

FICHAS PRACTICAS

INSTALACIÓN Y DESINSTALACIÓN

Film vinilo polimérico

V200WG1

MATERIAL NECESARIO

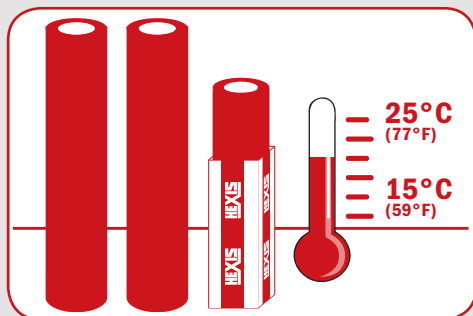
- › Adhesivo Tesa® 7476
- › Cinta de enmascarar
- › Agente limpiador HEXIS'O
- › Agente desengrasante CLEAN HEXIS
- › Potente Agente ND45
- › Alisadores de acuerdo a su selección en el catálogo
- › Plastificación PC30G2 o V750 (superficies planas)
- › Un barniz de sellado VR7077
- › Una pistola térmica
- › Un maletín MALCOV HEXIS que contiene:
 - › Un termómetro láser
 - › Imanes
 - › Metro Stanley®
 - › Un cortador
 - › Un bisturí
 - › Diez cuchillas del cortador a 30grados
 - › Un par de guantes
 - › Diez cuchillas de bisturí
 - › Un alisador plástico
 - › Filtro rojo formato A5
- › Limpiador DECOLL'VIT

ALMACENE SUS FILMS EN BUENAS CONDICIONES

Aleje los films de toda fuente importante de calor (radiadores, exposición directa al sol...): la temperatura ideal está entre 15 °C y 25 °C.

Almacénelos en una atmósfera de poca humedad (30 % -70% de humedad relativa).

Conserve sus films en el empaque original. Cada bobina empezada debe colocarse en posición vertical o suspendida para evitar que queden marcas en el producto sobre la zona de apoyo.



CARACTERÍSTICAS

El film V200WG1, constituido de un PVC de 70 micras, conviene perfectamente a las superficies complejas y adhiere particularmente al vidrio, acero, aluminio, PVC, melamina, excepto superficies granuladas o recubiertas de una pintura acrílica.

Su conformabilidad le permite de instalarse esencialmente sobre las superficies planas, de curvas ligeras, en superficies ligeramente cóncavas o convexas y eventualmente para el total covering, sobre superficies ligeramente curvas.

PREPARE LAS SUPERFICIES DE INSTALACIÓN

Usted puede instalar los films HEXIS sobre una gran variedad de superficies a condición que estos estén limpios, lisos, sin poros ni trazos de aceite, grasa, de cera, de silicona u otros agentes contaminantes. Para evitar sorpresas desagradables, parta del principio de que todas las superficies están contaminadas y deben ser limpiadas. No olvide hacer un ensayo preliminar sobre una área pequeña con el fin de confirmar que la superficie no se deteriorará.

CONTENIDO

1. Recomendaciones

2. Pruebas preliminares a las superficies

- 2.1 Prueba de agarre
- 2.2 Prueba de desgasificación
- 2.3 Procedimiento de desgasificación

3. Limpieza de las superficies

- 3.1 Superficies limpias
- 3.2 Superficies sucias
- 3.3 Casos especiales

4. Plastificación del film V200WG1

5. Instalación del film V200WG1

- 5.1 Método seco
 - 5.1.1 Inicio y superficies planas
 - 5.1.2 Superficies ligeramente onduladas
 - 5.1.3 Superficies ligeramente cóncavas
 - 5.1.4 Superficies ligeramente convexas
 - 5.1.5 Complementos para un recubrimiento total
- 5.2 Uso de la pistola térmica
- 5.3 Método húmedo

6. Banda de sellado o barniz de sellado

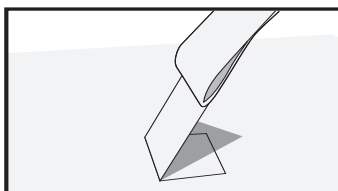
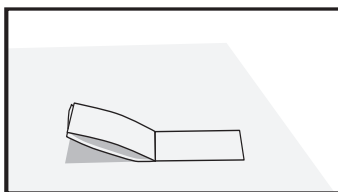
- 6.1 Banda de sellado
- 6.2 Barniz de sellado

7. Limpieza y mantenimiento del film

8. Técnica de desinstalación

1. RECOMENDACIONES

- › Evitar de pegar el film adhesivo sobre las partes en plástico de tipo ABS para un recubrimiento total.
- › La adhesión óptima de los films es obtenida después de 24 horas de contacto.



