



# TINTOMETRIC SYSTEM



INTRO	4
IL SISTEMA TINTOMETRICO	6
IL CICLO DI FINITURA	18

INTRO	4
TINTOMETRIC SYSTEM	6
FINISHING SYSTEM	18

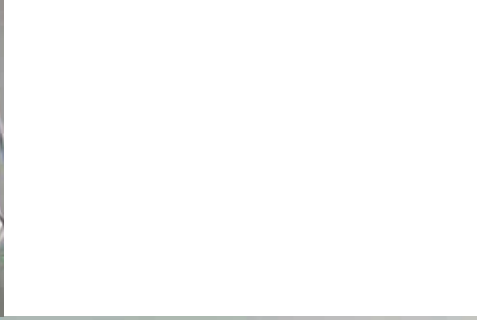
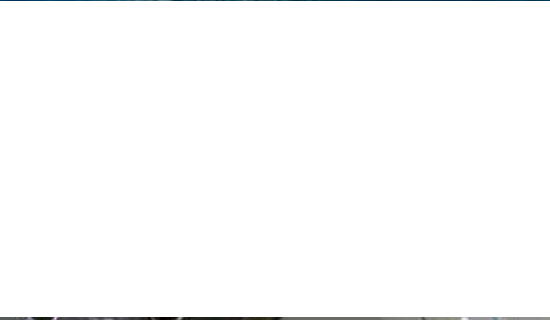
INTRO	4
LE SYSTÈME COLORIMÉTRIQUE	6
LE CYCLE DE FINITION	18

INTRODUCCIÓN	4
EL SISTEMA TINTOMÉTRICO	6
EL CICLO DE ACABADO	18

# TINTOMETRIC SYSTEM



CHALLENGERMIX TINTOMETRIC SYSTEM  
INTRODUCTION





# CHALLENGERMIX

Boero YachtCoatings conferma la propria leadership con un'altra innovazione: il nuovo sistema tintometrico.

ChallengerMix Tintometric System rivoluziona il sistema di pittura offrendo a partner selezionati:

- una customizzazione assoluta del colore per garantire bellezza e protezione ad ogni singolo scafo
- una consulenza tecnica puntuale e altamente qualificata, per affiancare ogni cliente, direttamente in cantiere, in ogni singola fase del ciclo di pittura.

Boero YachtCoatings confirms its leadership with another innovation: the new tintometric system.

ChallengerMix Tintometric System revolutionises the painting system and offers selected partners:

- total colour customisation to guarantee beauty and protection for every hull
- precise, highly qualified technical advice to support customers in the shipyard on every aspect of the paint system.

Boero YachtCoatings confirme son leadership avec une autre innovation : le nouveau système colorimétrique.

ChallengerMix Tintometric System révolutionne le système de peinture et offre à ses partenaires sélectionnés :

- une customisation absolue de la couleur, pour garantir beauté et protection à toutes les coques
- un conseil technique ponctuel et hautement qualifié, pour assister chaque client, directement sur le chantier et dans chaque étape du cycle de peinture.

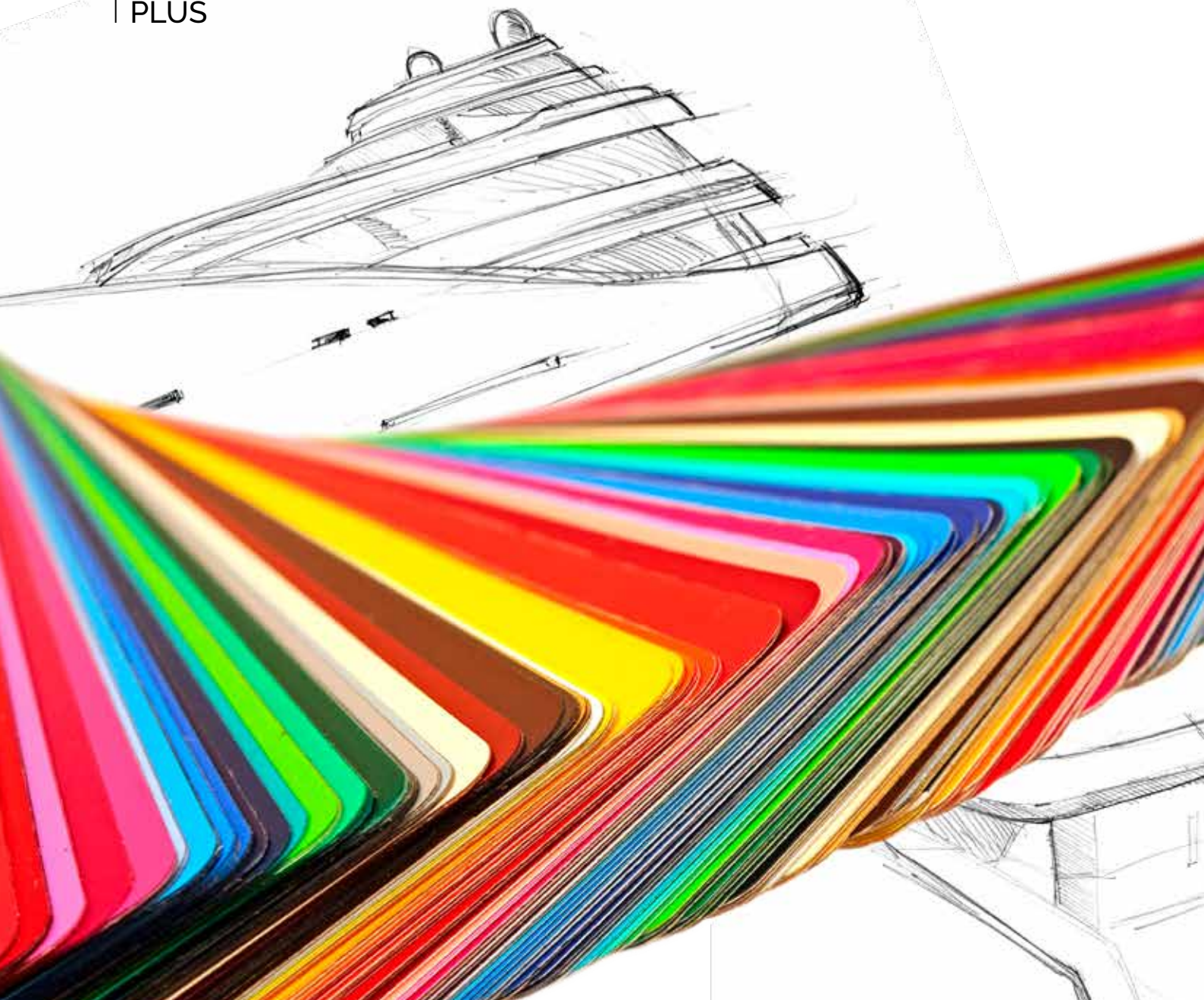
Boero YachtCoatings confirma su liderazgo con otra innovación: el nuevo sistema tintométrico.

