

TOOLS



A4 (316 L) type self-drilling screws
Flat Head Style (TPS)
For RADIAL 30: Phillips Screw Size N. 6, Head 6,8 mm, Shank 3,5 mm
For RADIAL 40: Phillips Screw Size N. 8, Head 7,5 mm, Shank 3,9 mm
For RADIAL 52, 65, 80 and 100: Phillips Screw Size N. 10, Head 9,5 mm Shank 4,8 mm



WARNING: it is better not to use A2 screws

Drill and Screwdriver



Tip 4/4,2 mm



Industrial dryer, only for application with difficult bends



Cutter

RADIAL[®]

RADIAL PROFILES – ASSEMBLY INSTRUCTIONS



PROJECTED AND DESIGNED BY TESSILMARE IN ITALY

PATENTED



IMPORTANT:

Track and Soft Profile have to be mounted with the longer lips downward (to adhere in beating to the joining step of the hull with the deck) to conform to the hull to deck joint.

For applications on flat surfaces please contact our customer service.



1. APPLICATION OF THE RIGID TRACK IN DURALENE



The track, in PVC rigid is very elastic can be cold fitted and it follows perfectly the bends of the boat except very acute bending radius (also only 8/10 cm – see tab.)



If the radius to follow are lower than these values, please contact our customer service who will give you personal advice.



The track can be fixed with blind rivets or self drilling screws in stainless steel A4 (316).

It is recommended not to use strong heat sources, that would damage the track irreparably.

2. APPLICATION OF THE PVC PROFILE



The external profile can be installed cold for the sizes 30-40-52, but a night in a warm environment will make the operation easier.

For the sizes 65-80-100 a pre-heating is necessary, you can use a tank of water and an industrial stove leaving the profile to soak for 30/60 minutes at 40-60° degrees, or an industrial oven, or if the weather allows it some hours in sunlight.

Do not use high temperature oven or microwaves oven that will soften the external part (and may burn it). The profile (should become uniformly soft).



1. Start from the transom fixing the first 20 cm, than bend back the profile (see picture or video) forcing the two catches to open and to fit into the fins of the track.

2. You continue towards the bow remembering, at each meter approx, to lengthen the profile of 2-3 cm so the stretching is perfect..

3. You complete the operation on the whole turn of the boat.

4. You block the ending part of the profile with one or two screws and you finish with the end caps or joint caps.

Achieved with a minimum of (work) the operation is fast and the result will be perfect and with high functionality.

3. BENDING OF THE PROFILE



Follow the tab for the indications of the bending radius.

Horizontal or vertical bends with radius more than 40 cm will be done directly on the boat bending step by step till ending the bend, the boat itself will have the function of template.

For acuter radius we suggest to visit our YouTube video channel or contact our customer service who will give you specific information.

The use of an industrial heater will make easier the stretching near the bends if there will be wrinkles or small defects.

ITEM	DESCRIPTION	WEIGHT	MIN BENDING RAD	PACKAGING	PACKAGING
130-141-006	track Radial 30	5 oz/yd	2"	bundle	78'
		181 g/m	50 mm		24 m
130-141-011	track Radial 40	10 oz/yd	2-3/8"	bundle	78'
		310 g/m	60 mm		24 m
130-141-016	track Radial 52	14 oz/yd	2-3/4"	bundle	78'
		432 g/m	70 mm		24 m
130-141-021	track Radial 65	14 oz/yd	3-1/8"	bundle	78'
		432 g/m	80 mm		24 m
130-141-026	track Radial 80	17 oz/yd	3-7/8"	bundle	78'
		530 g/m	100 mm		24 m
130-141-031	track Radial 100	38 oz/yd	6-1/4"	bundle	78'
		1.200 g/m	160 mm		24 m

4. CLEANING

The PVC surfaces can be cleaned with a liquid degreaser.

ATTENTION

Some specific products for the PVC cleaning, if not diluted correctly, can damage the profile irreparably.