2. PRUEBAS PRELIMINARES DE LAS SUPERFICIES

- › Para desgasificarla totalmente, toda pintura nueva debe someterse a un proceso de secado de al menos 7 días, a 25 grados centígrados. Antes de la instalación del film se debe realizar una prueba de desgasificación.
- › Toda pintura antigua, harinosa o escamosa, se debe lijar y renovar antes de la instalación y debe pasar una prueba de agarre.

2.1 Prueba de agarre

Pegar una cinta Tesa 7476 o equivalente de 2,5 x 5,0 cms. de superficie con un excedente que no se pega para que pueda ser halada por la mano. Doblarla y halarla de un tirón perpendicularmente a la superficie. Ningún trazo debe quedar en la superficie desprendida. Repetir la operación en diversos lugares.

> Hexis tiene a su disposición, solo con solicitarlo, adhesivo Tesa de 2,5 x 5,0 cms.

2.2 Prueba de desgasificación

(Para verificación) Cuadrado de 15cm x 15cm aproximadamente de poliéster adhesivo o del film a instalar. Esperar 24 horas o 2 horas a 65°C. La aparición de burbujas indica una desgasificación insuficiente del soporte. Es necesario de recomenzar la operación algunos días después o de efectuar la operación a continuación.

2.3 Técnica de desgasificación por Flameo

(Policarbonato, metacrylato traslúcido u opaco, PVC expandido) Consiste en modificar la tensión superficial de un sustrato sometiéndolo a la llama de un soplete a gas. Debe ser una aplicación rápida, mediante un barrido horizontal y vertical en la totalidad de la superficie (Usando el extremo azul de la llama).

⚠ Cuidado: no deje la llama sobre un punto fijo más de 1 segundo (riesgo de daño de la superficie). El film debe colocarse inmediatamente pues el rápido tratamiento desaparece luego de algunos minutos.

Todo burbujeo debido a desgasificación exonera a HEXIS de cualquier responsabilidad.

3. LIMPIEZA

Según el estado de la superficie, se puede encontrar las siguientes 3 posibilidades:

3.1 Superficies de aspecto limpio

Antes de instalar el film, recomendamos limpiar la superficie con el producto HEXIS'O. Secar con un trapo limpio y libre de pelusas.

3.2 Superficies de aspecto sucio

Limpiar la superficie con una tela humedecida en el agente desengrasante CLEAN HEXIS y secarla con un trapo antes de que se evapore.

En caso de que la superficie esté sucia por agentes contaminantes resistentes como manchas de gasoil, alquitrán o caucho, use una tela humedecida en el potente limpiador HEXIS ND45. Si fuere necesario, use previamente un alisador flexible no abrasivo. Después, lave siempre las zonas implicadas con la solución HEXIS'O.

3.3 Casos especiales

Adaptar los procedimientos de preparación de las superficies a su naturaleza y a su situación. Las superficies pintadas deben estar secas y endurecidas las pinturas cocidas deben haberse enfriado.

Para las pinturas secadas al aire o las pinturas de coche, se requiere 1 mes mínimo de secado antes de la aplicación de los films; las superficies metálicas en bruto deben ser limpiadas con una solución jabonosa y con una tela enjuagada en HEXIS'O.

HEXIS'O
limpiador
desengrasante



CLEAN HEXIS
limpiador
desengrasante
medio



ND45
limpiador
desengrasante
fuerte



La naturaleza del film a instalar conllevará también a una preparación particular (cf. fichas técnicas de los productos disponibles en www.hexisgroup.com).

4. PLASTIFICACIÓN DEL FILM

Le aconsejamos de plastificar el film V200WG1 con el film de plastificación PC30G2. La combinación del film V200WG1 con la plastificación V750 se aplica para las superficies planas exclusivamente.

Asegúrese que el film esté seco antes de colocarlo: el V200WG1 impreso está seco al tacto alrededor de 10 minutos máximo, pero es conveniente de esperar al menos 24 horas.

Antes de colocarlo, plastificarlo y cortarlo. Para garantizar la evaporación de los solventes, deje secar los films apilados en las taquillas para hojas en una habitación ventilada.