ChallengerMix Tintometric System revoluciona el sistema de pintado ofreciendo a partner seleccionados:

- una personalización absoluta del color para garantizar belleza y protección a cada casco
- un asesoramiento técnico puntual y sumamente calificado, para acompañar a cada cliente, directamente en el astillero, en cada una de las fases del ciclo de pintado.



CHALLENGERMIX TINTOMETRIC SYSTEM  
PLUS



8000+

TINTE METALIZZATE PERLATE E PASTELLO  
METALLIC, PEARLY AND PASTEL TINTS  
TEINTES MÉTALLISÉES, NACRÉES ET PASTEL  
TINTAS METALIZADAS, NACARADAS Y PASTEL

**PLUS:**

- Realizzazione di topcoat lucidi diretti e doppio strato con materie prime di altissima qualità resistenti all'ambiente marino
- Ottima distensione
- Elevata brillantezza
- Si possono realizzare più di 8000 tinte metallizzate, perlate e pastello
- Ampio database, interfacciabile direttamente con uno spettrofotometro, che può fornire un numero praticamente infinito di tinte utilizzate per imbarcazioni da diporto, yachts e superyachts e nel mondo automotive.

**PLUS:**

- Production of direct and double layer topcoats using the finest quality raw materials able to withstand the marine environment
- Excellent flow
- High gloss
- Over 8,000 metallic, pearly and pastel tints
- The large database can be interfaced directly with a spectrophotometer, providing a practically infinite number of tints used for pleasure craft, yachts, superyachts and in the automotive sector.

**PLUS:**

- Réalisation de couches de finition brillantes directes et double couche avec des matières premières de très haute qualité, résistantes au milieu marin
- Excellente tension
- Haute brillance
- Possibilité de réaliser plus de 8000 teintes métallisées, nacrées et pastel
- Base de données importante, pouvant s'interfacer directement avec un spectrophotomètre en mesure de fournir un nombre de teintes pratiquement infini, utilisées pour les bateaux de plaisance, les yachts et les superyachts, ainsi que dans le secteur de l'automobile.

**PLUS:**

- Realización de topcoat brillantes directos y capa doble con materias primas de altísima calidad resistentes al ambiente marino
- Óptima distensión
- Elevada brillantez
- Se pueden aplicar más de 8000 tintas metalizadas, nacaradas y pastel
- Amplia base de datos, que puede estar directamente en interfaz con un espectrofotómetro, capaz de proporcionar un número prácticamente infinito de tonos utilizados para embarcaciones deportivas, yates y super yates así como en el mundo automotriz.