OUTILLAGE



VIS INOX Type A4 Autotaraudeuse
Tête fraisée plate (TPS)
Pour RADIAL 30: Taille à croix mesure n. 6, Tête 6,8 mm, Pied 3,5 mm
Pour RADIAL 40: Taille à croix mesure n. 8, Tête 7,5 mm, Pied 3,9 mm
Pour RADIAL 52, 65, 80 et 100: Taille à croix mesure n. 10, Tête 9,5 mm, Pied 4,8 mm



ATTENTION: l'usage de vis A2 n'est pas conseillé

Perceuse et Visseuse



Foret 4/4,2 mm



Séchoir industriel seulement pour applications avec des courbes complexes



Cutter

RADIAL®

MONTAGE LISTON RADIAL



PRODUIT ET PROJETE PAR TESSILMARE EN ITALIE

BREVETE



IMPORTANT:

Base rigide et liston doivent être installés avec les ailettes plus longues vers le bas pour adhérer en battement à la marche de jonction de la coque avec le pont.

Pour applications sur des surfaces planes contacter notre service clients.



1. APPLICATION DE LA BASE RIGIDE EN DURALENE



Le liston, en PVC rigide mais très élastique, est appliqué à froid et il suit parfaitement les courbes du bateau jusqu'aux rayons très aigus (aussi seulement 8/10 cm voire tableau)



Au cas où les rayons à suivre soient inférieurs à ces valeurs, contactez-vous notre service clients qui vous donnera renseignements spécifiques.



Le liston peut être fixé avec rivets tear ou vis autotaraudeuses en acier INOX A4.

Il est conseillé de ne pas utiliser de sources de fort chaleur, le liston pourrait être endommagé irrémédiablement.

2. APPLICATION DU LISTON EN PVC



Le liston extérieur peut être monté à froid pour les mesures 30-40-52, cependant une nuit dans un local chauffé rendra plus facile l'opération.

Pour les modèles 65-80-100 un pré-échauffement est nécessaire, on peut utiliser un bidon d'eau avec un réchaud industriel en laissant en trempage 30/60 min. à 40-60°, un four industrielle à basses températures, et si le climat le permet quelques heures en plein soleil.

N'utiliser pas fours hautes températures ou microondes qui amolliraient la partie extérieure avec le risque de la bruyér. Le liston doit atteindre une consistance souple homogène.



1. On commence de la imposte appuyant les premiers 20 cm, ensuite on courbe en arrière le liston (voire photo ou video) en obligeant les deux griffes de tenue à s'ouvrir et s'encaster dans les ailettes du liston rigid.

2. On continue vers la proue, n'oubliant pas chaque metre environ de allonger le liston de 2 ou 3 cm de façon que la détente soit parfaite.

3. On termine l'opération pour tout le tour du bateau.

4. On fixe la partie finale du liston avec une ou deux vis de tenue et on applique les embouts finals ou les couvres joint.

Quand on a acquis un minimum de habileté manuelle, l'opération est très rapide, le résultat sera esthétiquement parfait et avec haute fonctionnalité.

3. COURBATURE DU LISTON



Suivre le tableau pour les indications des rayons de courbature.

Des courbes horizontales et verticales avec rayons supérieurs à **40 cm de rayon** sont faites directement sur le bateau en pliant fois par fois jusqu'à compléter la courbe, le bateau même aura la fonction de gabarit.

Pour rayons plus aigus nous vous conseillons de visiter notre channel video YouTube ou de contacter notre service clients qui vous donnera renseignements spécifiques.

L'utilisation d'un appareil de chauffage industriel facilitera l'étirage dans la zone des courbes, au cas où il y aura des rides ou des imperfections.

ARTICLE	DESCRIPTION	POIDS	RAYON min de COURBATURE	EMBALLAGE	LOTS DE
130-141-006	base rigide Radial 30	181 g/m	50 mm	faisceaux	24 m
		5 oz/yd	2"		78'
130-141-011	base rigide Radial 40	310 g/m	60 mm	faisceaux	24 m
		10 oz/yd	2-3/8"		78'
130-141-016	base rigide Radial 52	432 g/m	70 mm	faisceaux	24 m
		14 oz/yd	2-3/4"		78'
130-141-021	base rigide Radial 65	432 g/m	80 mm	faisceaux	24 m
		14 oz/yd	3-1/8"		78'
130-141-026	base rigide Radial 80	530 g/m	100 mm	faisceaux	24 m
		17 oz/yd	3-7/8"		78'
130-141-031	base rigide Radial 100	1.200 g/m	160 mm	faisceaux	24 m
		38 oz/yd	6-1/4"		78'

4. NETTOYAGE

Les surfaces en PVC peuvent être nettoyées à l'aide d'un dégraissant liquide.