5. INSTALACIÓN DEL V200WG1

El método « seco » permite de instalar el film V200WG1 sobre superficies complejas: total covering, lona ondulada, remaches...

El método « húmedo » será reservado exclusivamente a las superficies planas.

Antes toda instalación del film V200WG1 asegúrese que todas las superficies estén limpias (Cf. párrafo 3.) prestando una atención especial a las áreas críticas tales como las esquinas y los bordes.

La temperatura de colocación entre 15°C y 25°C (mínimo 10°C) debe ser respetada tanto por la atmósfera que por la temperatura del soporte. La higrometría puede sin embargo influenciar una menos buena adhesión del film sobre su soporte.

5.1. Métodoo seco

En todos los casos, la técnica inicial de instalación del vinilo es común y se aplica también a las superficies planas:

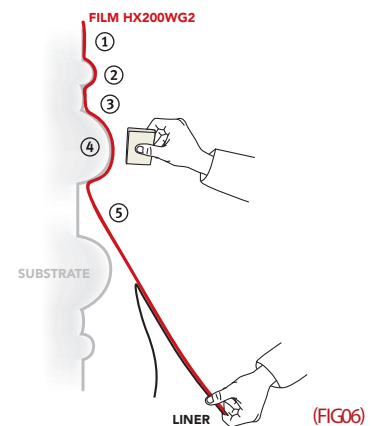
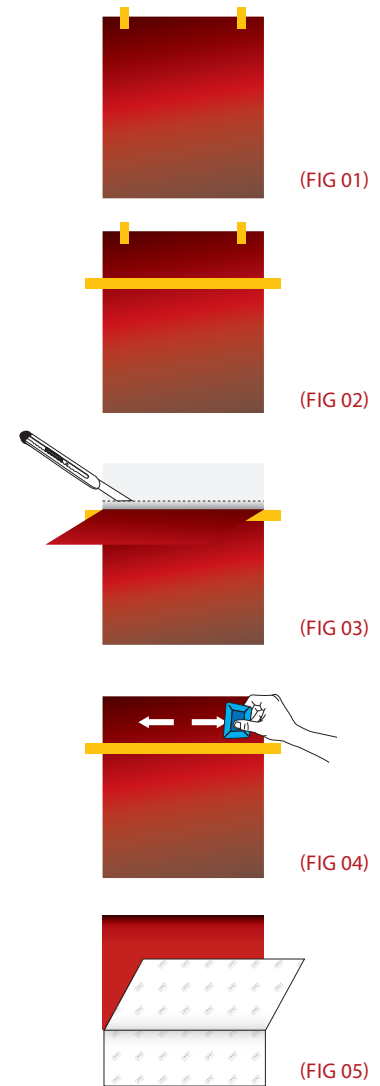
5.1.1 Inicio e Instalación del V200WG1 en superficies planas.

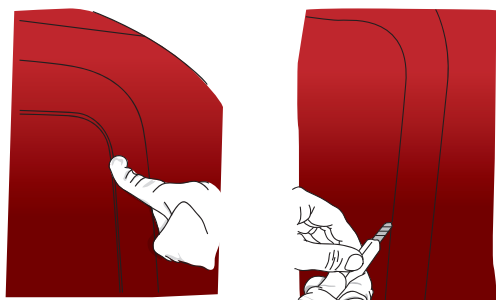
- > Ponerse los guantes (disponibles en el maletín).
- > Posicionar el film impreso sobre la superficie de manera a fijar el visual sin deformarlo. (FIG 01)
- > Con la ayuda de una cinta de enmascarar o de imanes, sobre la parte superior hacer horizontalmente el eje de un doblez, preferiblemente sobre una parte plana. (FIG02)
- > Retirar 10 cms. de liner (FIG 03) y comenzar el pegado del vinilo con un alisador (previamente recubierto de fieltro) formando un ángulo de 45 grados, desde el centro hacia los bordes. (FIG 04)
- > Retirar entonces el eje, con el fin de continuar separando el liner, acorde a las superficies encontradas (bajo los párrafos siguientes). (FIG 05)
- > Luego de la instalación sobre las superficies planas, asentar la totalidad de la superficie, enfatizando bien en los contornos.