67

BASI COLORANTI  
COLOURANTS  
BASES COLORÉES  
BASES COLORANTES

3

LEGANTI  
BINDERS  
LIANTS  
AGLUTINANTES







#### CHALLENGERMIX COMPRENDE:

- ▶ **67 Basi Coloranti**  
per colori pastello, metallizzati, perlato  
ed altri effetti speciali
- ▶ **3 Leganti**
  - per il lucido diretto
  - doppio strato pastello
  - doppio strato metallizzato e perlato

#### CHALLENGERMIX INCLUDES:

- ▶ **67 Colourants**  
for pastel, metallic and pearly colours  
and other special effects
- ▶ **3 Binders**
  - for direct gloss
  - double layer pastel
  - double layer metallic and pearly

#### CHALLENGERMIX COMPREND :

- ▶ **67 Bases colorées**  
pour des couleurs pastel, nacrées  
et autres effets spéciaux
- ▶ **3 Liants**
  - pour une brillance directe
  - double couche pastel
  - double couche métallisée et nacrée

#### CHALLENGERMIX COMPRENDE:

- ▶ **67 Bases Colorantes**  
para colores pastel, metalizados, nacarados  
y otros efectos especiales
- ▶ **3 Aglutinantes**
  - para el brillante directo
  - doble capa pastel
  - doble capa metalizada y nacarada

# CHALLENGERMIX TINTOMETRIC SYSTEM TOOLS

## SOFTWARE CHALLENGERMIX

- Include le formule per realizzare un numero praticamente infinito di tinte utilizzate per imbarcazioni da diporto, yachts e superyachts e nel mondo automotive
- Multilingua
- Aggiornabile via rete
- Lavora su sistema operativo Windows

## CHALLENGERMIX SOFTWARE

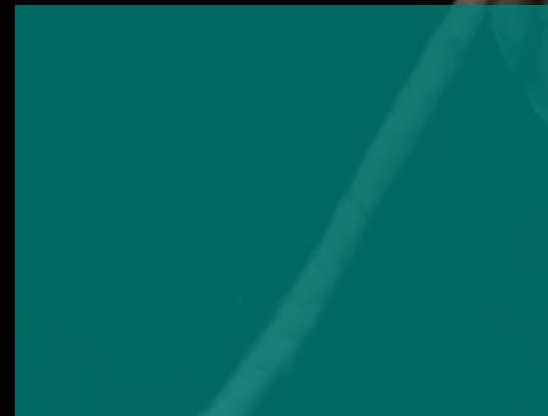
- Includes formulas for a practically infinite number of tints used for pleasure craft, yachts, superyachts and in the automotive sector
- Multi-language
- Online updates
- Runs on the Windows operating system

## LOGICIEL CHALLENGERMIX

- Il comprend des formules pour réaliser un nombre pratiquement infini de teintes utilisées pour les bateaux de plaisance, les yachts et les superyachts, ainsi que dans le secteur de l'automobile
- Multilingue
- Fonction de mise à jour via le web
- Il travaille avec le système d'exploitation Windows

## SOFTWARE CHALLENGERMIX

- Incluye las fórmulas para realizar un número prácticamente infinito de tonos utilizados para embarcaciones deportivas, yates y super yates así como en el mundo automotriz
- Plurilingüe
- Se puede poner al día mediante la red
- Trabaja con el sistema operativo Windows









#### BILANCIA ELETTRONICA DI PRECISIONE

- Interfacciabile al software
- Pesata massima 7 kg
- Pesata minima 0,1 g

#### PRECISION ELECTRONIC SCALE

- Software interface
- Maximum weight 7 kg
- Minimum weight 0.1 g

#### BALANCE ÉLECTRONIQUE DE PRÉCISION

- Pouvant se connecter au logiciel
- Pesée maximum 7 kg
- Pesée minimum 0,1 g

#### BALANZA ELECTRÓNICA DE PRECISIÓN

- Posibilidad de interfaz con el software
- Peso máximo 7 kg
- Peso mínimo 0,1 g

#### CARTELLA COLORI PER CHALLENGERMIX

- Composto da più di 8000 colori pastello, metallizzati e perlati

#### COLORCARD FOR CHALLENGERMIX

- Made up of over 8,000 pastel, metallic and pearly colours

#### CARTE COULEUR POUR CHALLENGERMIX

- Composée de plus de 8000 couleurs pastel, métallisées et nacrées

#### COLORCARD PARA CHALLENGERMIX

- Compuesto por más de 8.000 colores pastel, metalizados y nacarados

#### SPETTROFOTOMETRO PORTATILE

- Per una corretta lettura di colori pastello e non
- Interfacciato al database, cerca i colori più vicini alla tinta scelta indicando il  $\Delta E$
- Multiangolo: permette una facile lettura del colore anche su superfici difficili.

#### PORTABLE SPECTROPHOTOMETER

- Precision matching of pastel and other colours
- When interfaced with the database, searches for the closest colours to the tint chosen and displays the  $\Delta E$
- Multi-angle: easy colour matching even on difficult surfaces.

#### SPECTROPHOTOMÈTRE PORTATIF

- Pour une lecture correcte des couleurs pastel et non
- Connecté à la base de données, il cherche les couleurs s'approchant le plus de la teinte choisie en indiquant le  $\Delta E$
- Multi-angle: il permet une lecture aisée de la couleur, même sur des surfaces difficiles.

#### ESPECTROFOTÓMETRO PORTÁTIL

- Para una correcta lectura de colores pastel o no
- En interfaz con la base de datos, busca los colores más próximos a la tinta elegida indicando el  $\Delta E$
- Pluriángulo: permite una fácil lectura del color incluso en superficies difíciles.



