

**BOLLETTINO DEL
PRODOTTO**

GUIDA PER LA POSA

Film di protezione:

PLASTIFICAZIONI STRUTTURATE

MATERIALE NECESSARIO

- › Un laminatore
- › Adesivo Tesa® 7476
- › Prodotti per la pulizia HEXIS'O
- › ADHESIVE REMOVER
- › FINAL CLEANER
- › Spatole da scegliere nel nostro catalogo
- › Una pistola termica PISTERMIQ
- › Una rotella ROLLRIV
- › Vari accessori per la posa HEXIS

CARATTERISTICHE:

Gamma di film PVC trasparenti, goffrati, spalmati con un adesivo acrilico sensibile alla pressione. Per uso interno o esterno (cfr. tabella 1).

	PCAMPCB	PCWOOD	PCWALL	PCBRUSHED	PCCGATOR	PCCARBON	VWOOD
Posa su:							
Film colorati (tipo HX20000...)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Film stampabili	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Superfici piane	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Superfici 3D moderate	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
Proprietà:							
Antimicrobici	✓	✓					
Uso:							
Interno	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Esterno			✓	✓	✓	✓	✓

Tabella 1

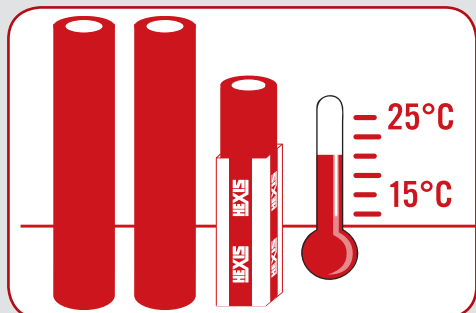
CONSERVARE I FILM IN BUONE CONDIZIONI

Tenere lontani i film da ogni fonte di calore (termosifoni, esposizione diretta al sole, ecc.).

Shelf life: 1 anno se il film viene conservato nel suo imballaggio di origine, a una temperatura compresa tra 15 °C e 25 °C e tra 30 % e 70 % di umidità relativa.

SOMMARIO

1. RACCOMANDAZIONI:	2
2. TEST PRELIMINARI DEI SUPPORTI:	2
2.1. Ispezione preliminare del supporto:.....	2
2.2. Test di adesività:.....	2
2.3. Test di degassamento:.....	3
2.4. Metodo di degassamento tramite fiamma:.....	3
3. PULITURA:	3
3.1. Film da laminare:.....	3
3.2. Superfici piane:.....	3
4. APPLICAZIONE DEL FILM:	4
4.1. Logo ologramma PURE ZONE®:.....	4
4.2. Tramite laminazione:.....	4
4.3. Su superfici 3D moderate:.....	4
5. USO DELLA PISTOLA TERMICA:	6
6. PULITURA E MANUTENZIONE DEL FILM:	6
7. METODO DI RIMOZIONE:	7



I metodi di posa si basano sull'esperienza HEXIS e non sono restrittivi. Per agevolare la posa dei film HEXIS, attenersi alle istruzioni. HEXIS propone anche dei corsi di formazione, necessari per una posa ottimale dei suoi prodotti.

PREPARAZIONE DEI SUPPORTI PER LA POSA:

È possibile applicare i film di plastificazione HEXIS su una grande varietà di supporti, a condizione che presentino una superficie pulita, asciutta, liscia, non porosa e priva di tracce di olio, grasso, cera, silicone o altri prodotti inquinanti (cfr. Capitolo 3).

Non dimenticare di effettuare un test preliminare su una piccola superficie per verificare i limiti di deformazione del film e che il supporto non si deteriori. Rispettare sempre le istruzioni indicate nelle schede tecniche disponibili sul nostro sito internet.

1. RACCOMANDAZIONI:

› Per l'applicazione diretta in caso di total covering, le plastificazioni strutturate permettono di coprire superfici 3D piane e moderate.

› Per la protezione di film DAO, le plastificazioni strutturate possono essere applicate a film non strutturati con un laminatore a freddo. L'intaglio del complexe può essere effettuato con un plotter ad eccezione dei complexe con plastificazioni strutturate e film Super Chrome (cfr. schede tecniche dei film Super Chrome). In seguito all'intaglio, il trasferimento può essere effettuato con il tape HEX860.