ATTENTION

Certains produits spécifiques pour le nettoyage du PVC peuvent endommager irrémédiablement le liston s'ils ne sont pas dilués correctement.

INSTALACIÓN



TORNILLOS INOX TIPO A4 Autorroscante
Cabeza plana avellanada (TPS)
Para RADIAL 30: Estilo a cruz medida n. 6, Cabeza 6,8 mm, Vástago 3,5 mm
Para RADIAL 40: Estilo a cruz medida n. 8, Cabeza 7,5 mm, Vástago 3,9 mm
Para RADIAL 52, 65, 80 y 100: Estilo a cruz medida n. 10, Cabeza 9,5 mm, Vástago 4,8 mm



ADVERTENCIA: **no usar tornillos A2**

Taladro y Destornillador



Punta 4/4,2 mm



Pistola Industrial solo para aplicaciones con curvas complejas



Cutter

RADIAL®

MONTAJE PERFILES RADIAL



PRODUCIDO Y PROYECTADO POR TESSILMARE EN ITALIA

MARCA REGISTRADA



IMPORTANTE:

Barra y Perfil deben estar montados con le alas más largas hacia abajo de manera que encajen en el escalón de junta del casco con la cubierta.

Para aplicaciones sobre superficies llanas pónganse en contacto con nuestro servicio de atención al cliente.



1. APLICACIÓN DE LA BARRA RÍGIDA DE DURALENE



La barra, en PVC rígida pero muy elástica, se monta en frío y sigue perfectamente las curvas del barco hasta radios de curvatura muy agudos (también sólo 8/10 cm. Véase la tabla).



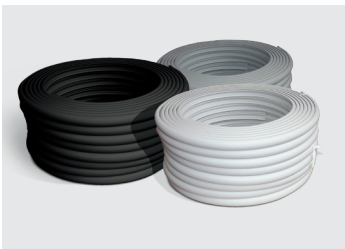
Si los radios de curvatura que tienen que seguir tienen valores menores que estos, pónganse en contacto con nuestro servicio de atención al cliente, que les dará indicaciones personalizadas.



Se aconseja no utilizar fuentes de calor muy fuerte, dañarían la barra irremediablemente.

La barra se puede fijar con remaches ciegos o con tornillos autorroscantes de acero INOX A4.

2. APLICACIÓN DEL PERFIL EN PVC



El perfil externo se monta completamente en frío para las medidas 30-40-52, pero una noche en un lugar calentado favorece la operación.

Para los modelos 65-80-100 es necesario un pre-calentamiento, se puede utilizar un bidón de agua con hornillo industrial poniendo en remojo 30/60 min. a 40-60°, un horno industrial a bajas temperaturas, o si el clima os lo permite, algunas horas bajo el sol.

No utilizar hornos a altas temperaturas o microondas que ablandarían la parte exterior arriesgando a quemarla. El perfil debe tener una consistencia blanda y homogénea.



1. Se empieza con el espejo de popa de manera que los primeros 20 cm caigan perfectos, luego se curva detrás el perfil (ver foto o documental) obligando los dos dientes de estanqueidad a abrirse y encajarse en la alas de la barra.
2. Se sigue hacia proa recordando, más o menos después de cada metro, alargar el perfil de 2 o 3 cm de manera que la extensión sea perfecta.
3. Se completa la operación en todo el contorno del barco.
4. Se fija la parte final del perfil con uno/dos tornillos de estanqueidad y se perfecciona con los terminales o tapajuntas.

Cuando se adquiere un poco de manualidad, la operación es muy rápida, el resultado será estéticamente perfecto y de alta funcionalidad.

