

**PRAKTISCHE  
HINWEISE**

# VERKLEBE- UND ABLÖSEMETHODE HEX'PRESS Polyurethanfolie: HX500WG2

## BENÖTIGTE MATERIALIEN

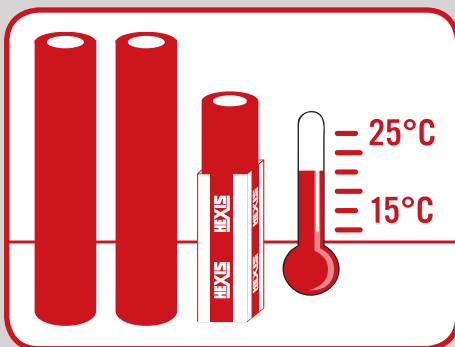
- › Tesa-Klebeband® 7476
- › Abdeckband
- › Reinigungsflüssigkeiten 1, 2, 3:
  - › 1-Remover
  - › 2-Pre Cleaner
  - › 3-Final Cleaner
- › SHAMPCAR-Karosserieshampoo ProTech®
- › Verklebungsflüssigkeit MAGICSPRAY
- › Rakel nach Ihrer Wahl aus dem Katalog
- › PC500G2-Laminierung
- › Rad für Verklebungen von Nieten ROLLRIV
- › Bürste für Verklebungen über Nieten RIVETBRUSH
- › VR7077-Versiegelungslack
- › PISTHERMIQ-Heißluftpistole
- › MALCOV HEXIS Werkzeugkasten
- › ProTech®-Pflegeprodukte

## OPTIMALE LAGERBEDINGUNGEN FÜR IHRE FOLIEN

Lagern Sie die Folien außerhalb der Reichweite starker Hitzequellen (Heizkörper, direkte Sonneneinstrahlung usw.): Die Idealtemperatur beträgt zwischen 15 °C und 25 °C.

Die Folien sind in einer Umgebung mit geringer Luftfeuchtigkeit zu lagern (30 % bis 70 % relative Luftfeuchtigkeit).

Bewahren Sie Ihre Folien in deren Originalverpackung auf. Jede angebrochene Rolle muss stehend oder hängend gelagert werden, um Beschädigungen durch Druckstellen zu vermeiden.



## EIGENSCHAFTEN

Die HX500WG2-Folie ist eine PVC-freie Folie mit einer Stärke von 50 µm, die sich ausgezeichnet für komplexe Untergründe eignet und besonders gut auf Glas, Stahl, Aluminium, PVC und Melamin klebt.

Ihre hohe technische Leistung und Flexibilität ermöglicht ihren Einsatz bei Vollverklebungen sowie auf gewellten oder vernieteten Oberflächen usw.

Die Kombination aus verformbarer Folie und HEX'PRESS-Spitzentechnologie bietet ein qualitativ besonders hochwertiges Ergebnis und verkürzt gleichzeitig die für die Verklebung erforderliche Zeit. Diese Technologie ermöglicht zudem eine einfache Neuausrichtung der Folie, schließt aber nicht das unvermeidliche Rakeln aus, um eine optimale Haftung der Folie auf dem Untergrund zu garantieren.

Die HX500WG2-Folie verfügt über einen Kleber, der eine besondere Erleichterung für die optimale Verklebung bei niedrigen Temperaturen bietet (10 °C - 15 °C).

## VORBEREITUNG DER UNTERGRÜNDE

Sie können Ihre HX500WG2-Folie auf den verschiedensten Untergründen verkleben, vorausgesetzt, dass diese über eine saubere, trockene, glatte, nicht-poröse Oberfläche verfügen, die frei von Öl-, Fett-, Wachsspuren, Silikon oder anderen Verunreinigungen ist. Um böse Überraschungen zu vermeiden, gehen Sie am besten prinzipiell davon aus, dass alle Oberflächen verschmutzt sind und gereinigt werden müssen (siehe Kapitel 3).

Vergessen Sie nicht, vorab einen Test an einer kleinen Fläche auszuführen, um zu prüfen, dass der Untergrund dabei nicht beschädigt werden kann.

Weitere Informationen finden Sie in unseren technischen Datenblättern unter der Rubrik „Professionals“, auf unserer Website [www.hexis-graphics.com](http://www.hexis-graphics.com).

## INHALT

1. EMPFEHLUNGEN: .....	2
2. VORABTESTS DER UNTERGRÜNDE: .....	2
2.1. Vorherige Inspektion des Untergrunds: .....	2
2.2. Hafttest (Abreißtest): .....	2
2.3. Ausgasungstest: .....	2
2.4. Ausgasung durch Beflammen: .....	2
3. REINIGUNG: .....	3
3.1. Bei sauberem oder verschmutztem Untergrund: .....	3
3.2. Bei stark verschmutztem Untergrund: .....	3
3.3. Sonderfall: .....	3
4. LAMINIERUNG DER FOLIE: .....	4
5. VERKLEBUNG DER HX500WG2-FOLIE: .....	4
5.1. Verklebung der HX500WG2-Folie auf flachen Untergründen: .....	4
5.2. Wellige Oberflächen: .....	5
5.3. Konkave Flächen: .....	6
5.4. Konvexe Flächen: .....	6
5.5. Vernietete Flächen: .....	7
5.6. Zusätzlich für eine Vollverklebung: .....	7
6. VERSIEGELUNGSBAND ODER VERSIEGELUNGSLACK: .....	8
6.1. Versiegelungsband: .....	8
6.2. Versiegelungslack: .....	9
7. REINIGUNG UND PFLEGE DER HX500WG2-FOLIE: .....	9
8. ENTFERNEN DER HX500WG2-FOLIE: .....	10

