



F2 OPTIPROP NO ES UNA PINTURA ANTIINCRUSTANTE CONVENCIONAL

Seguir exactamente las instrucciones. Las desviaciones pueden causar mala adherencia o desprendimiento.

ANTES DE EMPEZAR

Leer la guía completa. Prevalece la guía online, siempre actualizada. Esto es solo un resumen, no completo.

→ Guía completa: f2eco.eu/optiprop-application

→ Fichas de seguridad: f2eco.eu/downloads

→ Asistencia: support@f2eco.eu



GUÍA

Vista general del sistema

F2 OptiProp es el revestimiento de altas prestaciones para hélices y órganos de propulsión. Se adhiere al metal desnudo (acero inoxidable, bronce, NiBrAl, aluminio) y al plástico, y está diseñado especialmente para las piezas giratorias y sometidas a fuerte flujo de agua. El saildrive, la cola, los flaps y el timón pueden revestirse con F2 OptiProp o con F2 EcoHull.

F2 Surface Activation Fluid	Desengrasa y activa el metal desnudo justo antes de la imprimación.
F2 OptiProp Super Bond Primer	Imprimación bicomponente. Sella el metal y forma la base de alta adherencia del sistema.
F2 OptiProp Intermediate Tie Coat	Capa intermedia negra. Une la imprimación y el Top Coat y garantiza la adherencia entre capas.
F2 OptiProp Top Coat	Capa funcional bronce. Superficie ultralisa de liberación de incrustaciones, que dificulta enormemente que las incrustaciones se adhieran.

NO PINTAR EL MECANISMO

En hélices plegables y de palas orientables, enmascarar las articulaciones, superficies de apoyo y cubos. Deben permanecer libres de movimiento.

NO PINTAR LOS ÁNODOS

Enmascarar ánodos, retenes del eje, cojinetes y roscas. Los ánodos necesitan contacto con el metal desnudo.

CONSERVACIÓN

Cerrado se conserva 12 meses. Una vez abierto, usar rápidamente.

RESUMEN No sustituye a la guía completa. Cada paso en detalle en f2eco.eu/optiprop-application.

1 Enmascarar ánodos y mecanismo

Enmascarar ánodos, retenes del eje, cojinetes, roscas. Hélices plegables/de palas orientables: enmascarar el mecanismo, mantenerlo libre de movimiento.

2 Limpiar

Eliminar incrustaciones, balanos y cal. Si es necesario, limpiar con ácido, aclarar y secar.

3 Lijar hasta el metal desnudo

Lijar a máquina, grano P80, hasta el metal desnudo. Eliminar toda la oxidación oscura. No modificar el perfil. Eliminar el polvo.

4 Comprobar las condiciones

Temperaturas 10–35 °C, superficie al menos 3 °C por encima del punto de rocío, humedad máx. 90 %.

5 Desengrasar con F2 Surface Activation Fluid

Empapar el paño n.º 1 con Surface Activation Fluid, pasar en un solo sentido. Secar de inmediato con el paño n.º 2. La superficie debe quedar perfectamente limpia. Después, no volver a tocarla.

6 Aplicar F2 OptiProp Super Bond Primer

Remover la BASE. Mezclar BASE y ACTIVATOR 150:100 en volumen, no diluir. Dejar reposar 2 min. Aplicar una capa fina y lisa (100 µm). Girar la hélice para llegar a todos los puntos.

VIDA ÚTIL CORTA Máx. 30 min a 20 °C. Preparar solo una pequeña cantidad.

Antes del Tie Coat mín. 4–6 h (seco al tacto) máx. 24 h (si no, lijar P180 + desengrasar)

7 Aplicar F2 OptiProp Intermediate Tie Coat

Remover bien, no diluir. Aplicar una capa lisa sobre la imprimación seca al tacto.

Antes del Top Coat mín. 4–6 h (seco al tacto) ∞ (mientras esté limpio, seco y sin polvo)

8 Aplicar F2 OptiProp Top Coat

Remover bien, no diluir. Aplicar una capa generosa, extendiendo hacia fuera en los bordes de las palas. Corregir de inmediato los descuelgues. Objetivo: liso como un espejo, sin descuelgues.

Antes de la botadura mín. 24 h ∞

9 Volver a montar los ánodos, comprobar el libre giro y botadura

MECANISMO Y ÁNODOS Volver a montar los ánodos. Comprobar el libre giro de hélice, eje y mecanismo.

10 Mantenimiento y uso suave

Los primeros 3 días, usar la hélice solo a bajas revoluciones, sin acelerar a fondo. Eliminar las incrustaciones solo con un paño suave o una esponja, nunca con rasquetas metálicas ni estropajos abrasivos.