# CHALLENGER PRO RANGE

## CHALLENGER PRO 673

- Smalto lucido diretto
- Pastello
- Lucidabile
- Mix 2:1
  
- Direct gloss enamel
- Pastel
- Polishable
- 2:1 mix ratio
  
- Laque brillante directe
- Pastel
- Polissable
- Mix 2:1
  
- Esmalte brillante directo
- Pastel
- Lustrable
- Mix 2:1

## CHALLENGER PRO 2L 677

- Smalto doppio strato pastello
- Mix 10% con Hardener Pro
  
- Double layer pastel enamel
- Mix with 10% Hardener Pro
  
- Laque double couche pastel
- Mix 10% avec Hardener Pro
  
- Esmalte doble capa pastel
- Mix 10% con Hardener Pro





## CHALLENGER PRO SE 675

- Smalto doppio strato per finiture metallizzate, perlato ed effetti speciali
- Mix 10% con Hardener Pro
- Double layer enamel for metallic, pearly and special effects
- Mix with 10% Hardener Pro
- Laque double couche métallisée, nacré et effets spéciaux
- Mix 10% avec Hardener Pro
- Esmalte doble capa metalizado, nacarado y efectos especiales
- Mix 10% con Hardener Pro

## HARDENER PRO 674.999

- Indurente per CHALLENGER PRO e basi opache
- Hardener for CHALLENGER PRO and matt bases
- Durcisseur pour CHALLENGER PRO et bases mates
- Endurecedor para CHALLENGER PRO y bases opacas

# CHALLENGER PRO CLEAR

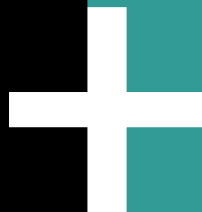


## CHALLENGER PRO CLEAR 690.200

- Vernice trasparente per doppio strato
- Lucidabile
- Elevata brillantezza
- Mix 2:1
- Clear varnish for double layer
- Polishable
- High gloss
- 2:1 mix ratio
- Vernis transparent pour double couche
- Polissable
- Haute brillance
- Mix 2:1
- Barniz transparente para doble capa
- Lustrable
- Elevada brillantez
- Mix 2:1

## HARDENER PRO CLEAR 690.999

- Indurente per Challenger Pro Clear
- Hardener for Challenger Pro Clear
- Durcisseur pour Challenger Pro Clear
- Endurecedor para Challenger Pro Clear



# COMPLEMENTARY

## THINNER PRO SLOW

- Diluente specifico per temperature alte
- Specifically for high temperatures
- Diluant spécifique pour haute température
- Diluente específico para temperatura alta

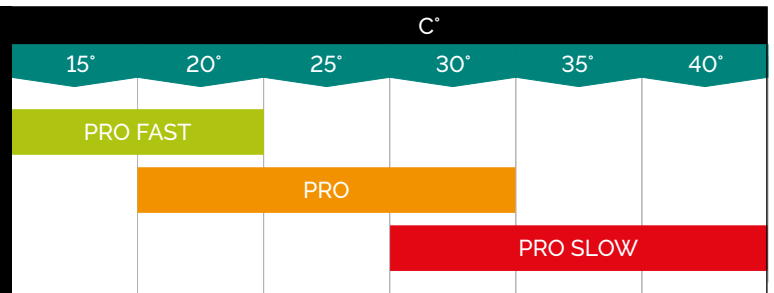
## THINNER PRO

- Diluente specifico per temperatura ambiente
- Specifically for room temperature
- Diluant spécifique pour température ambiante
- Diluente específico para temperatura ambiente

## THINNER PRO FAST

- Diluente specifico per temperature basse
- Specifically for low temperatures
- Diluant spécifique pour basse température
- Diluente específico para temperatura baja

IL GIUSTO DILUENTE PER OGNI TIPOLOGIA CLIMATICA  
THE RIGHT THINNER FOR EVERY CLIMATE  
LE DILUANT QU'IL VOUS FAUT POUR CHAQUE TYPE DE CLIMAT  
EL DILUENTE APROPIADO PARA CADA TIPO CLIMÁTICO



## THINNER PRO H<sub>2</sub>O

- Antisilicone all'acqua
- Water-based anti-silicone
- Anti-silicone en phase aqueuse
- Antisilicona al agua

## BLENDING AGENT

- Additivo per ritocchi lucido diretto
- Additive for retouching direct gloss paint
- Additif pour retouches brillant direct
- Aditivo brillante directo para retoques

## THINNER PRO SHADE

- Diluente per sfumature metallizzate
- Specifically for metallic shades
- Diluant pour nuances métallisées
- Diluyente para matices metalizados

## FIXATIVE FOR METALLIC

- Additivo per ritocchi metallizzati
- Additive for retouching metallic paint
- Additif pour retouches métallisées
- Aditivo para retoques metalizados



# CICLO DI FINITURA FINISHING SYSTEM

# CYCLE DE FINITION CICLO DE ACABADO

## PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

AL

### Preparazione della superficie in alluminio:

- Lavare a pressione con acqua dolce e rimuovere ogni traccia di olio e grasso
- Carteggiare con dischi a grana grossa P 36 (pulizia meccanica) o, in alternativa, eseguire il trattamento di sabbiatura
- Prima di procedere con l'applicazione dei prodotti previsti soffiare con aria pulita e asciutta, per rimuovere ogni residuo di carteggiatura e di sporizia
- Ricoprire con il primer Delta 3000/Defender il giorno stesso della preparazione

