

# FICHAS PRACTICAS

## GUÍA DE APLICACIÓN: Films para lonas para vehículos: **TB9000S / VTB901WG1 / PTB900**

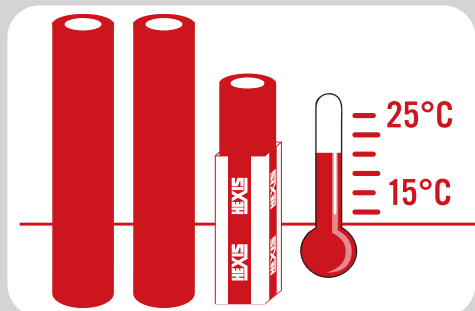
### MATÉRIEL NÉCESSAIRE

- › Plóter
- › Adhesivo Tesa® 7476
- › Cinta de enmascarar
- › Líquidos limpiadores para superficies de aplicación:
  - › Champú para carrocería ProTech® SHAMPCARV2
  - › SHAGCLEAN
  - › HEXIS'O
- › Film de transfer HEX904 (Cinta)
- › Espátulas elegibles en el catálogo
- › Cúter

### ALMACENE SUS FILMS EN BUENAS CONDICIONES

Mantenga los films alejados de cualquier fuente de calor importante (radiadores, exposición directa al sol, etc.).

Vida útil en el almacén: El material conserva sus propiedades durante 2 años si el film se almacena en su envase de origen a una temperatura de entre 15 °C y 25 °C y con una humedad relativa entre el 30 % y el 70 %.



Los procedimientos de instalación se basan en la experiencia de HEXIS y no constituyen una limitación. Le rogamos que respete las indicaciones para facilitar su instalación. HEXIS también propone formación y acompañamiento necesario para una aplicación óptima de sus productos.

### PROPIEDADES

Los films para lonas para vehículos están compuestos por un PVC fundido, recubierto de un adhesivo acrílico, especialmente adaptado a la aplicación en este tipo de soporte.

#### TB9000S:

Film coloreado de 80 µm para un uso como film de corte y señalética.

#### VTB901WG1:

Film de 80 µm, se puede imprimir con tintas solventes, ecosolventes, látex y UV.

#### PTB900:

Film de laminación de 50 µm, destinado para la protección del film imprimible VTB901WG1.

El gran rendimiento técnico y la adaptabilidad de estos films permiten aplicarlos en las lonas para diferentes vehículos, con o sin sistema antirrobo.

### PREPARE SUS SUPERFICIES DE APLICACIÓN

Los films HEXIS pueden colocarse sobre una gran variedad de lonas de vehículos, siempre y cuando presenten una superficie limpia, seca y sin restos de aceite, grasa, cera, silicona u otros agentes contaminantes. Para evitar sorpresas desagradables es mejor partir del principio de que todos los soportes están contaminados y deben limpiarse previamente. (Véase el apartado 6).

Siempre debe hacerse una prueba previa en una parte de la superficie con el fin de comprobar que no se deteriora el soporte.

Para más información técnica, consulte las fichas técnicas disponibles en la pestaña «Profesionales» de la página web [www.hexis-graphics.com](http://www.hexis-graphics.com).

### ÍNDICE

1. RECOMENDACIONES:	2
2. PRUEBAS PRELIMINARES DE LAS LONAS:	2
3. CORTE DE FILMS:	2
3.1. Introducción para el corte:	2
3.2. Pruebas del corte:	3
4. LAMINACIÓN DEL FILM IMPRESO VTB901WG1:	3
5. APLICACIÓN DEL FILM DE TRANSFER (CINTA):	3
6. LIMPIEZA:	3
7. APLICACIÓN DEL GRAFISMO:	4
7.1. Colocación:	4
7.2. Aplicación:	5
8. LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO DEL FILM:	6
9. MÉTODO DE RETIRADA:	6

## 1. RECOMENDACIONES:

- ▶ Los films TB9000S y VTB901WG1 y las laminaciones PT900 se han desarrollado para adherirse en las lonas para vehículos de transporte compuestas de PVC, con o sin sistema antirrobo.
- ▶ La adherencia óptima de los films TB9000S y VTB901WG1 se obtiene pasadas 24 horas de contacto.

## 2. PRUEBAS PRELIMINARES DE LAS LONAS:

Antes de cualquier aplicación se debe realizar una inspección previa del estado del soporte sobre el que se aplicará el film.

Es responsabilidad del instalador y del cliente evaluar el buen estado de la superficie que se va a cubrir.

## 3. CORTE DE FILMS:

Los films deben almacenarse preferiblemente en el mismo ambiente que el plóter de corte.