› Per la protezione dei film per la stampa digitale HEXIS, le plastificazioni strutturate possono essere applicate con un laminatore a freddo su film stampati tramite ink-jet a base solvente, eco-solvente, latex e UV.

Attenzione: Prima della plastificazione di un film stampato, rispettare il tempo di asciugatura ottimale degli inchiostri:

- per i film cast stampati: 48 ore,
- per i film calandrati stampati: 24 ore.

› Si ottiene l'aderenza ottimale dei film di plastificazione dopo 24 ore di contatto

2. TEST PRELIMINARI DEI SUPPORTI:

Prima di ogni posa, l'utente deve controllare come si presentano il supporto finale e la vernice su cui sarà applicato il film o complexe.

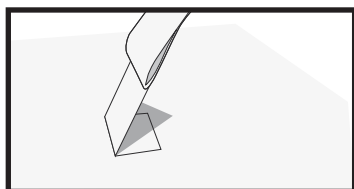
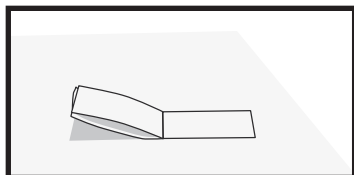
Spetta all'utente e al cliente la responsabilità di valutare il buono stato della superficie da rivestire.

2.1. Ispezione preliminare del supporto:

› Per tutte le vernici nuove si deve rispettare un periodo di asciugatura di almeno 7 giorni a 25 °C per degassare completamente. È necessario effettuare un test di degassamento prima di applicare i film.

› Tutte le vernici vecchie, farinose o scrostate devono essere carteggiate e ripulite prima della posa e sottoposte al test di adesività.

2.2. Test di adesività:



Occorre utilizzare un adesivo tipo Tesa® 7476 o simile, con superficie rimossa di 2,5 cm x 5 cm più un margine di sbordo non incollato per poterlo prendere in mano. Piegare e tirare con un colpo secco perpendicolarmente alla superficie del supporto. Non ci deve essere alcuna traccia sull'adesivo rimosso. Ripetere l'operazione in più punti.

> HEXIS mette a disposizione dell'utente, su semplice richiesta, l'adesivo Tesa® di 2,5 cm x 5 cm.

2.3. Test di degassamento:

(Per la verifica) Utilizzare un quadrato di 15 cm x 15 cm circa di poliestere adesivo o del film da posare. Attendere 24 ore o 2 ore a 65 °C. Se appaiono delle bolle, ciò indica un degassamento insufficiente del supporto. Occorre eseguire di nuovo questa operazione dopo alcuni giorni. In alternativa, è possibile procedere come segue.

2.4. Metodo di degassamento tramite fiamma:

(Policarbonato, metacrilato traslucido o con effetto diffusore, PVC espanso, ecc.)

Questo metodo consiste nel modificare la tensione superficiale di un supporto passando una fiamma ossidrica. Passare rapidamente la fiamma verticalmente e orizzontalmente su tutta la superficie del supporto (usare la punta blu della fiamma).

! MUOVERE CONTINUAMENTE LA FIAMMA SUL SUPPORTO (SI CORRE IL RISCHIO DI ROVINARE IL SUPPORTO SE LA FIAMMA RESTA PIÙ DI UN SECONDO SULLO STESSO PUNTO).

È necessario applicare il film subito dopo, perché questo leggero trattamento della superficie sparisce dopo alcuni minuti.

> HEXIS declina ogni responsabilità in caso di formazione di bolle dovute al degassamento.

3. PULITURA:

3.1. Film da laminare:

Verificare che il film e i rulli del laminatore siano privi di polvere.

Se necessario usare un panno non lanuginoso per spolverare i rotoli o il film da plastificare.

3.2. Superfici piane:

Prima della posa, è obbligatorio effettuare la pulizia del supporto. Partire dall'idea che un supporto è sempre sporco. Alcuni residui o tracce di sporco possono essere invisibili, ma agiscono comunque sull'aderenza del film.

! Prima di usare detergenti liquidi o prodotti chimici, consultare le Schede Tecniche e le Schede di Sicurezza disponibili sul nostro sito web: www.hexis-graphics.com.