STEEL

### Tattamento della superficie in acciaio:

- Lavare a pressione con acqua dolce e rimuovere ogni traccia di olio e grasso
- Eseguire il trattamento di sabbiatura grado Sa 2½, per le superfici da trattare
- Prima di procedere con l'applicazione dei prodotti previsti soffiare con aria pulita e asciutta, per rimuovere ogni residuo
- Ricoprire con il primer Delta 3000/Defender il giorno stesso della preparazione

GRP

### Preparazione della superficie in vetroresina:

- Lavare a pressione con acqua dolce e rimuovere ogni traccia di cera, olio o grasso con detergenti appositi
- Carteggiare con carta abrasiva P180 – P240
- Prima di procedere con l'applicazione dei prodotti previsti soffiare con aria pulita e asciutta, per rimuovere ogni residuo

## CONDIZIONI AMBIENTALI

Per un corretto impiego dei prodotti vernicianti è fondamentale rispettare le seguenti condizioni:

- Umidità relativa inferiore all' 80%
- Temperatura dell'ambiente compresa tra 15° C e 30° C
- Temperatura del supporto maggiore di 10° C e allo stesso tempo superiore di 3° C al punto di rugiada (dew point).

## SURFACE PREPARATION

AL

### Preparation of aluminium surfaces:

- Pressure wash with fresh water to remove all traces of oil and grease
- Sand with P36 grit discs (mechanical cleaning) or sandblast
- Before applying the required products, clean with dry compressed air to remove any sanding residue and dirt
- Apply Delta 3000/Defender primer on the same day as preparation

STEEL

### Treatment of steel surfaces:

- Pressure wash with fresh water to remove all traces of oil and grease
- Sandblast the surface to the standard Sa 2½
- Before applying the required products, clean with dry compressed air to remove any sanding residue and dirt
- Apply Delta 3000/Defender primer on the same day as preparation

GRP

### Preparation of fibreglass surfaces:

- Pressure wash with fresh water and remove all traces of wax, oil or grease using special detergents
- Sand with P180 – P240 abrasive paper
- Before applying the required products, clean with dry compressed air to remove any sanding residue and dirt

## ENVIRONMENTAL CONDITIONS

The following conditions are essential for successful paint application:

- Relative humidity under 80%
- Room temperature between 15° C and 30° C
- Substrate temperature over 10° C and more than 3°C above dew point.

## PRÉPARATION DU SUPPORT

AL

### Préparation de la surface en aluminium :

- Laver sous pression à l'eau douce pour éliminer toute trace d'huile et de graisse
- Poncer avec des disques gros grain P 36 (nettoyage mécanique) ou, autrement, effectuer le traitement de sablage
- Avant d'appliquer les produits prévus, souffler à l'air propre et sec pour éliminer tout résidu de ponçage et de saleté
- Recouvrir de primaire Delta 3000/Defender le jour même de la préparation

STEEL

### Traitement de la surface en acier :

- Laver sous pression à l'eau douce pour éliminer toute trace d'huile et de graisse
- Effectuer le traitement de sablage degré Sa 2½, pour les surfaces à traiter
- Avant d'appliquer les produits prévus, souffler à l'air propre et sec pour éliminer tout résidu
- Recouvrir de primaire Delta 3000/Defender le jour même de la préparation

GRP

### Préparation de la surface en fibre de verre :

- Laver sous pression à l'eau douce pour éliminer toute trace de cire, d'huile et de graisse avec les produits détergents spéciaux
- Poncer au papier abrasif P180 – P240
- Avant d'appliquer les produits prévus, souffler à l'air propre et sec pour éliminer tout résidu

## CONDITIONS AMBIANTES

Pour une utilisation correcte des produits de peinture, respecter impérativement les conditions suivantes :

- Humidité relative inférieure à 80%
- Température ambiante comprise entre 15° C et 30° C
- Température du support supérieure à 10° C et à la fois supérieure à 3° C au point de rosée (dew point).

## PREPARACIÓN DEL SOPORTE

AL

### Preparación de la superficie de aluminio:

- Lavar a presión con agua dulce y eliminar cualquier rastro de aceite y grasa
- Lijar con discos de granulado grueso P 36 (limpieza mecánica) o, como alternativa, efectuar el tratamiento de arenado
- Antes de proceder con la aplicación de los productos previstos soplar aire limpio y seco, para eliminar cualquier residuo de lijado y de suciedad
- Recubrir con el primer Delta 3000/Defender el mismo día de la preparación

STEEL

### Tratamiento de la superficie de acero:

- Lavar a presión con agua dulce y eliminar cualquier rastro de aceite y grasa
- Efectuar el tratamiento de arenado grado Sa 2½, para las superficies a tratar
- Antes de aplicar los productos previstos soplar aire limpio y seco, para eliminar cualquier residuo
- Recubrir con el primer Delta 3000/Defender el mismo día de la preparación