Asegúrese de que la cinta de corte del plóter esté perfectamente lisa y sin rayas. Una cinta de corte rayada reducirá la calidad del corte.

Ajuste la velocidad y la presión de la cuchilla, de manera que corte el film y la superficie adhesiva.

La presión de la cuchilla debe ajustarse en función del film. El color del film viene dado por las cargas colorantes pudiendo provocar más o menos dureza en el corte. Por lo tanto, un film rojo que sucede a un film blanco puede necesitar más presión.

Se recomienda hacer una prueba de corte antes de comenzar con la producción.

Si la presión es demasiado fuerte, el protector (liner) puede sufrir una escarificación y al deformar el adhesivo, complicar la retirada del sobrante.

En cualquier caso, es preferible retirar el sobrante inmediatamente después del corte.

### 3.1. Introducción para el corte:

La altura mínima posible para cortar depende del estado de la cuchilla, de la presión, de la velocidad de corte y del plóter. En general, la altura aceptable es de 10 mm, a velocidad media y con una cuchilla en buen estado. Pueden obtenerse caracteres más pequeños reduciendo la velocidad.

Ejemplo en un trazador de corte ROLAND® GX24, la velocidad media recomendada es de 20 cm/s.

Observación: en cualquier caso, se debe leer detenidamente el manual de instrucciones de la máquina de corte y hacer siempre una prueba previa.

La cuchilla debe cortar el film y la superficie adhesiva. (FIG. 01)

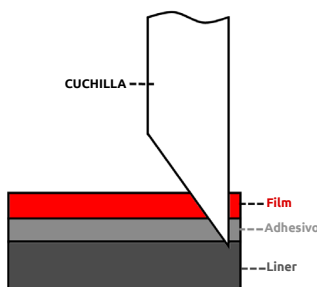


Figura 01

Una cuchilla desafilada y usada influye en la calidad del corte y requerirá una presión más fuerte. Se resentirá igualmente la facilidad de retirada del sobrante.

Después del corte, retire el sobrante, es decir, quite los restos del film. Para ello, quite directamente los restos de film despegando el liner en un ángulo de 180°, así el motivo que se quiere transferir se quedará en el liner. En cualquier caso, es preferible retirar el sobrante inmediatamente después del corte.

Como regla general, es más cómodo retirar el sobrante del grafismo de derecha a izquierda. Sin embargo, algunas fuentes se retiran más fácilmente de izquierda a derecha.

Hay que prestar especial atención a los motivos pequeños que puedan quitarse fácilmente al retirar el sobrante.

### 3.2. Pruebas del corte:

Para adecuar la configuración del plóter, recomendamos realizar una prueba previa:

- › Corte un cuadrado de 10 cm x 10 cm.
- › Quite el sobrante: quite el resto, lo que sobre.
- › Compruebe:
  - › Que el cuadrado cortado está bien pegado al protector. (FIG. 02) (FIG. 03)
  - › Que el protector no tiene marcas.
- › La retirada del sobrante se ha realizado con una configuración adecuada del plóter (presión, velocidad y estado de la hoja de la cuchilla).

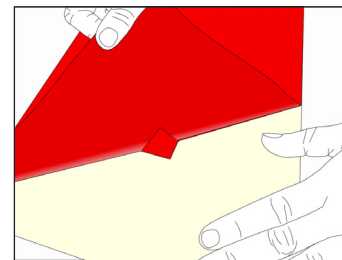


Figura 02

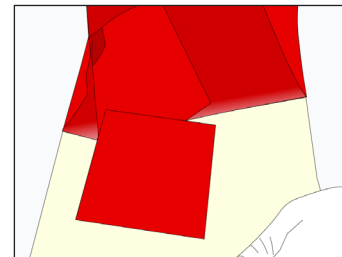


Figura 03

### 4. LAMINACIÓN DEL FILM IMPRESO VTB901WG1:

Recomendamos laminar el film VTB901WG1 con el film de laminación PTB900.

Asegúrese de que el film esté seco antes de colocarlo.

El tiempo de secado al tacto del film VTB901WG1 impreso es de un máximo de 10 minutos, pero conviene esperar al menos 48 horas antes de aplicarlo, laminarlo y cortarlo.

- › Para garantizar la evaporación de los disolventes, deje secar los films apilados en compartimientos y en una habitación ventilada.

### 5. APLICACIÓN DEL FILM DE TRANSFER (CINTA):

Para facilitar la transferencia de sus gráficos o letras en lonas, HEXIS recomienda utilizar la cinta HEX904.