3.2.1. Se il supporto è pulito:

Prima di applicare il film sulla superficie da rivestire, è consigliabile pulirla con la soluzione leggera HEXIS'O. Asciugare con un panno pulito e non lanuginoso.

HEXIS'O
Detergente e
sgrossante



3.2.2. Se il supporto è sporco:

Pulire il supporto con un panno impregnato di detergente forte ADHESIVE REMOVER per eliminare i residui adesivi e gli altri agenti contaminanti (gasolio, olio, catrame, grassi, tracce di graffiti, ecc.).

Utilizzare in un locale ventilato. Indossare occhiali e guanti di protezione.

Effettuare un test di compatibilità tra il prodotto e il supporto su una piccola superficie non visibile. Il prodotto ADHESIVE REMOVER può alterare alcune materie plastiche.

► Per le zone particolarmente contaminate, nebulizzare il prodotto direttamente sulla zona e pulire con una spugna abrasiva.

Adhesive Remover
Detergente fortet



Lasciare agire per qualche secondo. Nebulizzare di nuovo il prodotto ADHESIVE REMOVER, poi asciugare con un panno pulito o una spatola.

Final Cleaner
Detergente e
sgrassante per
rifiniture

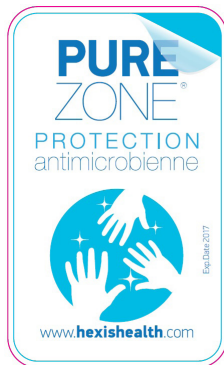


- › Quando il supporto è pulito e asciutto, pulire nuovamente con il FINAL CLEANER.

4. APPLICAZIONE DEL FILM:

Il metodo a secco deve essere applicato con i film di plastificazione strutturata.

4.1. Logo ologramma PURE ZONE®:



Per identificare le superfici protette dai film antimicrobici strutturati (PCAMPGB e PCWOOD) e informare i vari utenti, Hexis fornisce ologrammi PURE ZONE®.

Incollare questo logo in un angolo della superficie da proteggere, prima di applicare il film di plastificazione PCAMPGB o PCWOOD.

4.2. Tramite laminazione:

A causa della struttura resistente delle plastificazioni goffrate, alcune bolle d'aria possono rimanere sotto il film al momento della laminazione.

È possibile migliorare l'aspetto del complesso ottimizzando i seguenti parametri di laminazione:

- Applicare la massima pressione tra i cilindri di laminazione.
- Utilizzare una velocità di laminazione lenta.

Suggerimento: In ogni caso, leggere attentamente le istruzioni del laminatore ed effettuare un test di posa preliminare.

- › Dopo la posa, l'aspetto finale può essere migliorato scaldando il film (+60 °C) e passando il rullo di spugna ROLLRIV.

4.3. Su superfici 3D moderate:

Le seguenti istruzioni riguardano sia la posa del solo film, sia la posa di un complesso plastificato con una plastificazione strutturata.



Attenzione: Per i film strutturati applicati da soli, in caso di riscaldamento prima della tensione, la temperatura di riscaldamento deve essere compresa tra 30 °C e 40 °C al massimo.

Infatti, il calore eccessivo e prolungato può causare lo strappo del film.

Una volta teso, il film deve essere riscaldato solo al momento dell'applicazione sul supporto.

Se la forma della superficie piana da rivestire lo consente, si consiglia di effettuare la posa utilizzando un solo foglio di vinile.

Seguire le istruzioni per rivestire il piano orizzontale di un tavolo o un ripiano e i bordi laterali del piano.

- › Indossare i guanti.
- › Preparare un foglio di film leggermente più grande della superficie da rivestire, tenendo conto delle piegature da effettuare sui bordi laterali del piano.

- › Rimuovere circa 10 cm di liner (FIG. 01).