## 1. EMPFEHLUNGEN:

- › Die HX500WG2-Folie haftet besonders gut auf Glas, Stahl, Aluminium, PVC und Melamin.
- › Die HX500WG2-Folie hat nur wenig Haftung auf Untergründen mit geringer Oberflächenenergie (Polyethylen, Polypropylen usw.), auf körnigen oder strukturierten Oberflächen, oder auf Untergründen mit einer Acrylfarbschicht.
- › Beim Verkleben der Folie auf Fahrzeugen sollten nicht lackierte Teile wie Zierleisten oder unlackierte Stoßstangen ausgelassen werden.
- › Für alle anderen Untergründe müssen vor dem Verkleben geeignete Versuche gemacht werden.
- › Die optimale Haftung der HX500WG2-Folie wird nach 24 Stunden erreicht.
- › Nach der Verklebung sind die HX500WG2-Rollen in ihrer Originalverpackung zu lagern, um alle Qualitätsmerkmale zu erhalten.

 *Längerer Kontakt zwischen HX500WG2-Folienrollen kann zu unwiderruflichen Lagerschäden führen, für die HEXIS keine Haftung übernimmt.*

## 2. VORABTESTS DER UNTERGRÜNDE:

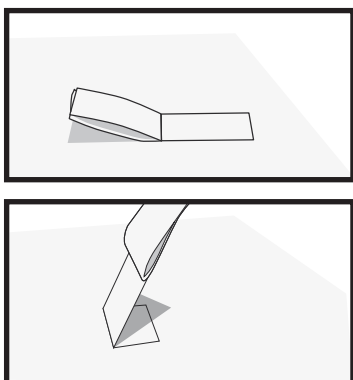
Vor jeder Verklebung sollte der Anwender den Zustand des Untergrunds und des Lacks, auf dem die Folie verklebt werden soll, genau prüfen.

Für die richtige Einschätzung des zu verklebenden Untergrundes sind der Anwender und der Kunde verantwortlich.

### 2.1. Vorherige Inspektion des Untergrunds:

- › Alle neuen Lackierungen müssen mindestens 7 Tage bei einer Temperatur von 25 °C trocknen, um vollständig auszugasen. Vor der Verklebung einer Folie muss immer ein Ausgasungstest durchgeführt werden.
- › Alle alten, mehligten oder abblättrenden Lacke müssen vor dem Verkleben abgeschliffen, erneuert und einem Hafttest (Abreißtest) unterzogen werden.

### 2.2. Hafttest (Abreißtest):



Mit einem Tesa® 7476 Klebeband oder ähnlichem ist eine Fläche von 2,5 cm x 5 cm zu bekleben und eine nicht geklebte Restfläche zum Greifen zu lassen. Diese dann falten und senkrecht zur Oberfläche ruckartig abziehen. Auf dem abgezogenen Klebeband darf sich nicht der geringste Rückstand befinden. Dieser Test sollte an verschiedenen Stellen wiederholt werden.

> HEXIS stellt Ihnen auf Anfrage das Tesa®-Klebeband von 2,5 cm x 5 cm zur Verfügung.

### 2.3. Ausgasungstest:

(Zur Überprüfung) ist eine etwa 15 cm x 15 cm große Polyester-Klebefolie oder die zu verklebende Folie zu verwenden. Es sind 24 Stunden oder 2 Stunden bei 65 °C zu warten. Wenn sich Blasen bilden, ist der Untergrund nicht ausreichend ausgegast. Gegebenenfalls ist der Vorgang nach einigen Tagen zu wiederholen oder es wird das folgende Verfahren angewendet.

### 2.4. Ausgasung durch Beflammen:

(Polykarbonat, lichtdurchlässiges oder lichtstreuendes Metacrylat, PVC-Schaumstoff usw.)

Mit dieser Methode kann die Oberflächenspannung eines Untergrunds durch Erhitzen mit der offenen Flamme eines Gasbrenners verändert werden. Den Gasbrenner schnell bewegen und dabei horizontal und vertikal den gesamten Untergrund beflammen (mit der blauen Flammenspitze).

**!** DIE FLAMME ÜBER DEM UNTERGRUND HIN UND HER BEWEGEN (ACHTUNG, DER UNTERGRUND KANN BESCHÄDIGT WERDEN, WENN EIN EINZELNER PUNKT LÄNGER ALS EINE SEKUNDE ERHITZT WIRD).

Die Folie muss unmittelbar danach verklebt werden, da die Wirkung dieser leichten Oberflächenbehandlung nach einigen Minuten wieder nachlässt.