*Es preferible realizar la transferencia al día siguiente de la aplicación de la cinta para no dejarla demasiado tiempo en contacto con el grafismo.*

- › Después de retirar el sobrante y tras colocar la cinta, se realizará un alisado enérgico con ayuda de una espátula (principalmente sobre los pequeños caracteres).

### 6. LIMPIEZA:

Es obligatorio limpiar el soporte antes de la aplicación. Parta del principio de que el soporte está, a priori, sucio. Algunos residuos o manchas pueden ser invisibles, pero afectarán a la adherencia del film.

⚠ Antes de utilizar los líquidos de limpieza o productos químicos consulte las fichas técnicas y las fichas de datos de seguridad disponibles en nuestra página web: [www.hexis-graphics.com](http://www.hexis-graphics.com).

Se recomienda lavar el vehículo con el champú para carrocerías SHAMPCARV2, a continuación, terminar la limpieza con el producto HEXIS'O y después, secar bien la superficie con un paño limpio.



ShampcarV2  
Champú concentrado para carrocerías



HEXIS'O  
Producto de limpieza y desengrasante

## 7. APLICACIÓN DEL GRAFISMO:

El método de aplicación de films para lonas para vehículos que conviene utilizar es el mismo que el de films en superficies planas. La principal diferencia procede del soporte, flexible y estructurado.

Los films TB9000S y VTB901WG1, colocados con un film de transferencia (cinta) o no, solo pueden aplicarse mediante el método conocido como «en seco», a consecuencia de la estructura de la lona.

**⚠** *Todos los líquidos que queden atrapados en las estructuras de la lona podrán evacuarse durante la aplicación del film, reduciendo así la adhesión final del film. Por tanto, es importante secar bien el soporte antes de aplicar el film.*

Antes de cualquier aplicación de los films TB9000S o VTB901WG1 debe asegurarse que todas las superficies están limpias (véase el apartado 6), y preste especial atención a las zonas críticas como los bordes y las juntas de las lonas.

Debe respetarse la temperatura de aplicación ideal entre 15 °C y 25 °C (mínima 15 °C) tanto para la superficie como en el ambiente. La higrometría también puede influir en la buena adherencia del film sobre su sustrato. En un ambiente frío, debe esperar un tiempo prolongado antes de retirar la transferencia (cinta). Incluso debe saber que será necesario que transcurran varios días antes de que el film se fije completamente.

Sin embargo, la etapa del alisamiento es indispensable porque permite la adhesión óptima de los films TB9000S y VTB901WG1 sobre el soporte.

Para realizar una aplicación óptima de films en lonas para vehículos, HEXIS recomienda colocar un soporte plano, rígido y fijo en la parte posterior de la lona. Sin embargo, cuando no sea posible, se puede realizar la aplicación en la lona pero puede resultar más complicada, en particular en las barras de refuerzo longitudinales y transversales.

En estas intersecciones se pueden formar pliegues que pueden reducir la adhesión del film y suponer el despegue del film con el tiempo.

Para limitar este fenómeno, se recomienda estirar la lona lo máximo posible, insistir bien en los bordes de las barras y asegurarse de que el film se aplique correctamente en estas partes.

### 7.1. Colocación:



Figura 04

► Coloque el marcaje (conjunto cinta / film / liner o film / laminación / liner) en su sitio y fijelo con la ayuda de trozos de cinta de enmascarar (FIG. 04).



Figura 05

► Para facilitar la aplicación de los films de corte y señalética, es posible realizar los cortes en el conjunto cinta + liner una vez que el grafismo esté correctamente colocado. (Tenga cuidado de no tocar la lona con la cuchilla del cúter.) Por tanto, la colocación del grafismo se puede realizar en varias etapas independientes (FIG. 05).

## 7.2. Aplicación:

- › Con una cinta de enmascarar, haga una bisagra a unos 20 cm del borde de la parte del film que se va a aplicar.
  - › Pliegue el conjunto en la bisagra realizada anteriormente.
  - › Separe el liner del film + cinta.
- › Corte la banda de liner liberada (FIG. 06).



Figura 06

- › Aplique el film desprotegido pasando una espátula flexible (tipo MARBLEU) en la cinta, desde el centro hacia el exterior del grafismo (FIG. 07). La espátula debe formar un ángulo de 45° en relación con la parte inferior del film.



Figura 07

- › Tras aplicar esta banda, quite la bisagra para continuar retirando el liner y luego, continúe aplicando el grafismo o la parte sobrante del grafismo hasta la aplicación completa.
- › Con la ayuda de la espátula, insista bien en los contornos del film.