5.1.2 Superficies onduladas

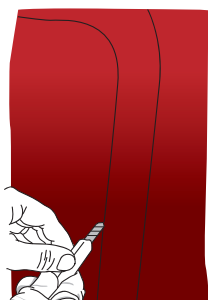
Al terminar la etapa 5.1, proceda como sigue: "colocación desarrollada" (FIG 06)

- > Retirar progresivamente el liner manteniendo una tensión hacia abajo.
- > Instalar el film con el pulgar o la espátula descendiendo horizontalmente en lo hueco de la ondulación.
- > Comenzar a instalar el hueco 1 luego el relieve 2 y el hueco 3.
- > Remontar sobre la ondulación siguiente 4 y continuar 5.
- > Sin haber deformado el film, recalentar a 80°C no es necesario.

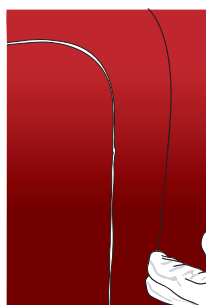




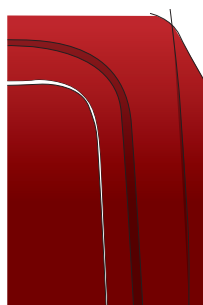
(FIG 07)



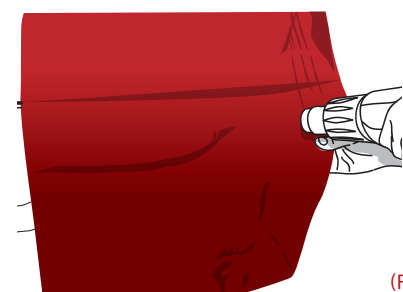
(FIG 08)



(FIG 09)



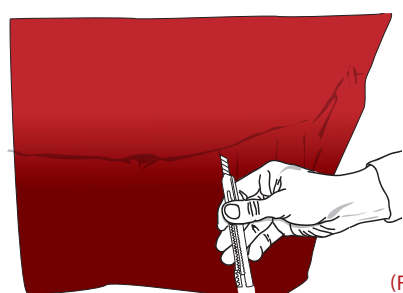
(FIG 10)



(FIG 11)



(FIG 12)



(FIG 13)



(FIG 14)

5.1.3 Superficies ligeramente cóncavas

La etapa 5.1 terminada, proceder como sigue:

- › Retirar todo el liner
- › Estirar el vinilo sobre la superficie de manera a que este último toque las partes en relieve.
- › Aplicar el relieve con el dedo o la espátula plástica recubierta de fieltro
- › Si es necesario, despegar, reestirar el film e instalarlo.
- › Calentar entre 40 y 50°C y descender vuestro pulgar en la parte hueca de manera a pegar el adhesivo. (FIG 10)
- › El trabajo terminado, recalentar todas las partes huecas que han sufrido una gran deformación a 80-90°C para termoformar el producto definitivamente. (FIG 11)

› Si las partes son muy cóncavas se aconseja de hacer los cortes apropiados según:

- › Poner el guante y aplicar las partes en relieve. (FIG 07)
- › Con el cortador hace el corte en uno de los lados de la parte cóncava. (FIG 08) (Atención de no rayar el vinilo)
- › Calentar entre 40-50°C y descender vuestro pulgar en la parte hueca de manera a pegar el adhesivo (FIG 09)
- › El trabajo terminado, recalentar todas las partes huecas que han sufrido una gran deformación a 80-90°C para termoformar el producto definitivamente

Si usted desea mejorar vuestro trabajo aconsejamos utilizar el film V100WG2 para no cortar.

>Si desgraciadamente las burbujas de aire persisten, no las corte pero si agujeréelas por medio de una aguja.

5.1.4 Superficies ligeramente convexas

Terminada la etapa 5.1.1, proceder de la siguiente manera:

- › Retirar todo el liner.
- › Calentar el vinilo entre 40°C y 50°C (FIG 12) y estirarlo de manera a cubrir completamente la superficie convexa.
- › Instalar el vinilo sobre el conjunto de la superficie con ayuda de una espátula plástica recubierta de fieltro asegurándose de aplanarlo suavemente sobre el área convexa para hacer desaparecer las tensiones.
- › Si es necesario, despegar, reestirar el film, cubrir completamente la superficie convexa e instalarlo
- › Después dicha operación, calentar entre 40°C y 50°C y pegar
- › Dejar enfriar.
- › Proceder a los cortes si es necesario y recalentar a 80-90°C los bordes para obtener una adhesión optima.
- › La colocación está terminada
 - › Si las partes son muy convexas se aconseja de hacer los cortes apropiados según:

Ejemplo con la parte de abajo del paragolpes del auto

- › Calentar entre 40-50°C. (FIG 11)
- › Extender el vinilo sobre la parte plana. (FIG 12)
- › Aplicar con la rasqueta sin hacer pliegos. (FIG 14)
- › Calentar entre 40-50°C y descender vuestro pulgar en la parte hueca de manera a pegar el adhesivo. (FIG 09)
- › La parte convexa terminada dejar enfriar y proceder a los cortes, calentar entre 80 y 90°C los bordes para obtener un buen agarre.