> HEXIS ist in keinem Fall für eine Blasenbildung infolge der Ausgasung verantwortlich.

### 3. REINIGUNG:

Der Untergrund muss vor der Verklebung unbedingt gereinigt werden. Es ist davon auszugehen, dass der Untergrund grundsätzlich verschmutzt ist. Manche Rückstände oder Verschmutzungen sind unsichtbar und können dennoch die Haftung der Folie beeinträchtigen.

**!** Vor der Verwendung von Reinigungsmitteln oder chemischen Stoffen sollten die Datenblätter und Sicherheitshinweise, verfügbar auf unserer Website [www.hexis-graphics.com](http://www.hexis-graphics.com), eingesehen werden.

#### 3.1. Bei sauberem oder verschmutztem Untergrund:

Soll die Folie zur Vollverklebung verwendet werden, empfiehlt es sich, das Fahrzeug mit dem SHAMPCAR-Karosserieshampoo zu waschen und dann mit dem PRE CLEANER (Produkt Nr. 2) zu reinigen.

- › Auf die Oberfläche sprühen.
- › Kurz einwirken lassen und dann mit einem sauberen Tuch abwischen.
- › Abschließend mit dem FINAL CLEANER (Produkt Nr. 3) reinigen.

#### 3.2. Bei stark verschmutztem Untergrund:

Soll die Folie zur Vollverklebung verwendet werden, empfiehlt es sich, das Fahrzeug mit dem SHAMPCAR-Karosserieshampoo zu waschen und dann mit dem ADHESIVE REMOVER (Produkt Nr. 1) zu reinigen.

Dies muss an einem belüfteten Ort erfolgen. Handschuhe und Schutzbrille sind zu tragen.

Vorher ist auf einer kleinen, nicht sichtbaren Fläche zu testen, ob das Reinigungsmittel mit dem Untergrund kompatibel ist. Bestimmte Kunststoffmaterialien können durch den ADHESIVE REMOVER (Produkt Nr. 1) beschädigt werden.

- › Auf den verschmutzten Untergrund aufsprühen und mit einem trockenen Tuch verteilen.
- › Einige Sekunden einwirken lassen. Der ADHESIVE REMOVER (Produkt Nr. 1) ist erneut aufzusprühen und dann mit einem sauberen Tuch oder einer Rakel wieder zu entfernen.
- › Wenn der Untergrund sauber und trocken ist, ist erneut mithilfe des PRE CLEANER (Produkt Nr. 2) eine Reinigung durchzuführen und dann abschließend der FINAL CLEANER (Produkt Nr. 3) zu verwenden (Verwendungshinweise siehe oben).

#### 3.3. Sonderfall:

Die Vorbereitungsmethode muss an Art und Zustand des jeweiligen Untergrunds angepasst werden. Lackierungen müssen trocken und hart sein, Thermolacke müssen abgekühlt sein. Lufttrocknende Lacke oder KFZ-Lacke müssen vor der Folienverklebung mindestens einen Monat trocknen. Nackte Metallflächen sind zunächst mit Seifenwasser und dann mit einem Tuch zu reinigen, das mit der Reinigungsflüssigkeit PRE CLEANER (Produkt 2) und dann FINAL CLEANER (Produkt 3) getränkt ist, wenn eine Vollverklebung geplant ist.

Vor der Verarbeitung sind die Sicherheitsdatenblätter zu lesen.

**!** Die Oberfläche ist nach der Reinigung gründlich abzuwischen.

Shampcar  
Karosserieshampoo-  
Konzentrat



Pre Cleaner  
Starkes  
Universalreinigungsmittel



Adhesive Remover  
Starkes  
Reinigungsmittel



Final Cleaner  
Endreinigungs- und  
Entfettungsmittel



#### 4. LAMINIERUNG DER FOLIE:

Wir empfehlen Ihnen, die HX500WG2-Folie mit der PC500G2-Laminierung zu beschichten.

Vor der Verarbeitung muss die Folie auf jeden Fall trocken sein.

Die bedruckte HX500WG2-Folie ist nach höchstens 10 Minuten berührungstrocken, es empfiehlt sich aber, vor dem Zuschneiden, Verkleben und Laminieren mindestens 48 Stunden zu warten.

**!** Um die Verflüchtigung der Lösungsmittel zu garantieren, müssen die Folien aufeinanderliegend in Kästen in einem belüfteten Raum gelagert werden.

#### 5. VERKLEBUNG DER HX500WG2-FOLIE:

Aufgrund des HEX'PRESS Abdeckpapiers ist die HX500WG2-Folie, egal ob laminiert oder nicht, ausschließlich trocken zu verkleben.

*Diese Technologie ermöglicht eine einfache Neuausrichtung der Folie auf dem Untergrund.*

Rakeln ist dennoch erforderlich, um die Haftung der HX500WG2-Folie auf dem Untergrund zu optimieren.

**HEXIS-Tip:** Wir raten Ihnen zur Benutzung unserer Vollverklebungsflüssigkeit MAGICSPRAY. Dadurch wird das Gleiten der mit Wollfilz bezogenen Rakel auf der Folie erleichtert und das Risiko von Kratzern während des Verklebens eingeschränkt. Sobald notwendig, ist dieses MAGICSPRAY auf die Oberfläche der Rakel zu sprühen, und kann so bis zur vollständigen Folienverklebung angewandt werden.

