli strati.

Assicurarsi che Clear Coat sia ben miscelato e applicarlo utilizzando il **secondo rullo Propspeed del kit di applicazione Propspeed** (niente rulli di schiuma). Applicare uno strato abbondante facendo in modo che non goccioli o "coli". Avete circa 10 minuti per lavorare con il Clear Coat prima che inizi a fare presa sulla superficie su cui viene applicata. Se si ritiene necessario aggiungere altro Clear Coat o allargare le zone trattate, farlo entro il tempo di fluidità del rivestimento prima che si asciughi. Una volta asciutto, non aggiungere altro Clear Coat perché non aderisce a sé stesso.

Assicurarsi che non ci siano forti colature o cedimenti nel Clear Coat. Avrete ovunque da 5 a 10 minuti per ritocarli.

Assicurarsi che la superficie sia completamente ricoperta di **Clear Coat**. Tutte le aree mancanti appariranno opache nella loro lucentezza. Una volta terminato il rivestimento dell'intera elica con il **Clear Coat**, ispezionare l'elica visivamente solo per assicurarsi che non ci siano aree trascurate e per controllare di nuovo che non ci siano colate nel **Clear Coat**.

Propspeed richiede un minimo di 8 ore di asciugatura prima di poter mettere l'imbarcazione in mare. In condizioni di freddo, 10-16°C, 50-60°F, si consiglia un'asciugatura di almeno 24 ore prima di poter mettere l'imbarcazione in mare. A differenza delle vernici di fondo tradizionali, l'efficacia di Propspeed non viene compromessa dalla permanenza fuori dall'acqua per lunghi periodi di tempo in climi caldi o freddi.

Durante la pulizia del vostro scafo usate solo un panno morbido sul Propspeed. Se il panno per pulire raccoglie delle conchiglie, rimuoverle prima di procedere alla pulizia per non danneggiare il Propspeed. Evitare qualsiasi materiale di pulizia abrasivo o acqua diretta ad alta pressione.