3. CURVATURA DEL PERFIL



Atenerse a la tabla para las indicaciones de los radios de curvatura.

Curvas horizontales o verticales o con radios mayores de 40 cm de radio serán hechas directamente sobre el barco atornillando y doblando de vez en vez hacia completar la curva, el barco tendrá la función de plantilla.

Para radios más agudos aconsejamos visitar nuestro canal video YouTube o ponerse en contacto con nuestro servicio de atención al cliente que dará indicaciones personalizadas.

El uso de un calentador industrial os ayudará en la distensión cerca de las curvas en caso de que se formaran pliegues o imperfecciones.

ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	PESO	R min CURVATURA	EMBALAJE	CANTIDAD POR EMBALAJE
130-141-006	canalina Radial 30	181 g/m	50 mm	fascia	24 m
		5 oz/yd	2"		78'
130-141-011	canalina Radial 40	310 g/m	60 mm	fascia	24 m
		10 oz/yd	2-3/8"		78'
130-141-016	canalina Radial 52	432 g/m	70 mm	fascia	24 m
		14 oz/yd	2-3/4"		78'
130-141-021	canalina Radial 65	432 g/m	80 mm	fascia	24 m
		14 oz/yd	3-1/8"		78'
130-141-026	canalina Radial 80	530 g/m	100 mm	fascia	24 m
		17 oz/yd	3-7/8"		78'
130-141-031	canalina Radial 100	1.200 g/m	160 mm	fascia	24 m
		38 oz/yd	6-1/4"		78'

4. LIMPIEZA

Las superficies en PVC se limpian con desengrasante líquido.

ADVERTENCIA

Algunos productos específicos para la limpieza del PVC, si no son diluidos correctamente dañan el perfil de manera permanente.

BENÖTIGTES MATERIAL



A4 EDELSTAHLSCHRAUBE, selbstschneidend
Senkschraube (TPS)
Für RADIAL 30: Kreuz Schlitz Größe 6, Kopf 6,8 mm,
Schaft 3,5 mm
Für RADIAL 40: Kreuz Schlitz Größe 8, Kopf 7,5 mm,
Schaft 3,9 mm
Für RADIAL 52, 65, 80 und 100: Kreuz Schlitz Größe
10, Kopf 9,5 mm, Schaft 4,8 mm



ACHTUNG: Benützen Sie auf keinen Fall A2 - Schraubenz

Bohrmaschine und Schrauber



Bohrer 4/4,2 mm



Heißluftgebläse für das Biegen
von engen Kurven



Teppichmesser

RADIAL[®]

MONTAGE DER RADIAL SCHEUERLEISTEN



HERGESTELLT UND PROJEKTIERT VON TESSILMARE IN ITALIEN

PATENTIERT



WICHTIG:

**Basisprofil und Rammprofil unbedingt mit der längen
Nase nach Unten zeigend montieren!**

**Nur so ist eine optimale und kraftschlüssige Ver-
bindung der Scheuerleisteneinheit zwischen der
Rumpf- und Decks-verbinding sichergestellt.**

Bei der Montage auf nicht ebenen Oberflächen bitte mit
unserem Kundenservice sich in Verbindung setzen.



1. BEFESTIGUNG DER BASISPROFILE



Das Basisprofil ist in sich steif aber elastisch zu biegen und wird „kalt“ montiert. Es folgt perfekt den Kurven des Bootes, selbst bei kleinen Radien (von 8 bis 10 cm – siehe Tabelle).



Wenn der Radius kleiner als dieser Wert ist, sich bitte mit unserem Kundenservice in Verbindung setzen, damit Sie genauere Verarbeitungshinweise erhalten.

Wir empfehlen, keine heißen Wärmequellen nicht zu verwenden, da das Basisprofil irreparabel dadurch beschädigt werden kann.



Der Basisprofil kann mit Edelstahlnieten oder selbstschneidenden Edelstahlschrauben befestigt werden.

2. MONTAGE DER PVC SCHEUERLEISTEN



Das Basis- oder Rammprofil der Größen 30-40-52 wird kalt montiert. Jedoch sollte es eine Nacht in einem warmen Zimmer sein, was die Montage erleichtert.

