

NUEVA TÉCNICA DE APLICACIÓN



Código del producto:
PSAP4KIT

NUEVO KIT DE APLICACIÓN TODO EN UNO

Código del producto:
PSAP4-10



DESCRIPCIÓN DEL PROCESO DE APLICACIÓN



PREPARACIÓN DE LAS SUPERFICIES METÁLICAS



LIMPIEZA INICIAL



ACONDICIONAMIENTO DE LAS METÁLICAS



ETCHING PRIMER



CLEAR COAT

PLANIFIQUE SU APLICACIÓN:

El proceso para aplicar Propspeed no es difícil, pero debe seguirse estrictamente para obtener un resultado perfecto. Si no se siguen las instrucciones al pie de la letra, es probable que aparezcan imperfecciones en el recubrimiento de forma prematura.

La temperatura ambiente influye en la aplicación de Propspeed y en los tiempos de secado de la imprimación y de la capa final Clear Coat. Para la aplicación del producto, recomendamos una temperatura mínima de 10 °C (50 °F). También se recomienda evitar la aplicación bajo la luz directa del sol o con una humedad superior al 85 %.

La aplicación de Propspeed requiere planificación. Asegúrese de haber instalado y cubierto todos los ánodos de zinc, de tener a mano todas las herramientas necesarias para la aplicación y de comprender el procedimiento. Ahora ya está listo para empezar.

APPLY LIKE A PRO

Escanee Para Obtener Instrucciones Detalladas Sobre Cómo Aplicar El Producto

CLICcate QUI! ➤

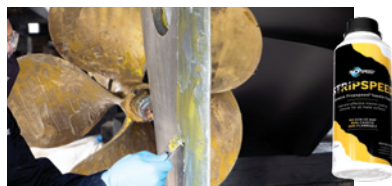
LAS HERRAMIENTAS QUE NECESITARÁ:

- Monos desechables de pintor
- Protección ocular
- Lijadora de doble acción
- Muchos trapos limpios o toallas de microfibra
- Kit de aplicación.
- Guantes desechables
- Mascarilla antipolvo para lijar
- Lija de grano 80
- Kit de aplicación de Propspeed (PSAP4KIT) para la capa de imprimación (Etching Primer) y la capa de Clear Coat

PREPARACIÓN

PREPARACIÓN DE LAS SUPERFICIES METÁLICAS

REAPLICACIÓN Y PERFIL DE GRANO 80



Perfil de grano 80
(adhesión mecánica)

Sustrato
metálico

Para eliminar el recubrimiento antiguo utilice Stripspeed, y como último recurso, una lijadora de doble acción. **Siempre debe tener puesta una mascarilla antipolvo al eliminar capas anteriores de Propspeed: la inhalación de residuos puede ser dañina para su salud.** Las superficies metálicas deben lijarse con un con una lija de grano 80 para que el recubrimiento se adhiera mecánicamente.

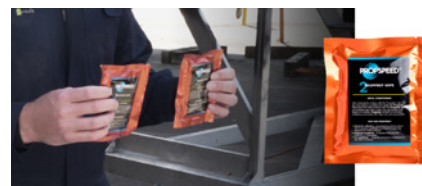
1 LIMPIEZA INICIAL



Propclean
Support
métallique

A partir de este paso, deberá llevar guantes en todo momento para tocar las superficies a tratar. Limpie las superficies con toallitas **Propclean**, y después pase de inmediato un trapo limpio y seco. Repita la operación hasta que no queden residuos en el paño.

2 ACONDICIONAMIENTO DE LAS SUPERFICIES METÁLICAS



Propprep
(unión química)
Support
métallique

Limpie la superficie con las toallitas Propprep y, a continuación, pase inmediatamente un trapo limpio y seco. Repita la operación hasta que no queden residuos en el paño. **Propprep** no contiene inhibidores de la corrosión, así que continúe con el **Paso 3** lo antes posible, como máximo antes de que transcurran 4 horas.

INFORMACIÓN IMPORTANTE:

¡Debe estar preparado! Una vez que comience esta etapa del proceso de aplicación, **tendrá que terminarla sin ninguna interrupción**. Asegúrese de que el producto esté mezclado y listo para usar, y de tener a mano todas las herramientas necesarias. **Es posible que tenga que trabajar por secciones** y aplicar las capas de imprimación y **Clear Coat** primero en una zona antes de poder pasar a la siguiente.



TIEMPO DE SECADO DEL PRODUCTO: entre 3 y 5 min a 27 °C (80 °F)



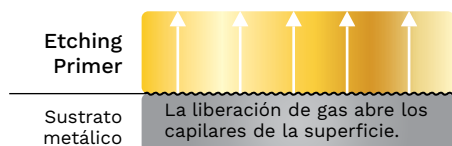
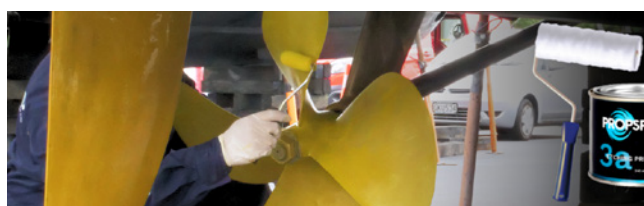
RANGO ÓPTIMO DE TEMPERATURA DE APLICACIÓN: entre 16 °C (60 °F) y 32 °C (90 °F)



TIEMPO DE CURADO: 8 horas a 27 °C (80 °F)

RECUBRIMIENTO

3 ETCHING PRIMER



El pigmento amarillo del fondo de la base para la imprimación debe mezclarse bien antes de añadir el catalizador. Esto lleva no más de 2 o 3 minutos.