Si usted desea mejorar nuestro trabajo aconsejamos utilizar el film V100WG2 para no cortar.

5.1.5 Complementos para un recubrimiento total (Total covering)

› En los vehículos, no está permitida la instalación sobre las uniones herméticas de los vidrios y la carrocería.

› La instalación horizontal necesaria en casos como en los capós o en los techos, puede conllevar con el tiempo a una ligera disminución del color o del brillo, en relación a las partes instaladas verticalmente, debido a que soporta la máxima exposición al sol y a las condiciones climáticas, exonerando a HEXIS de toda responsabilidad en relación con la duración del producto.

› Si se requiere un recubrimiento, HEXIS recomienda hacerlo sobre 1 cm., así:

› Recubrimiento horizontal del film V200WG1: el film superior (alto) se instala sobre el film inferior (bajo) (Principio utilizado en las tejas).

› Recubrimiento vertical del film V200WG1: sobre una superficie en movimiento: partiendo del principio que el film se instala siempre desde la parte de atrás del vehículo hacia adelante, el recubrimiento se hará según se indica. (FIG 15)

› Evitar de instalar el film V200WG1 sobre las partes en plástico como ABS para un recubrimiento total.

› La etapa inicial es muy importante. He aquí algunos consejos:

› Hacer el eje como se indicó anteriormente exactamente encima de las manijas.

› Cortar y quitar el liner sobre esa parte superior.

› Extender el film e instalarlo con la ayuda del alisador. Calentar entre 40°C y 50°C si aparecen pliegues, estirar e instalar.

› Una vez instalada la parte superior, quitar el liner restante de la parte inferior.

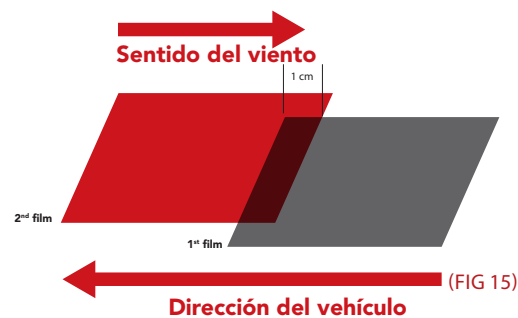
› Extender el film sobre el espacio de las manijas y verificar con el alisador que se hace el contorno de las manijas. Una vez hechos los contornos de las manijas, extender el film hasta la parte inferior de la carrocería quitando progresivamente el liner. (FIG 17)

Si una de las partes es muy cóncava o convexa se aconseja realizar el corte apropiado. Para una forma redonda (ejemplo paragolpe) o una forma hueca (ejemplo picaporte) es preferible cortar el vinilo para evitar una gran deformación. También se puede utilizar el film fundido de la gama V100WG2.

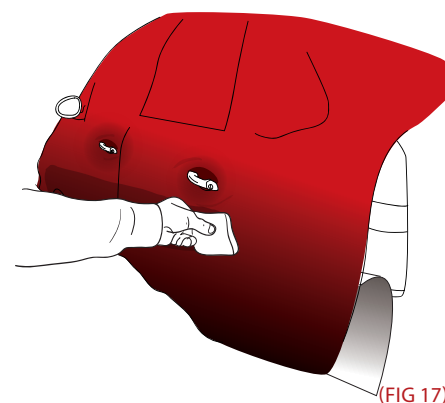
› No dude en despegar y extender nuevamente el film para evitar la formación de pliegues. Si fuera necesario, calentar entre 40 y 50 grados centígrados.

› Instalar progresivamente el film estirando el V200WG1 sin deformarlo, hasta su instalación final.