Vor jeder Verklebung der Einheit HX500WG2 + PC500G2 oder der Folie allein müssen alle Oberflächen sauber sein.

Verarbeitungstemperatur:

Die empfohlene Verarbeitungstemperatur liegt bei mindestens +10 °C.

Die Verarbeitungstemperatur muss eingehalten werden und gilt sowohl für die Umgebung als auch für den Untergrund. Die Luftfeuchtigkeit kann auch die Haftung der Folie auf dem Untergrund beeinflussen.

##### 5.1. Verklebung der HX500WG2-Folie auf flachen Untergründen:

- › Es sind die Handschuhe aus dem Werkzeugkasten anzuziehen.
- › Die bedruckte Folie so auf der Oberfläche positionieren, dass die Grafik ohne Verformung erscheint. (Abb. 01)



Abbildung 01



Abbildung 02

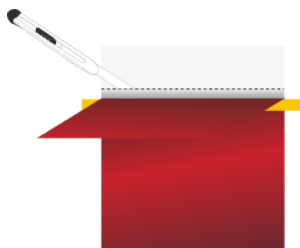


Abbildung 03

- › Mit einem Abdeckband oder Magneten im oberen Bereich und bevorzugt auf einer ebenen Fläche einen horizontalen Anschluss bilden. (Abb. 02)
- › 10 cm Abdeckpapier abziehen. (Abb. 03)

- › Die Verklebung der Folie mit einer Rakel beginnen, die zuvor mit Filz bezogen wurde. Rakel in einem Winkel von 45° halten und von der Mitte her in Richtung Ränder ziehen. (Abb. 04)

HEXIS-Tip: Zur Erhöhung der Filzrakel-Gleitfähigkeit kann die Vollverklebungsflüssigkeit MAGICSPRAY, sobald notwendig und dies bis zur vollständigen Folienvorverklebung, auf die Foliensoberfläche gesprüht werden.

- › Schließlich den Anschluss entfernen, um für die weiteren Flächen mit dem Abziehen des Abdeckpapiers fortzufahren (siehe darauffolgende Absätze). (Abb. 05)

- › Beim Verkleben ebener Flächen die gesamte Oberfläche rakeln und dabei nach und nach das Abdeckpapier entfernen. Dabei ist besonders auf die Konturen zu achten.

## 5.2. Wellige Oberflächen:

Wenn Schritt 5.1 abgeschlossen ist, können Sie es mit leichteren oder ausgeprägten Wellen zu tun haben, bei denen die Verklebung anders verläuft.

### 5.2.1. Leichtere Wellen: „Verklebung unter Spannung“

- › Das gesamte Abdeckpapier abziehen.
- › Die Folie auf dem Untergrund so spannen, dass sie mit allen Punkten des Reliefs in Berührung kommt. (Abb. 02) ① und ②
- › Die Folie mit dem Finger oder einer Rakel auf dem Relief andrücken.
- › Dann die Bereiche unter Spannung mit der Heißluftpistole auf 40 °C bis 50 °C heizen.
- › Bei fortwährendem Heizen mit dem Daumen beidseitig in die „Wellentäler“ drücken und die Klebefolie gut andrücken.
- › Mit dem Rakel die Bereiche zwischen zwei Wellen ohne Heißluftpistole von der Mitte zu den Rändern hin verkleben.
- › Wenn Ihre gewellte Oberfläche aus mehreren Bereichen besteht, kann jetzt mit dem Zuschnitt begonnen werden.

### 5.2.2. Ausgeprägte Wellen: „Erweiterte Verklebung“

- › Abdeckpapier nach und nach entfernen, dabei weiter nach unten hin spannen. (Abb. 06)
- › Folie mit Daumen oder Rakel verkleben, dabei waagrecht in das „Wellental“ hineindrücken.
- › Beginnen Sie mit der Vertiefung ①, dann mit der Erhebung ②, bis hin zur nächsten Vertiefung ③.
- › Bis zur nächsten Wellenform nach oben hin fortsetzen ④ und auf diese Weise bis zur ⑤ vollständigen Verklebung fortfahren.
- › Die Verklebung ist beendet.

⚠ In den Vertiefungen verlangt die HEX'PRESS-Technologie die Anwendung eines ausreichenden Drucks, um eventuell in Mikrokanälen verbliebene Luft herauszudrücken. Mit dem Auge kaum wahrnehmbare, nicht herausgedrückte Luft kann später zu einer Ablösung der Folie führen.