GRP

### Preparación de la superficie de fibra de vidrio:

- Lavar a presión con agua dulce y eliminar cualquier rastro de cera, aceite o grasa con los correspondientes detergentes
- Lijar con papel abrasivo P180 – P240
- Antes de proceder a aplicar los productos previstos, soplar aire limpio y seco para eliminar cualquier residuo

## CONDICIONES AMBIENTALES

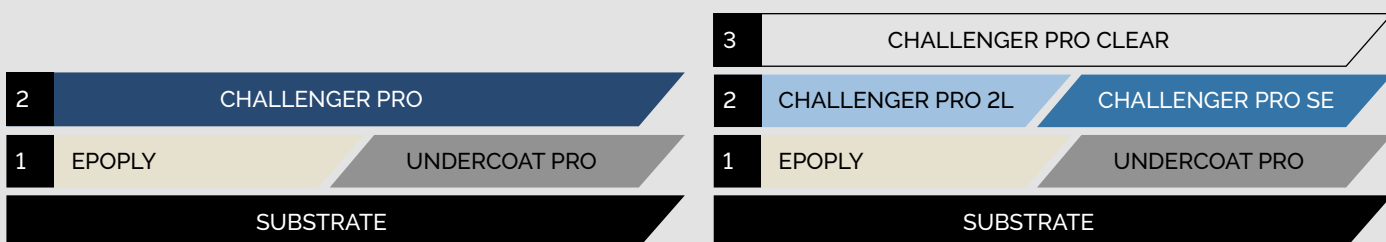
Para un correcto empleo de los productos barnizadores es fundamental respetar las siguientes condiciones:

- Humedad relativa inferior al 80%
- Temperatura del ambiente comprendida entre 15° C y 30° C
- Temperatura del soporte superior a 10° C y al mismo tiempo mayor de 3° C al punto de rocío (dew point).

# INTERVENTO DI FINITURA

FASE 1	<p>Applicare una mano di sottosmalto <b>Epoply</b> o, in alternativa, <b>Undercoat Pro</b> ad uno spessore che può variare da 100 ad un massimo di 150 <math>\mu\text{m}</math> - DFT (rispettivamente 200 e 360 <math>\mu\text{m}</math> - spessore film bagnato - WFT), in base alle condizioni del supporto.</p>
FASE 2A	<p><b>Applicazione smalto lucido diretto</b></p> <p>Applicare una mano di smalto poliacril-uretanico <b>Challenger Pro</b>, con <b>Hardener Pro</b> (vedi scheda tecnica), diluire con <b>Thinner Pro</b> o <b>Thinner Pro Slow</b> al 20-30% in base alla temperatura. Il processo di verniciatura si svolge applicando due/tre passate "bagnato su bagnato" in base alla copertura in uno spazio di tempo che varia da un minimo di 30 minuti ad un massimo di 2 ore.</p> <p>Lo spessore del film secco sarà di circa 50 <math>\mu\text{m}</math> - DFT.</p>
FASE 2B	<p><b>Applicazione smalto doppio strato (base opaca e trasparente)</b></p> <p>Questo tipo di finitura viene impiegata sia per gli effetti metallizzati o perlato, sia per le finiture pastello doppio strato. Nel caso dei colori pastello il metodo di applicazione è più semplice in quanto i colori sono più coprenti.</p> <p><b>Challenger Pro SE (metallizzato o perlato) e Challenger Pro 2L.</b></p> <p>Catalizzare al 10% con <b>Hardener Pro</b> e diluire al 60-70% con <b>Thinner Pro</b> o <b>Thinner Pro Slow</b> in base alla temperatura, nel caso dei colori pastello (<b>Challenger Pro 2L</b>) la diluzione necessaria sarà al 40%. Nelle finiture metallizzate o perlate il processo di verniciatura si svolge applicando, oltre alle due mani necessarie, un'ulteriore mano di sfumatura "bagnato su bagnato".</p> <p>Gli intervalli di tempo tra una mano e l'altra variano da un minimo di 30 minuti ad un massimo di 12 ore. Lo spessore del film secco sarà di circa 15 - 30 <math>\mu\text{m}</math> - DFT.</p> <p><b>Challenger Pro Clear.</b></p> <p>Catalizzare 2:1 con <b>Hardener Pro Clear</b> diluire con <b>Thinner Pro</b> o <b>Thinner Pro Slow</b> al 20-25% in base alla temperatura. Il processo di verniciatura si svolge applicando due passate "bagnato su bagnato". L'intervallo di tempo tra le mani varia da un minimo di 30 minuti ad un massimo di 2 ore. Lo spessore del film secco sarà di circa 50 <math>\mu\text{m}</math> - DFT.</p>