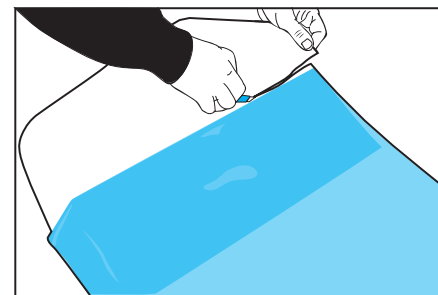


Figura 01

- › Cominciare ad applicare il film partendo da uno dei bordi del piano orizzontale del tavolo o del ripiano. (FIG. 02)
- › Applicare il film con la spatola (previamente ricoperta di feltro), formando un angolo di 45° tra la superficie della spatola e il vinile. Muovere la spatola partendo dal centro verso i bordi del vinile.
- › Rimuovere gradualmente il liner e continuare l'applicazione del vinile su tutto il piano orizzontale del tavolo o il ripiano, muovendo la spatola nel modo indicato sopra.

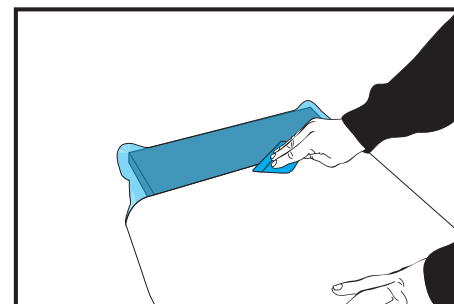


Figura 02

- › Per completare la finitura del complesso ed espellere le rimanenti bolle d'aria (durante il riscaldamento a 60 °C), applicare il rullo di spugna ROLLRIV su tutta la superficie del film.

- › Una volta terminata l'applicazione sul piano orizzontale (FIG. 03), si procede con i tagli che consentono di continuare la posa sui bordi laterali del piano.

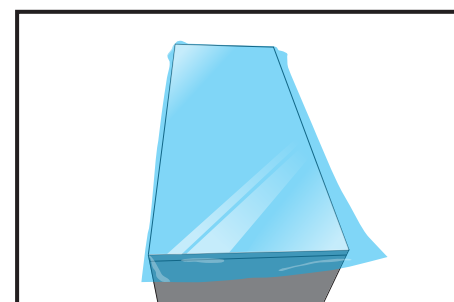


Figura 03

- › Tagliare il film in diagonale, seguendo il prolungamento dell'angolo del tavolo. (FIG. 04)

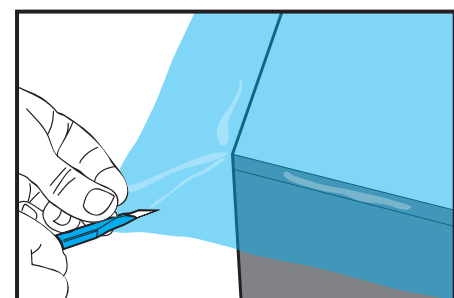


Figura 04

- › Applicare il film su uno dei bordi laterali del piano, ripiegando l'estremità del film sul bordo perpendicolare. (FIG. 05)

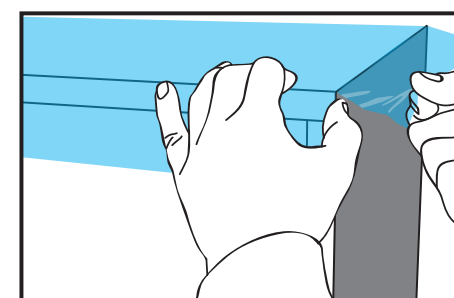


Figura 05

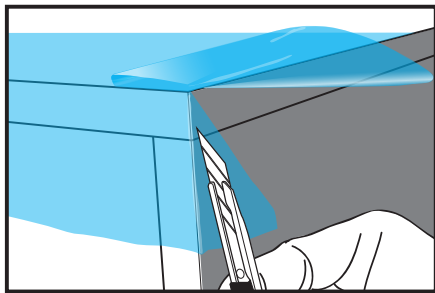


Figura 06

- › Tagliare l'eccedente lasciando 1-2 mm circa di pellicola, (FIG. 06) poi rivestire l'altro bordo laterale.