Für die Größen 65-80-100 wird eine Erwärmung empfohlen. Dies kann in einem geeigneten Gefäß von 30 bis 60 Minuten bei einer Wassertemperatur von 40-60° erfolgen. Auch in einem industriellen Wärmeofen bei niedriger Temperatur, oder für einige Stunden in der Sonne liegend, ist dies möglich.

Heiße Temperaturen (Schmelzöfen oder Mikrowelle) bitte nicht anwenden, da diese die Außenhaut weich machen und so die Gefahr besteht, dass das Material verbrennt. Das Profil soll gleichmäßig weich werden.



1. Idealerweise fängt man vom Heck an. Die ersten 20 cm aufschieben und dann biegt man das Profil nach hinten (siehe Foto oder Video), sodass sich die zwei Klemmbacken öffnen und beim Verlegen in die Nuten des Basisprofils ineinandergreifend wieder schließen und so stramm verbunden sind.

2. Man setzt dies zum Bug hin fort, Meter um Meter wird so das Rammprofil auf der Basis befestigt und es entsteht eine perfekte Einheit.

3. Fahren Sie rundherum so fort, bis Sie rund ums Boot an der anderen Heckseite ankommen.

4. Fixieren Sie jeden Anfang des Basisprofils mit ein oder zwei Schrauben, über die dann jeweils eine Endkappe oder eine Abdeckkappe über dem Stoß montiert wird. So entsteht ein perfekter Abschluss.

Mit etwas geschickter Handfertigkeit ist so eine problemlose Anbringung der beiden Teile (Basis und Rammprofil) schnell möglich und das Ergebnis ist perfekt und funktionell.

3. BIEGUNG DES PROFILS



Kontrollieren Sie vorab in der Tabelle die Hinweise zur Biegung der Radien.

Horizontale Kurven oder vertikale Kurven mit Radien von mehr als 40 cm können direkt am Boot erfolgen. Biegen Sie Stück für Stück geduldig die Teile, bis sie der gewünschten Kurve entsprechen. Ihr Boot dient so als Vorlage bzw. als Schablone.

Für engeren Radien empfehlen wir Ihnen auf unserer Homepage die Videos anzusehen oder sich mit unserem Kundenservice in Verbindung zu setzen, wo Sie genauere Informationen erhalten.

Der vorsichtige Einsatz eines Heißluftgebläses erleichtert das Biegen von engen Kurven, bzw. der Anpassung der Profile an die Bootskontur oder der nachträglichen Korrektur von Fehlern.

ARTIKEL	BESCHREIBUNG	GEWICHT	MINIMUM BIEGUNG RADIUS	VERPACKUNG	MINDESTMENGE
130-141-006	Unterprofil Radial 30	181 g/m	50 mm	Bündel	24 m
		5 oz/yd	2"		78'
130-141-011	Unterprofil Radial 40	310 g/m	60 mm	Bündel	24 m
		10 oz/yd	2-3/8"		78'
130-141-016	Unterprofil Radial 52	432 g/m	70 mm	Bündel	24 m
		14 oz/yd	2-3/4"		78'
130-141-021	Unterprofil Radial 65	432 g/m	80 mm	Bündel	24 m
		14 oz/yd	3-1/8"		78'
130-141-026	Unterprofil Radial 80	530 g/m	100 mm	Bündel	24 m
		17 oz/yd	3-7/8"		78'
130-141-031	Unterprofil Radial 100	1.200 g/m	160 mm	Bündel	24 m
		38 oz/yd	6-1/4"		78'

4. REINIGUNG

Die PVC Oberfläche kann vorsichtig (zuerst an einer Stelle vorsichtig prüfen!) mit einem Entfettungsreiniger gesäubert werden

ACHTUNG: manche aggressive Reinigungsprodukte, die für die PVC Reinigung geeignet sind, können das Profil dauerhaft beschädigen, wenn sie nicht verdünnt angewendet werden. Bitte beachten Sie auch die Verarbeitungshinweise des Herstellers des Reinigers.