## PAINT SYSTEMS

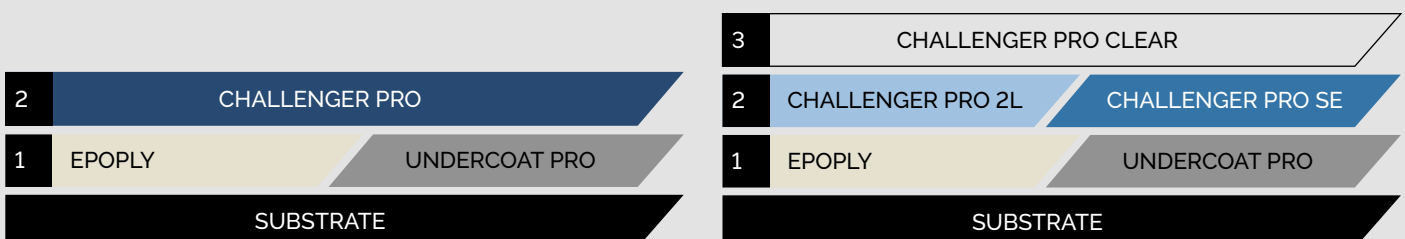




# FINISHING

PHASE 1	<p>Apply a coat of Epoply undercoat or Undercoat Pro of a thickness between 100 and 150 µm DFT (200 and 360 µm WFT respectively), depending on the condition of the substrate.</p>
PHASE 2A	<p><b>Application of direct gloss enamel</b></p> <p>Apply a coat of Challenger Pro polyacrylic-urethane enamel with Hardener Pro (see technical data sheet). Dilute with 20-30% Thinner Pro or Thinner Pro Slow according to the temperature. The painting process involves two/three "wet on wet" applications, depending on coverage, in a period of time varying from a minimum of 30 minutes to a maximum of 2 hours. The dry film thickness (DFT) will be about 50 µm.</p>
PHASE 2B	<p><b>Application of double layer enamel (matt and transparent base)</b></p> <p>This type of finish is used both for metallic or pearly effects, as well as for double layer pastel finishes. The method of application is simpler in the case of pastel colours because they have better hiding power.</p> <p><b>Challenger Pro SE (metallic or pearly) and Challenger Pro 2L.</b></p> <p>Add 10% Hardener Pro and dilute 60-70% with Thinner Pro or Thinner Pro Slow depending on the temperature. Dilute pastel colours (Challenger Pro 2L) 40%. The painting process (metallic or pearly) involves the application not only of the two required coats, but also of an additional "wet on wet" shading coat. Recoating time varies from a minimum of 30 minutes to a maximum of 12 hours. The dry film thickness (DFT) will be about 15 - 30 µm.</p> <p><b>Challenger Pro Clear.</b></p> <p>Mix with Hardener Pro Clear in a ratio of 2:1 and dilute with 20-25% Thinner Pro or Thinner Pro Slow depending on the temperature. The painting process involves two "wet on wet" applications. Recoating time varies from a minimum of 30 minutes to a maximum of 2 hours. The dry film thickness (DFT) will be about 50 µm.</p>

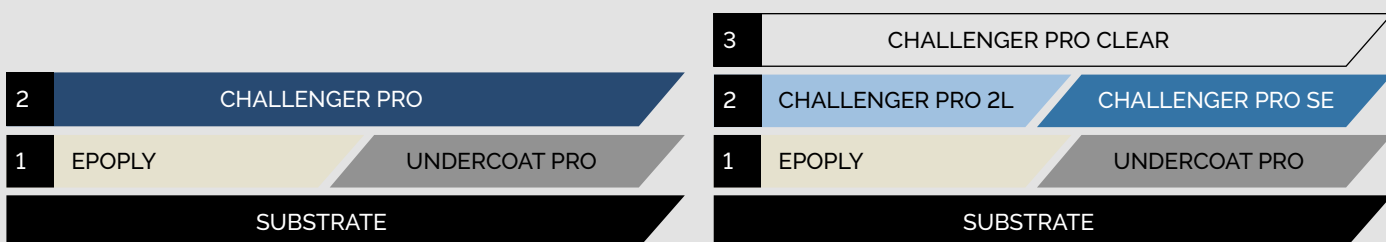
## PAINT SYSTEMS



# INTERVENTION DE FINITION

ÉTAPE 1	<p>Appliquer une sous-couche d'Epolly ou, autrement, d'Undercoat Pro d'une épaisseur pouvant varier de 100 à un maximum de 150 µm – DFT (respectivement 200 et 360 µm – épaisseur film humide - WFT), selon les conditions du support.</p>
ÉTAPE 2A	<p><b>Application de la laque brillante directe</b></p> <p>Appliquer une couche de laque polyuréthane acrylique Challenger Pro, avec Hardener Pro (voir fiche technique) diluer avec du Thinner Pro ou du Thinner Pro Slow à 20-30% selon la température. Le processus de peinture s'effectue en appliquant deux/trois couches « humide sur humide » selon la couverture dans un délai variant d'un minimum de 30 minutes à un maximum de 2 heures. L'épaisseur du film sec sera d'environ 50 µm - DFT.</p>
ÉTAPE 2B	<p><b>Application de la laque double couche (base mate et transparente)</b></p> <p>Ce type de finition s'utilise aussi bien pour les effets métallisées ou nacrés que pour les finitions à double couche. En cas de couleurs pastel la méthode d'application est plus simple, car les couleurs sont plus couvrantes.</p> <p><b>Challenger Pro SE (métallisées ou nacré) et Challenger Pro 2L.</b></p> <p>Catalyser à 10% avec Hardener Pro et diluer à 60-70% avec Thinner Pro ou Thinner Pro Slow selon la température, dans le cas de couleurs pastel (Challenger Pro 2L) la dilution nécessaire est de 40%. Le processus de peinture (métallisées ou nacré) s'effectue en appliquant sur les deux couches nécessaires une couche supplémentaire d'unification « humide sur humide ». Les intervalles de temps entre deux couches varient d'un minimum de 30 minutes à un maximum de 12 heures. L'épaisseur du film sec sera d'environ 15 – 30 µm – DFT.</p> <p><b>Challenger Pro Clear.</b></p> <p>Catalyser 2:1 avec Hardener Pro Clear, diluer avec Thinner Pro ou Thinner Pro Slow à 20-25% selon la température. Le processus de peinture s'effectue en appliquant deux couches « humide sur humide ». L'intervalle de temps entre les couches varie d'un minimum de 30 minutes à un maximum de 2 heures. L'épaisseur du film sec sera d'environ 50 µm - DFT.</p>