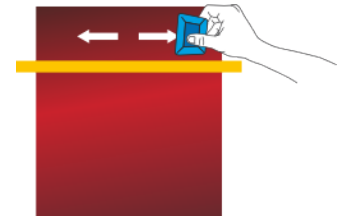


Abbildung 04

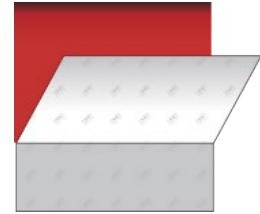


Abbildung 05

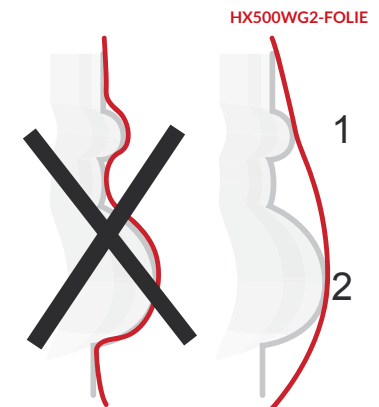


Abbildung 02

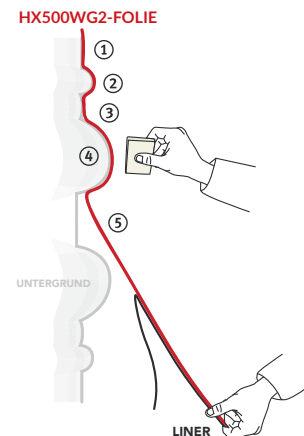


Abbildung 06

### 5.3. Konkave Flächen:

Nach Beenden von Schritt 5.1 ist folgendermaßen vorzugehen:

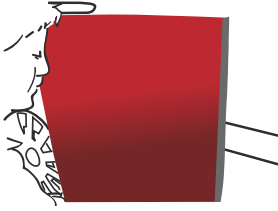


Abbildung 07

- › Das gesamte Abdeckpapier abziehen. (Abb. 07)

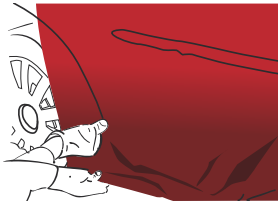


Abbildung 08

- › Die Folie auf dem Untergrund so spannen, dass sie mit allen Punkten des Reliefs in Berührung kommt.

- › Erhebung mit dem Finger oder mit einer mit Wollfilz überzogenen Kunststoffraker andrücken. (Abb. 08)

- › Gegebenenfalls die Folie wieder ablösen, erneut spannen und den Vorgang wiederholen.



Abbildung 09

- › Auf 40 °C bis 50 °C erhitzen und mit dem Daumen in der Vertiefung nach unten fahren, um die Folie anzudrücken. (Abb. 09)

**!** *Vorsicht: HEXIS empfiehlt Ihnen, bei der Verklebung der HEX'PRESS Folien auf konkaven Bereichen besonders sorgfältig vorzugehen. Die HEX'PRESS-Technologie verlangt die Anwendung eines ausreichenden Drucks, um eventuell in Mikrokanälen verbliebene Luft herauszudrücken. Mit dem Auge kaum wahrnehmbare, nicht herausgedrückte Luft kann später zu einer Ablösung der Folie führen.*

**HEXIS-Tip:** Es kann notwendig werden, die Gleitfähigkeit der Raker auf der Folie zu erhöhen, um das Risiko von Mikrokratzern während des Herausdrückens von Luft zu verringern. Dafür muss die Vollverklebungsflüssigkeit MAGICSPRAY, sobald notwendig, auf die Oberfläche der Raker gesprüht werden und kann so bis zur vollständigen Folienverklebung angewandt werden.

### 5.4. Konvexe Flächen:

Nach Beenden von Schritt 5.1 ist folgendermaßen vorzugehen:

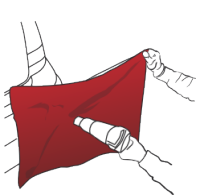


Abbildung 10

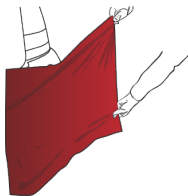


Abbildung 11

- › Abdeckpapier abziehen.

- › Folie auf 40 °C bis 50 °C erhitzen (Abb. 10) und so spannen, dass die konvexe Fläche vollständig bedeckt wird. (Abb. 11)

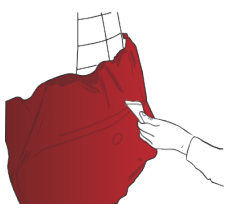


Abbildung 12

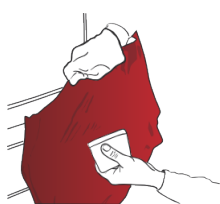


Abbildung 13

- › Folie mit einer mit Wollfilz überzogenen Kunststoffraker auf der gesamten Fläche andrücken. Dabei darauf achten, sie auf der konvexen Fläche vorsichtig zu glätten (Abb. 12), um Spannungen und Falten zu entfernen.