› Terminar la instalación: calentar si es necesario y proceder a los cortes después del enfriamiento. (FIG 18)



(FIG 16)

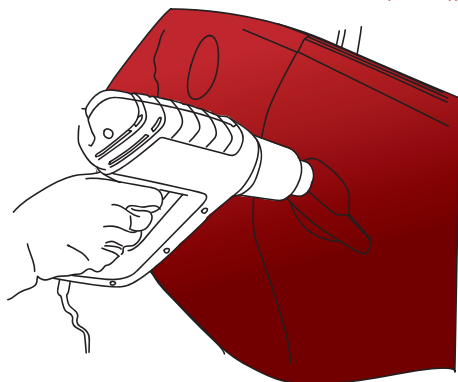


(FIG 17)



(FIG 18)

(FIG 19)



5.2 USO DE LA PISTOLA TÉRMICA

Ud. acaba de usar la pistola térmica con el procedimiento de instalación seca en superficies complejas (cóncavas, convexas, ribeteadas).

Terminada la instalación, recaliente con la ayuda de la pistola térmica todas las partes que han estado sujetas a deformación fuerte (FIG19). La temperatura de calentamiento debe estar entre 80 y 90 grados centígrados, que debe verificarse con la ayuda del termómetro láser (incluido en MALCOV HEXIS)

El calor permite acelerar el proceso de pegado del adhesivo sensible a la presión. De esta forma el vinilo se termoformará definitivamente.

5.3 Método húmedo

Este método es para instalaciones planas únicamente. No se debe emplear en superficies complejas.

En todos los casos de instalación húmeda, la duración del trabajo dependerá en forma importante del cuidado puesto en sacar el agua bajo el vinilo pues de lo contrario persistirá el riesgo de burbujas. Usar un alisador plástico recubierto de fieltro o un alisador MPFSEC después de haber mojado el vinilo en la superficie para no rayarlo. Esperar al secado antes de retirar el film de transferencia (Tape).

- › Humedecer la superficie a pegar.
- › Aplicar el vinilo V200WG1 sobre el soporte (con liner al lado exterior).
- › Quitar el liner de protección y humedecer la cara adhesiva con la solución EASY POSE.
- › Darle la vuelta al vinilo y preajustarlo.
- › Posicionar el vinilo por deslizamiento.
- › Humedecer la cara del grafismo con la solución EASY POSE con el fin de disminuir el rozamiento del alisador.
- › Con la ayuda del alisador, sacar el film del agua partiendo del centro hacia los bordes del vinilo presionando cada vez con más fuerza. Repetir la operación hasta la evacuación total del agua.

Observación: el tiempo de instalación es mayor que con el método seco ya que cada elemento visual debe estar seco antes de manipular la totalidad del decorado.

6. BARNIZ DE SELLADO

HEXIS no recomienda el uso de un barniz de sellado en la instalación del film V200WG1 en vehículos (para disminuir el riesgo de deteriorar la carrocería pero en su lugar las cintas de sellado con la plastificación PC30G2 o V750.

Pero en ciertos casos, como en la colocación del film V200WG1 en trenes o máquinas de obras, será necesario el barniz de sellado VR7077 para reforzar los bordes de los films.

6.1 Cinta de sellado

Para aumentar la adhesión del film V200WG1 en las partes sensibles al desgaste como el bajo de la caja, los pasos de rueda... usted puede utilizar las tiras del film de plastificación V750 para las superficies planas o PC30G2 para las superficies ligeramente curvas.

- › Cortar una tira de 14 mm de ancho del film de plastificación.
- › Pegar la tira superponiéndola aproximadamente 7 mm de la carrocería y 7 mm del film V200WG1. (FIG 20)



(FIG 20)



(FIG 21)

6.2 Barniz de sellado

Para aumentar la adhesión en los bordes del V200WG1 sobre las superficies planas de preferencia, especialmente en las esquinas, HEXIS aconseja utilizar el barniz de sellado VR7077.

Asegúrese que las superficies estén secas.

- ▶ Aplique 2 trozos de cinta de enmascarar: un sobre la superficie a 5 mm. del V200WG1 y un sobre el V200WG1 a 5 mm de su borde. (FIG 21)
- ▶ Después que Usted tenga puestos los guantes y las gafas de protección, aplique el barniz en una sola capa con la ayuda de un pincel.
- ▶ Quite la cinta de enmascarar 15 minutos después de la instalación.


El tiempo de secado es variable, según el espesor de barniz depositado y de la temperatura ambiente: para un film aplicado sin sobrecarga, el tiempo óptimo de secado es de 24 horas.