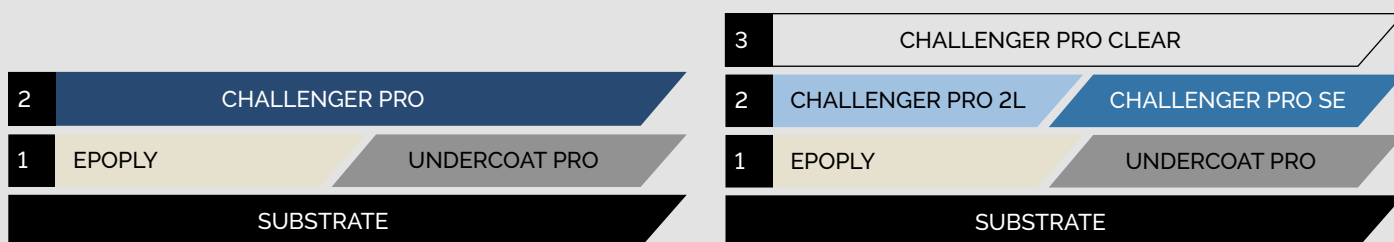
## PAINT SYSTEMS



# INTERVENCIÓN DE ACABADO

FASE 1	<p>Aplicar una capa de fondo Epoply o, como alternativa, Undercoat Pro con un espesor que puede variar de 100 µm a un máximo de 150 – DFT (respectivamente 200 y 360 µm – espesor film mojado - WFT), en base a las condiciones del soporte.</p>
FASE 2A	<p><b>Aplicación esmalte brillante directo</b></p> <p>Aplicar una mano de esmalte poliáciluretánico Challenger Pro, con Hardener Pro (ver ficha técnica), diluir con Thinner Pro o Thinner Pro Slow al 20-30% en base a la temperatura. El proceso de barnizado se efectúa aplicando dos/tres pasadas "mojado sobre mojado" en base a la cobertura en un espacio de tiempo que va de un mínimo de 30 minutos a un máximo de 2 horas.</p> <p>El espesor de la película seca será de unos 50 µm - DFT.</p>
FASE 2B	<p><b>Aplicación esmalte doble capa (base opaca y transparente)</b></p> <p>Este tipo de acabado se emplea tanto para los efectos metalizados o nacarados, como para los acabados pastel doble capa. En el caso de los colores pastel el método de aplicación es más sencillo dado que los colores cubren más.</p> <p><b>Challenger Pro SE (en caso de metalizado o nacarado) y Challenger Pro 2L.</b></p> <p>Catalizar al 10% con Hardener Pro y diluir al 60-70% con Thinner Pro o Thinner Pro Slow en base a la temperatura; en el caso de colores pastel (Challenger Pro 2L) la dilución necesaria será al 40%. El proceso de barnizado (en caso de metalizado o nacarado) se efectúa aplicando, además de las dos manos necesarias, una ulterior mano de gradación "mojado sobre mojado". Los intervalos de tiempo entre una mano y otra varían de un mínimo de 30 minutos a un máximo de 12 horas. El espesor de la película seca será de casi 15-30 µm – DFT.</p> <p><b>Challenger Pro Clear.</b></p> <p>Catalizar 2:1 con Hardener Pro Clear y diluir con Thinner Pro o Thinner Pro Slow al 20-25% en base a la temperatura. El proceso de barnizado se efectúa aplicando dos manos "mojado sobre mojado". El intervalo de tiempo entre las manos varía de un mínimo de 30 minutos a un máximo de 2 horas. El espesor de la película seca será de casi 50 µm - DFT.</p>

## PAINT SYSTEMS





P0999719960001000



Communication and Design: Lindbergh



*YachtCoatings*

## Boero Bartolomeo Sp.A.

16121 Genova - Via Macaggi, 19 - Tel. +39 010 5500.1 - Fax +39 010 5500.291  
[www.boeroyachtcoatings.com](http://www.boeroyachtcoatings.com) - [info@boeroyachtcoatings.com](mailto:info@boeroyachtcoatings.com)

DISTRIBUTION CENTRE

15057 Tortona (AL) - Località San Guglielmo S.S. 211 Km 11  
Tel. +39 0131 879748 - Fax +39 0131 879746

**MADE IN ITALY SINCE 1831**