- › Retire delicadamente la cinta formando un ángulo de 180° en relación con la superficie (FIG. 08).



Figura 08

- › Repita los pasos anteriores hasta la aplicación completa del grafismo (FIG. 09).



Figura 09

- › La aplicación está terminada.

⚠ *HEXIS recomienda mantener la lona estirada durante 24 horas hasta que se alcance la adhesión máxima del film.*

## 8. LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO DEL FILM:

Los films TB9000S y los conjuntos PTB900 + VTB901WG1 se pueden limpiar utilizando accesorios de limpieza y detergentes suaves (como SHAMPCARV2) utilizados en el mantenimiento profesional de vehículos y equipos publicitarios.

Respete las siguientes precauciones para el uso de limpiadores de alta presión: ejercer solo una presión media, una temperatura máxima del agua de 35 °C, con un chorro de agua perpendicular al film, a una distancia mínima de 50 cm, teniendo especial cuidado en no insistir en los bordes del film para no provocar un despegue.

**!** Se recomienda esperar como mínimo una semana después de la aplicación del film antes de limpiarlo ya que se puede alterar la adherencia y causar un despegue.

**!** Queda prohibido el uso de disolventes, detergentes corrosivos, así como cualquier accesorio de limpieza abrasivo.

Consejo de HEXIS: asegúrese siempre de realizar una prueba previa sobre una pequeña parte de la superficie o del conjunto antes de proceder a la limpieza total del recubrimiento.

**!** Los films adhesivos que se limpien con aditivos no especificados en las estaciones de lavado excluyen la responsabilidad de HEXIS.

**!** Trenes de lavado: los productos aditivos y el estado de los rodillos pueden perjudicar la adherencia del film o de los grafismos. Se calcula que 10 autolavados estrían las pinturas de poliuretano, por lo tanto y de la misma manera, estos efectos mecánicos pueden deteriorar el aspecto del film excluyendo así nuestra responsabilidad.

## 9. MÉTODO DE RETIRADA:

Los films TB9000S y VTB901WG1 cuentan con un adhesivo permanente, por lo que su retirada no es fácil. Sin embargo, siguiendo estos pasos, se facilitamos la tarea.

► Provéase de una pistola térmica, comience desde una esquina y caliente el film a una temperatura cercana a los 60 °C (termómetro láser).

**!** Realice previamente una prueba de resistencia de la lona a esta temperatura. HEXIS no se hace responsable de los daños y degradaciones causados a los soportes por la aplicación de una temperatura demasiado elevada.

► Levante suavemente la esquina usando el cúter, sin dañar el soporte, y poco a poco continúe la retirada del film; el film deberá formar un ángulo de 70° a 80° en relación a la superficie.

**!** Un ángulo mayor o menor favorecerá la ruptura del film.

► Proceda siempre en zonas pequeñas, calentadas y levantando el film suavemente para disminuir el riesgo de dejar adhesivo en el soporte o de romper el film.

► Continúe calentando y retirando suavemente el film hasta su retirada total, vigilando siempre el calor proporcionado, el ángulo de estiramiento del film y la velocidad de estiramiento.

► Si queda adhesivo en el soporte, frote la superficie con un paño impregnado de nuestro producto SHAGREMOV hasta que los restos desaparezcan.

**!** Vaporice sobre la superficie sucia y no muy visible del soporte a tratar. Los productos de limpieza pueden dañar algunos materiales plásticos. Antes de la limpieza proteja lo mejor posible las partes más sensibles. HEXIS no se hace responsable de los daños y degradaciones causados a los soportes por la utilización de productos incompatibles con estos.

**!** Antes de cualquier manipulación de nuestros productos líquidos se recomienda consultar las fichas técnicas disponibles en nuestra página web: [www.hexis-graphics.com](http://www.hexis-graphics.com).

**SHAGREMOV**  
Producto de limpieza  
potente



Para informaciones técnicas complementarias consulte las fichas técnicas de acceso libre en nuestra página web [www.hexis-graphics.com](http://www.hexis-graphics.com), en la pestaña para Profesionales.

La gran diversidad de superficies de aplicación y las nuevas posibilidades deben impulsar al usuario a examinar las propiedades del producto en cada uso. Toda la información aquí publicada no constituye un factor de garantía intangible. El vendedor no se hace responsable por ningún daño indirecto y su responsabilidad será como máximo la del valor de sus productos. Todas nuestras especificaciones están sujetas a modificación sin notificación previa. La actualización de nuestras especificaciones se incluye automáticamente en nuestra página web [www.hexis-graphics.com](http://www.hexis-graphics.com).