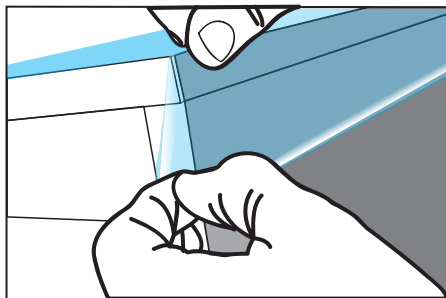


Figura 07

- › Applicare il film sul secondo bordo laterale e continuare l'operazione sull'angolo sovrapponendo leggermente i due film. (FIG. 07)

- › Continuare la posa procedendo nello stesso modo sugli altri tre angoli.
- › Se la geometria del tavolo o del ripiano lo consente, si consiglia di ripiegare il film su 1-2 cm sotto il piano orizzontale.

5. USO DELLA PISTOLA TERMICA:

Hai utilizzato la pistola termica per la posa del film su superfici 3D moderate.

Al termine della posa, scaldare nuovamente con una pistola termica tutte le parti che hanno subito una deformazione.

La temperatura di riscaldamento deve essere compresa tra 80 °C e 90 °C. Controllarla con un termometro laser.

⚠ Attenzione: nel caso di film strutturati, la fase di ulteriore riscaldamento deve essere effettuata con molta precauzione (regolazione media del flusso d'aria sulla pistola termica, la pistola termica deve essere sempre in movimento, aumentare la distanza tra la pistola termica e il film).

Il calore consente di accelerare il collage dell'adesivo sensibile alla pressione. In questo modo, la memoria di forma del vinile sarà "definitivamente" rotta.

6. PULITURA E MANUTENZIONE DEL FILM:

⚠ È bene attendere almeno 24 ore dopo l'applicazione del film di plastificazione o del complesso prima di procedere alla pulizia, altrimenti si rischia di alterare l'aderenza e di provocare lo scollamento del prodotto.

- › Il film può essere pulito o disinfettato con tutti i metodi di pulizia convenzionali, con accessori non abrasivi o prodotti detergenti usati negli ambienti sanitari.

L'attività antimicrobica dei film PCAMPGB e PCWOOD è mantenuta, anche dopo 365 lavaggi con acqua, alcol o con un prodotto detergente o disinfettante (tipo ANIOSURF (Laboratoire ANIOS)).

7. METODO DI RIMOZIONE:

I film di plastificazione strutturati sono dotati di un adesivo permanente, quindi la loro rimozione, quando sono applicati su una superficie piana, non è agevole. Tuttavia, seguendo questo metodo, la rimozione sarà agevolata.

- › Per i supporti che consentono la rimozione a caldo, è necessario munirsi di una pistola termica, partire da un angolo e scaldare il film a una temperatura vicina ai 60 °C (termometro laser).
- › Sollevare delicatamente un angolo con un cutter, senza danneggiare il supporto e procedere alla rimozione del film. Per una rimozione ottimale del film, quest'ultimo dovrà avere un angolo compreso tra 70° e 80° rispetto al supporto.

Un angolo più o meno largo o acuto potrà provocare la rottura del film.

- › Procedere sempre su piccole zone riscaldate, rimuovendo il film con cautela per ridurre il rischio di lasciare dell'adesivo sul supporto o di strappare il vinile.
- › Continuare a scaldare e a rimuovere delicatamente il film fino alla rimozione completa, facendo sempre attenzione al calore prodotto, all'angolo e alla velocità di rimozione del film.
- › Se resta dell'adesivo sul supporto, prendere un panno impregnato del prodotto ADHESIVE REMOVER e fregare il supporto fino a che i residui siano spariti.

Prima della manipolazione dei liquidi, controllare le schede tecniche sul nostro sito web: www.hexis-graphics.com.

Per ulteriori informazioni di ordine tecnico, vi invitiamo a consultare e scaricare le schede tecniche sul nostro sito www.hexis-graphics.com alla rubrica Professionisti/Schede tecniche.

La grande diversità dei supporti per applicazione e le continue innovazioni fanno sì che l'utente debba verificare l'attitudine del prodotto per l'applicazione cui intende destinarlo. Tutte le informazioni non costituiscono un fattore di garanzia intangibile. Il venditore declina ogni responsabilità per tutti i danni indiretti e potrà essere ritenuto responsabile solo per importi non eccedenti il valore dei suoi prodotti. Tutte le nostre specifiche sono soggette a variazioni senza preavviso. Tutte le specifiche sono automaticamente aggiornate sul nostro sito www.hexis-graphics.com.