- › Gegebenenfalls die Folie wieder ablösen, erneut spannen, die konvexe Fläche vollständig bedecken und verkleben. (Abb. 13)

- › Danach auf 40 °C bis 50 °C erwärmen (Abb. 14) und rakeln.
- › Abkühlen lassen.
- › Die Verklebung ist beendet. (Abb. 15)

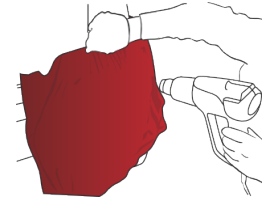


Abbildung 14

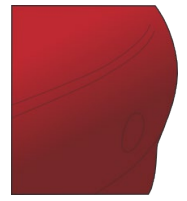


Abbildung 15

### 5.5. Vernietete Flächen:

Nach Beenden von Schritt 5.1 ist folgendermaßen vorzugehen:

- › Bei einer Oberfläche mit Nieten ist die Folie zu spannen und leicht auf 40 °C bis 50 °C zu erwärmen. Die Nieten sind mit der RIVETBRUSH-Bürste abzutupfen, um darüber die Folie zu verkleben.
- › Danach mit dem ROLLRIV-Roller über die Folie fahren, um diese auf der gesamten Nietenfläche anzubringen. Anschließend ist die Folie um die Niete herum mit der Rakel (Abb. 16) oder mit dem Daumen anzudrücken.
- › Abschließend sind die Nieten kräftig mit der RIVETBRUSH-Bürste abzutupfen.

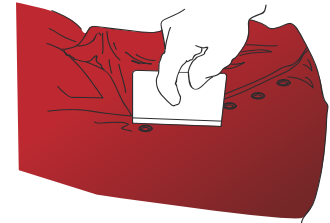


Abbildung 16

### 5.6. Zusätzlich für eine Vollverklebung:

- › Bei Fahrzeugen ist die Verklebung auf Fenster- und Karosseriedichtungen unbedingt zu vermeiden.
- › Die horizontale Anbringung wie auf Motorhauben oder Autodächern kann im Laufe der Zeit zum Ausbleichen der Farbe oder zur Verminderung des Glanzes im Vergleich zu den vertikal verklebten Stellen führen.
- › Wenn eine Anschlussverklebung nötig ist, empfiehlt HEXIS eine Überlappung der Folien über 1 cm in folgender Weise:
  - Horizontale Verklebung: Sie erfolgt stets von unten nach oben, so dass die höher gelegene Folie die untere überlappt (Dachziegelprinzip).
  - Vertikale Verklebung auf einer beweglichen Fahrzeugfläche: Die Verarbeitung erfolgt stets von hinten nach vorn, die zweite Folie überlappt die erste usw. (Abb. 17)

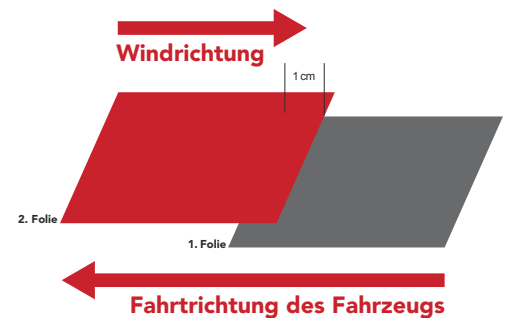


Abbildung 17

- › Die HX500WG2-Folie sollte nicht auf unlackierten Elementen wie Zierleisten oder nicht lackierten Stoßdämpfern verklebt werden.
- › Der erste Verklebungsschritt ist sehr wichtig, nachstehend dazu einige Empfehlungen:
  - › Die Anschlüsse wie vorstehend beschrieben (Kapitel 5.1. Verklebung der HX500WG2-Folie auf flachen Untergründen; Seite 4) direkt über den Türgriffen bilden.
  - › Das Abdeckpapier in diesem oberen Bereich abschneiden und entfernen.
  - › Die Folie spannen und mithilfe der Rakel verkleben.
  - › Wenn der obere Bereich verklebt ist, das im unteren Bereich verbleibende Abdeckpapier entfernen.
- › Die Folie beim Übergang über die Türgriffe spannen und mit der Rakel dafür sorgen, dass die Verklebung ganz um die die Türgriffe herumreicht. (Abb. 18)



Abbildung 18

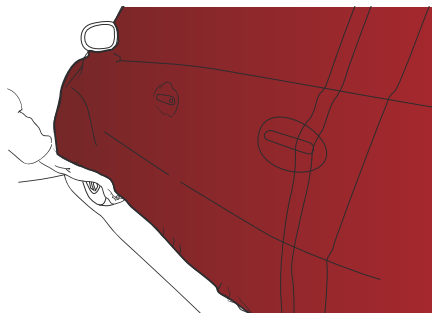


Abbildung 19

› Wenn der Übergang über die Türgriffe gelungen ist, die Folie bis zum unteren Rand der Karosserie spannen. (Abb. 19)

› Gegebenenfalls die Folie wieder ablösen, erneut spannen und sie dabei auf 40 °C bis 50 °C erwärmen, um Falten zu vermeiden.

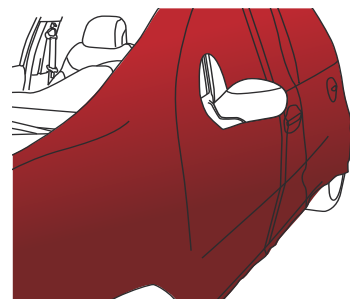


Abbildung 20

› Die Folie ist nun über die gesamte zu verklebende Fläche gespannt. Jetzt können Sie mit der tatsächlichen Verklebung der Folie, angepasst an die (Abb. 20) verschiedenen Oberflächenformen, beginnen.