Durante este período no se permite ninguna agresión física (limpieza, abrasión...)


 No debe haber contacto entre el barniz y las juntas de vidrio.

7. LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO DE LA PELÍCULA V200WG1

El film V200WG1 se puede limpiar mediante todos los procedimientos convencionales de limpieza automática y con los detergentes utilizados en el marco del mantenimiento profesional para vehículos y equipos publicitarios. Sin embargo, límpielo con cuidado, a presión promedia, a una distancia mínima de 50 cms. y a una temperatura de agua de 35 grados centígrados máximo.

 Cuidado: no es conveniente limpiar el film durante las 48 horas siguientes a su instalación, bajo el riesgo de deteriorar la adhesión y de provocar su desprendimiento.

 Cuidado: no esta autorizado el uso de solventes ni de detergentes corrosivos.

 Los films adhesivos limpiados en estaciones de limpieza con auxiliares indeterminados, exoneran a HEXIS de toda responsabilidad

Autolavado: los productos aditivos y el estado de los cepillos rotativos pueden dañar el mantenimiento de los gráficos o del film. Se reconoce que 10 autolavados provocan estrías en las pinturas de poliuretano y en la misma forma estos efectos mecánicos pueden deteriorar el aspecto del vinilo exonerando a HEXIS de toda responsabilidad

Consejo HEXIS: asegúrese de probar siempre una pequeña superficie antes de proceder con la limpieza de la superficie total.



8.TÉCNICA DE DESINSTALACIÓN


El film V200WG1 está provisto de un adhesivo permanente. Por tanto su desprendimiento no es sencillo. Sin embargo, siguiendo este método, le facilitaremos su desinstalación.

- › Equípese de una pistola térmica, parta de una esquina y caliente el film a una temperatura cercana a los 60 grados centígrados (termómetro láser).
- › Levantar la esquina con la ayuda del cortador – disponible en el maletín - sin maltratar la superficie y en la medida en que se calienten las partes, proceder con el desprendimiento del film. El film deberá formar un ángulo de 70 a 80 grados en relación a la superficie.

 *Un ángulo más grande o agudo favorecerá la ruptura del film*

- › Avanzar siempre lentamente por áreas pequeñas recalentadas, retirando el film suavemente para que disminuya el riesgo de que quede adhesivo sobre la superficie o rasgar el vinilo.
- › Seguir calentando y retirando suavemente el film hasta su desprendimiento total, siempre vigilando el calor aportado, el ángulo y la velocidad de estiramiento del film.
- › Si queda adhesivo sobre la superficie, puede usar un trapo enjuagado en nuestro producto DECOLL'VIT y frotar hasta que las trazas desaparezcan.
- › Para facilitar el retiro del barniz de sellado VR7077, se puede usar acetona.

 *Cuidado: no ponga en contacto los líquidos con uniones herméticas o de carrocería.*

 *Previo al uso de cualquiera de nuestras soluciones, consulte las fichas técnicas en nuestra página www.hexisgroup.com.*

Para informaciones técnicas complementarias, acuda a las fichas técnicas de acceso libre en nuestra página www.hexisgroup.com, en el vínculo para Profesionales.

Debido a la gran variedad de superficie y a las nuevas alternativas, el usuario debe revisar las características de utilización en los casos especiales.

Las informaciones suministradas no son una garantía intangible. El vendedor no será responsable por daños indirectos y será responsable únicamente por el valor de sus productos. Todas nuestras especificaciones están sujetas a cambio sin necesidad de aviso previo. La actualización de nuestras especificaciones será incluida automáticamente en nuestra página www.hexisgroup.com



HEXIS S.A.
Z.I. Horizons Sud
F 34110 FRONTIGNAN
Tél. : +33 4 67 18 66 80
Fax : +33 4 67 48 38 79
E-mail : info@hexis.fr
www.hexisgroup.com

HEXIS ESPAÑA S.L.
Francesc Maciá, naves 68 y 70
Polígono Industrial Can Terrers
08530, La Garriga (Barcelona)
Tel : +34 93 732 25 00
Fax : +34 93 871 78 96
E-mail: info@hexis.es

HEXIS USA LLC
13845 Alvarez Road Suite 5
Jacksonville, FL 32218
Phone : (904) 683 2982
Toll Free : 888 612 4429
Fax : (904) 524 8093
E-mail : info@hexisusa.com