

## EN EL KIT:

### 1 PROPCLEAN

El alcohol desnaturalizado en Propclean asegura que la superficie del metal queda completamente libre de contaminantes y listo para aplicar Propprep.

### 2 PROPPREP

Aplicar Propprep es crítico en la preparación química de la superficie metálica a recubrir. Un bajo porcentaje de ácido fosfórico prepara el metal para la unión con la imprimación.

### 3 ETCHING PRIMER BASE & HARDENER

La combinación de la imprimación de Propspeed y su catalizador forman una de las mejores imprimaciones bajo el agua del mercado. Reconocida mundialmente por su adhesión tenaz y su resistencia a la corrosión.

### 4 CLEAR COAT

Es un resbaladizo recubrimiento, sin productos tóxicos, que repele el crecimiento marino y contribuye a reducir los consumos. Más velocidad, menos consumo.



### PROPSTRIP

SE VENDE POR SEPARADO

Una nueva y sencilla manera de reducir gastos de mano de obra al reaplicar Propspeed. (Puede reducir hasta un 70% el coste de la limpieza además de reducir polvo, ruido y consumo de lija).

### CONSEJO DE APLICACIÓN DE PROPSPEED:

El proceso para aplicar Propspeed no es difícil pero debe cumplirse estrictamente con el fin de obtener el mejor resultado. Siga las instrucciones con precisión, para evitar fallos en la aplicación que afecten al correcto funcionamiento de Propspeed.

Es muy recomendable ver el vídeo de aplicación antes de aplicar, disponible en [www.propspeed.es/videos-y-casos-reales](http://www.propspeed.es/videos-y-casos-reales) o en [www.propspeed.com/application](http://www.propspeed.com/application)

La temperatura ambiente y la de la superficie tienen un efecto importante en la aplicación de Propspeed, también en los tiempos de secado de la imprimación y en la última capa transparente (ClearCoat). Recomendamos una temperatura mínima de 10°C. Se recomienda evitar la aplicación del producto bajo la luz solar directa o humedad por encima del 85%.

## MATERIAL:

- Lijadora de doble acción
- Papel de lija al agua o en seco de grano 80
- Trapos limpios o rollo de papel
- Recipientes de plástico para mezclas
- Brochas desechables
- Rodillos de espuma desechables

VER VÍDEOS



## PREPARACIÓN

### \* PREPARACIÓN DEL METAL



80 grit profile (Mechanical bond)

metal substrate

### 1 LIMPIEZA INICIAL



Propclean

metal substrate

### 2 ACONDICIONAMIENTO DEL METAL



Propprep (Chemical bond)

metal substrate

Propspeed puede ser eliminado con lija de grano 80 o con Propstrip para hacerlo más rápido y cómodo.

A partir de este momento hay que utilizar guantes en todo momento para tocar las superficies a tratar. Aplique las toallitas de Propclean sobre las superficies a tratar y retírelas inmediatamente con un trapo limpio y seco. Repita hasta que no quede ningún residuo en el trapo.

Aplique las toallitas de Propprep sobre las superficies a tratar y retírelas inmediatamente con un trapo limpio y seco. Repita hasta que no quede ningún residuo en el trapo. Propprep no contiene anticorrosivos por lo que deberá proceder con el paso 4 lo antes posible, nunca espere más de 4 horas.

## CONSEJO DE APLICACIÓN DE PROPSPEED:

¡Esté preparado! Una vez que empiece este proceso debe terminarse sin interrupciones. Asegúrese de que todos los productos están mezclados y listos para empezar, y todas las herramientas listas y a su alcance. Es posible que tenga que hacerlo por partes.

## INFORMACIÓN CRÍTICA:



FLASH TIEMPO  
3-5 min @ 27°C / 80°F



RANGO ÓPTIMO DE  
TEMPERATURA DE APLICACIÓN  
16°C / 60°F - 32°C / 90°F



TIEMPO DE CURADO  
8 h @ 27°C / 80°F

## REVESTIMIENTO

### 3 ETCHING PRIMER & b



"Stirring Wheels"



El contenido de la lata de "Etching Primer" debe mezclarse bien antes de añadir el catalizador, lo mejor es utilizar un destornillador o taladro eléctrico y nuestras "Stirring kits".

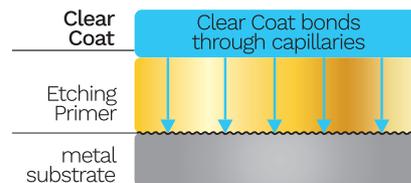
Nota: Si no se mezcla a fondo la imprimación tal como se describe anteriormente, puede provocar un endurecimiento prematuro, inconsistencias y acortar la vida del sistema de recubrimiento final.

Una vez que no hay sólidos en la lata, agregar el catalizador en proporción 4:1 a la lata y mezclar de nuevo. Si la mezcla final no se va a usar inmediatamente se puede resellar la lata y se dejar a la sombra durante un máximo de 6 horas. Puede utilizar rodillos de espuma (mejor los "piel de melocotón") o brochas para aplicar la imprimación. El sistema Prospeed requiere dos capas generosas de imprimación. Para acceder a todas las partes de la hélice y el eje se recomienda girarla utilizando el borde de una brocha, palo de madera o las manos con guantes. Una vez que haya aplicado la primera capa de imprimación y ésta pierda su brillo (aproximadamente 3 a 5 minutos) ya puede aplicar la siguiente capa.

Esto es esencial para que se produzca el enlace químico requerido entre capa y capa. Otra forma de comprobar el tiempo es tocar la imprimación con el dedo enguantado - si se deja una pequeña huella en la superficie imprimada pero no hay transferencia de imprimación a la punta del dedo, ya puede comenzar a aplicar la siguiente capa. La espera entre capas es muy importante y debe ser respetada.

El lapso de 3-5 minutos se basa en una temperatura ambiental y de la superficie de 27 ° C (80 ° F). Las temperaturas más frías ralentizarán el proceso entre las dos capas de imprimación, al igual que más calor y viento reducen el plazo.

### 4 CLEAR COAT



La capa final debe aplicarse en cuanto la segunda capa de imprimación pierda su brillo y esté seca al tacto. Permitir que la imprimación se seque completamente evita que se mezclen las capas, provocando una adhesión insuficiente.

Asegúrese de que la capa transparente se mezcla bien. Aplicar usando solamente una brocha (no usar rodillos de espuma). Aplicar una capa única, casi de la misma manera que lo haría la última capa de barniz.

Asegúrese de que no hay descuelgues en la capa transparente. Hay tiempo suficiente para retocar una vez que toda la superficie está recubierta. Cualquier gota que se endurezca en los bordes de las palas se puede eliminar cuidadosamente al día siguiente con un cutter.

Asegúrese de que la superficie está completamente recubierta con capa transparente comprobando que no hay zonas sin brillo. Cuando haya acabado de recubrir la totalidad de la hélice, realice otra inspección visual para asegurarse de que no hay áreas sin cubrir ni gotas o descuelgues.

En condiciones idóneas Prospeed requiere un mínimo de ocho horas para secar antes de volver al agua, pero en condiciones de frío, (5-13 °C) se recomienda un mínimo de 24 horas. A diferencia de las pinturas tradicionales la eficacia de Prospeed no se ve afectada negativamente por estar fuera del agua durante periodos prolongados de tiempo.

Durante la limpieza del casco, utilice un paño suave sobre Prospeed. Si el paño de limpieza recoge conchas elimínelas antes de frotar para no dañar el Prospeed. Evitar cualquier tipo de limpieza abrasiva o de agua a alta presión.