## 6. VERSIEGELUNGSBAND ODER VERSIEGELUNGSLACK:

Bei der Verklebung eines Fahrzeugs mit der HX500WG2-Folie empfiehlt HEXIS eher die Verwendung eines Versiegelungsbandes mit der PC500G2-Laminierung als einen Versiegelungslack, um das Risiko von Beschädigungen auf der Karosserie beim Entfernen der Folie zu vermindern.

In einigen Fällen, wie bei der Verklebung der HX500WG2-Folie auf Zügen (Hochgeschwindigkeitszüge ausgeschlossen) und Baustellenfahrzeugen, ist der Versiegelungslack VR7077 erforderlich, um die Folienränder zu verstärken.

### 6.1. Versiegelungsband:

Um die Haftfähigkeit der HX500WG2-Folie an empfindlichen Stellen, wie zum Beispiel an den unteren Karosseriebereichen oder den Radkästen zu verbessern, können Sie bei leicht gebogenen Flächen die PC500G2-Laminierbänder verwenden.

› Schneiden Sie einen 14 mm breiten Laminierstreifen zurecht.

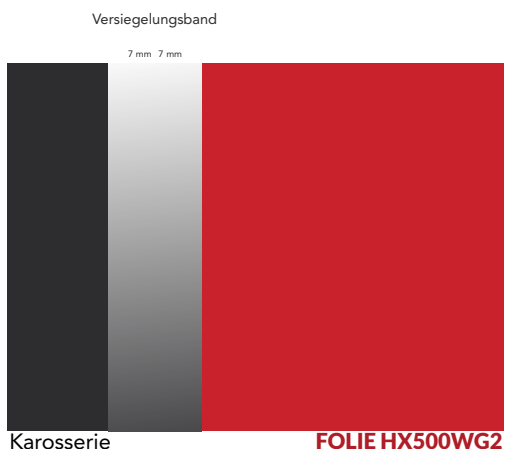


Abbildung 21

› Den Streifen so aufkleben, dass er je zur Hälfte auf der Karosserie und der HX500WG2-Folie liegt. (Abb. 21)

HEXIS empfiehlt: In den meisten Fällen eignen sich Versiegelungsbänder besser als der VR7077-Versiegelungslack.



## 6.2. Versiegelungslack:

Der VR7077-Versiegelungslack ist nur zu verwenden, um die Dichtigkeit und Haftung von HX500WG2-Folienrändern zu verbessern, die starken äußeren Belastungen ausgesetzt sind, ohne dabei die Haftungseigenschaften der Folien zu verändern.

**HEXIS empfiehlt:** Sie sollten in der Regel die Versiegelungsbänder zum Laminieren dem VR7077-Lack vorziehen.

Die Verwendung des VR7077 Lacks steht dem Anwender natürlich frei.

- › Sicherstellen, dass der Untergrund trocken ist.
- › Zwei Streifen des Abdeckbands aufkleben:
  - 1 auf dem Untergrund, 5 mm von der HX500WG2-Folie entfernt.
  - 1 über der HX500WG2-Folie, 5 mm vom Rand entfernt. (Abb. 22)
- › Den Lack in einer Schicht mit einem Pinsel auftragen. Dabei sind Handschuhe und eine Schutzbrille zu tragen.

Anwendungsbereich des Lacks VR7077

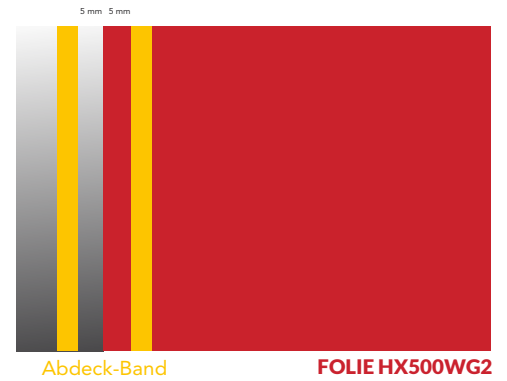


Abbildung 22

- › Die Abdeckbänder 15 Minuten nach dem Auftragen abziehen.
- › Die Trockenzeit schwankt je nach der Dicke der aufgetragenen Lackschicht und der Umgebungstemperatur: Ist sie nicht zu dick, beträgt die optimale Trockenzeit 24 Stunden. Während der Trocknungszeit darf nicht auf die lackierte Fläche eingewirkt werden (Reinigung, Abrieb...).

**!** Der Lack darf nicht mit den Fensterdichtungen in Berührung kommen.

## 7. REINIGUNG UND PFLEGE DER HX500WG2-FOLIE:

Zur optimalen Pflege Ihrer HX500WG2-Folie empfehlen wir Ihnen unsere HEXIS ProTech® Pflegeprodukte, die speziell für Vollverklebungen geeignet sind.

Die HX500WG2-Folie kann mit allen konventionellen automatischen Reinigungsmethoden gereinigt werden; und zwar unter Verwendung von Reinigungsprodukten und Putzmitteln, die im Rahmen der professionellen Pflege von Fahrzeugen und Werbeausstattungen verwendet werden.

Bei der Reinigung mit Hochdruckreinigern ist Folgendes zu beachten: bei mittlerem Druck, bei einem Abstand von mindestens 50 cm und einer Wassertemperatur von höchstens 35 °C.