Nota: Si no se mezcla bien la base para la imprimación como se ha descrito anteriormente, podrían producirse endurecimientos o inconsistencias de forma prematura y acortarse la vida útil del sistema de recubrimiento final.

Cuando ya no queden sólidos en la lata, introduzca el catalizador y mezcle nuevamente. Los restos de producto que no vaya utilizar inmediatamente pueden guardarse en la lata tapada y almacenada a la sombra durante un período máximo de 6 horas.

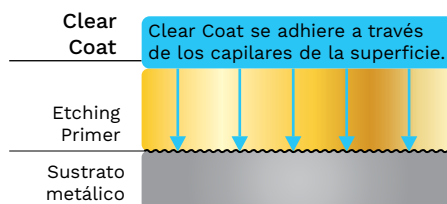
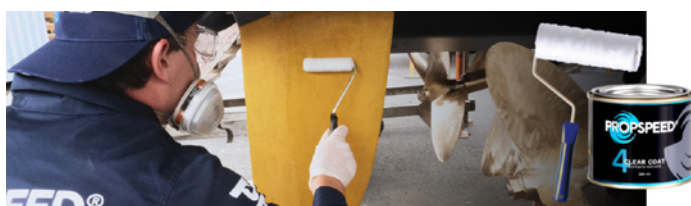
Para obtener los mejores resultados y cumplir con los plazos, utilice uno de los **rodillos Propspeed de 4"** del kit de aplicación Propspeed para aplicar la capa de imprimación (Etching Primer).

El sistema de Propspeed requiere la aplicación de dos capas generosas de imprimación. Para lograr acceder a todas las partes de la hélice y el eje, recomendamos hacer girar la hélice con un palo de madera o usando la mano (con guantes). Una vez aplicada la primera capa de imprimación, debe esperar entre 3 y 5 minutos aproximadamente, antes de aplicar la siguiente capa. Es fundamental esperar el tiempo recomendado entre manos para permitir la unión química necesaria entre las capas.

Para comprobar si ya se puede aplicar la siguiente capa, utilice el método de prueba al tacto: siempre con guantes colocados, toque la imprimación húmeda con el dedo; si deja una pequeña huella en la superficie imprimada pero no quedan rastros de imprimación en la yema del dedo, ya puede empezar a aplicar la siguiente capa. El tiempo de espera entre capas de imprimación es muy importante y debe respetarlo.

El tiempo de espera de entre 3 y 5 minutos está basado en una temperatura de 27 °C (80 °F). En temperaturas más frías este tiempo es mayor y en temperaturas más cálidas o climas ventosos, este tiempo de espera se acorta.

4 CLEAR COAT



Debe aplicar **Clear Coat** tan pronto como la última capa de imprimación esté seca al tacto. Si dejamos que la imprimación se seque por completo, podría producirse un fallo de adherencia entre capas.

Asegúrese de que la capa de Clear Coat esté bien mezclada y aplíquela con un **segundo rodillo Propspeed del kit de aplicación Propspeed** (no con rodillos de espuma). Aplique una capa abundante donde no gotee ni chorree. Dispone de unos 10 minutos para manipular la capa de Clear Coat antes de que empiece a fijarse en la superficie sobre la que se haya aplicado. Si cree que necesita añadir más Clear Coat o extender el producto en algunas zonas, hágalo mientras el producto aplicado en las superficies siga siendo manipulable (antes de que se seque). Una vez se seque, no añada más Clear Coat, ya que no se adherirá si por debajo hay otra capa del mismo producto.

Asegúrese de que no haya chorreaduras ni descolgados en la capa de Clear Coat. Dispone de 5 a 10 minutos para retocar esos defectos.

Asegúrese de que toda la superficie esté completamente cubierta con **Clear Coat**. Las zonas sin cubrir se verán sin brillo. Cuando haya terminado de recubrir toda la hélice con **Clear Coat**, haga una nueva inspección visual para asegurarse de no haber pasado por alto ninguna zona y para comprobar nuevamente que no haya salpicaduras en la capa de **Clear Coat**.

Propspeed necesita un mínimo de 8 horas de secado antes de botar la embarcación. En climas fríos, entre 10 y 16 °C (50-60 °F), se recomienda dejar un tiempo de secado de al menos 24 horas antes de botar la embarcación. A diferencia de las pinturas tradicionales para embarcaciones, la eficacia de Propspeed no se ve perjudicada por permanecer fuera del agua durante largos periodos de tiempo, tanto en climas cálidos como fríos.

Durante la limpieza de las superficies recubiertas con Propspeed, utilice únicamente un paño suave sobre la superficie con Propspeed. Si se adhieren conchas al paño, retírelas antes de proceder a la limpieza para no dañar la superficie cubierta con Propspeed. Evite usar materiales de limpieza abrasivos o agua a alta presión.