**!** *Vorsicht: Es ist jedoch ratsam, die Folie nicht innerhalb der ersten 48 Stunden nach ihrer Verklebung zu reinigen, denn das könnte die Klebekraft beeinträchtigen und zu einer Ablösung führen.*

**!** *Vorsicht: Verwenden Sie keine ätzenden Lösungs- oder Reinigungsmittel.*

**!** *HEXIS schließt jede Haftung aus, wenn Klebefolien mit unbestimmten Zusatzmitteln von Waschanlagen gereinigt werden.*

**!** *Waschanlagen: Zusatzmittel und Zustand der Bürsten können die Haltbarkeit der Motive oder Folien beeinträchtigen. Da nachgewiesen ist, dass Polyurethanfarben nach 10 automatischen Reinigungen Streifen aufweisen und diese mechanische Wirkung auch Folienoberflächen beschädigen kann, schließen wir jede Haftung aus.*

**HEXIS-Ratschlag:** Vor der Komplettreinigung Ihrer Vollverklebung ist unbedingt vorher ein Reinigungstest an einer kleinen Fläche durchzuführen.


## 8. ENTFERNEN DER HX500WG2-FOLIE:

Die HX500WG2-Folie verfügt über eine dauerhafte Klebstoffschicht, ihr Ablösen ist also nicht einfach. Die Anwendung des folgenden Verfahrens wird Ihnen das Entfernen der Folie erleichtern.


- › Die Folie mit der Heißluftpistole beginnend an einem Eckstück auf etwa 60 °C erhitzen (Laserthermometer).
- › Heben Sie die Ecke mithilfe eines Cutters vorsichtig an, ohne den Untergrund zu beschädigen, und fahren Sie mit dem Entfernen der Folie nach und nach fort; die Folie muss einen Winkel von 70° bis 80° zum Untergrund bilden.


 *Ein stumpferer oder spitzerer Winkel begünstigt das Zerreißen der Folie.*

- › Nehmen Sie sich immer kleine erhitze Bereiche vor und entfernen Sie die Folie vorsichtig, damit möglichst wenig Klebstoffrückstände auf dem Untergrund verbleiben und die Folie nicht reißt.
- › Fahren Sie mit dem vorsichtigen Entfernen der Folie fort, bis Sie diese vollständig entfernt haben und achten Sie dabei auf die übertragene Wärme, den Abziehwinkel der Folie und die Abziehgeschwindigkeit.
- › Sollten Kleberreste auf dem Untergrund zurückbleiben, tränken Sie einen Lappen mit unserem ADHESIVE REMOVER (Produkt Nr. 1) und reiben Sie den Untergrund damit ab, bis diese Rückstände entfernt sind.

 *Vorher ist auf einer kleinen, nicht sichtbaren Fläche zu testen, ob das Reinigungsmittel mit dem Untergrund kompatibel ist. Bestimmte Kunststoffmaterialien können durch den ADHESIVE REMOVER (Produkt Nr. 1) beschädigt werden.*

- › Für die Entfernung des VR7077-Versiegelungslacks kann Aceton verwendet werden.

 *Es ist stets auf einer kleinen, nicht sichtbaren Fläche des Untergrunds zu testen, ob die Flüssigkeiten mit dem Untergrund kompatibel sind und diesen nicht beschädigen. HEXIS ist keinesfalls für Schäden und Beeinträchtigungen haftpflichtig, die durch Verwendung von Produkten, die mit dem Untergrund inkompatibel sind, verursacht werden.*

 *Vorsicht: Vor jeglicher Verwendung unserer Flüssigprodukte sind die technischen Datenblätter auf unserer Website: [www.hexis-graphics.com](http://www.hexis-graphics.com) einzusehen.*

Weitere Informationen technischer Art finden Sie in unseren Datenblättern unter der Rubrik „Professionals“, die Sie auf unserer Website [www.hexis-graphics.com](http://www.hexis-graphics.com) herunterladen können.

Angeichts der großen Vielfalt an Materialien und immer neuer Verarbeitungsmöglichkeiten muss der Anwender die Eignung und Beschaffenheit des Produkts vor jedem Einsatz prüfen. Alle veröffentlichten Angaben beruhen auf Messungen, die in unserem Labor regelmäßig durchgeführt werden, jedoch keine verbindliche Garantie darstellen. Die Haftung des Verkäufers beschränkt sich auf den Ersatz von fehlerhaftem Material bis zur Höhe des Kaufpreises unter Ausschluss jeglicher indirekter und mittelbarer Schäden. Alle technischen Angaben können sich ohne Vorankündigung ändern und werden auf unserer Website [www.hexis-graphics.com](http://www.hexis-graphics.com) automatisch aktualisiert.



[www.hexis-graphics.com](http://www.hexis-graphics.com)

### HEXIS S.A.

Z.I. Horizons Sud - CS 970003  
F - 34118 FRONTIGNAN CEDEX  
Frankreich  
Tel. +33 4 67 18 66 80  
Fax +33 4 67 48 38 79  
E-mail: [info@hexis.fr](mailto:info@hexis.fr)