

**FICHAS
PRACTICAS**

MÉTODO DE APLICACIÓN Y RETIRADA

Film Vinilo Fundido HEX'PRESS

FILM HX190WG2

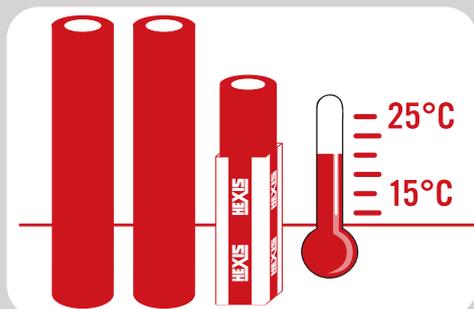
MATERIAL NECESARIO

- › Cinta adhesiva Tesa® 50110
- › Cinta de enmascarar
- › Líquidos limpiadores para superficies de aplicación:
 - › SHAGREMOV
 - › SHAGCLEAN
- › Champú para carrocería ProTech®: SHAMPCARV2
- › Líquido de ayuda para la aplicación: MAGICSPRAY
- › Espátulas elegibles en el catálogo
- › Laminación compatible con films fundidos
- › Cinta de sellado RSSEAL
- › Un barniz de sellado VR7077
- › Rodillo para aplicación en remaches ROLLRIV
- › Cepillo para remaches RIVETBRUSH
- › Una pistola térmica PISTHERMIQ
- › Un termómetro láser PISTLASER3
- › Otros accesorios de aplicación HEXIS.
- › Productos de mantenimiento SHAGRELOAD

ALMACENE SUS FILMS EN BUENAS CONDICIONES

Mantenga los films alejados de cualquier fuente de calor importante (radiadores, exposición directa al sol, etc.) la temperatura ideal debe ser de entre 15 y 25 °C. Almacénelos en una atmósfera poco húmeda (con una humedad relativa del 30 % al 70 %).

Los films se deben conservar en su envase de origen. Cada bobina abierta se debe almacenar en posición vertical o suspendida para que no se marque el producto en la zona de apoyo.



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

PROPIEDADES

El film HX190WG2 está formado por un PVC de 50 micras adecuado para las superficies complejas y que se adhiere perfectamente al vidrio, acero, aluminio, PVC y melamina. Su gran rendimiento técnico y su elasticidad le permiten utilizarlo en Total Covering y en superficies onduladas, remachadas, etc.

La combinación del vinilo fundido ultra cómodo y de la alta tecnología HEX'PRESS para el HX190WG2 le permite un resultado de gran calidad y reduce el tiempo de instalación necesario. Gracias a esta tecnología, el vinilo también puede reposicionarse fácilmente. Sin embargo, la etapa del alisado es indispensable porque permite la adhesión óptima del film en la superficie.

El film HX190WG2 cuenta con un adhesivo que le ofrece una facilidad de aplicación superior y una comodidad de aplicación óptima con condiciones de temperatura baja (10 – 15 °C).

PREPARE LOS SOPORTES DE APLICACIÓN

Los films HEXIS pueden colocarse sobre una gran variedad de soportes, siempre y cuando presenten una superficie limpia, seca, lisa, no porosa y sin restos de aceite, grasa, cera, sílica 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 LIMPIEZA: página 3).

Realice una prueba previa en una parte poco visible para comprobar la compatibilidad del soporte.

ÍNDICE

1. RECOMENDACIONES:	2
2. PRUEBA PRELIMINAR DEL SOPORTE:	2
2.1. Prueba de adherencia:	2
2.2. Prueba de desgasificación:	2
2.3. Método de desgasificación por flameado:	2
3. LIMPIEZA:	3
3.1. Superficies limpias y sucias	3
3.2. Superficies muy sucias	3
3.3. Caso particular	3
4. LAMINACIÓN DEL FILM:	3
5. APLICACIÓN DEL FILM HX190WG2:	4
5.1. Inicio y aplicación del film HX190WG2 en superficies planas:	4
5.2. Superficies onduladas: «Aplicación desarrollada» en el caso de grandes ondulaciones:	5
5.3. Superficies cóncavas:	5
5.4. Superficies convexas:	6
5.5. Superficies remachadas:	6
5.6. Información suplementaria para una rotulación integral:	7
6. USO DE LA PISTOLA TÉRMICA:	8
7. CINTA O BARNIZ DE SELLADO:	8
7.1. Cinta de sellado:	8
7.2. Barniz de sellado:	9
8. LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO DEL FILM HX190WG2:	9
9. MÉTODO DE RETIRADA:	10

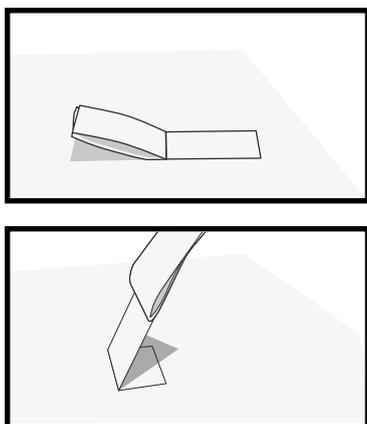
1. RECOMENDACIONES:

- › El film HX190WG2 se adhiere principalmente en vidrio, acero, aluminio, PVC y melamina.
- › El film HX190WG2 se adhiere con dificultad en soportes de baja energía (polietileno, polipropileno...), granulados o estructurados, recubiertos de una pintura acrílica.
- › Para la aplicación del film adhesivo HX190WG2 en las partes no pintadas de los vehículos como pueden ser las molduras o los parachoques.
- › Se deben realizar pruebas en cualquier otro soporte.
- › La adherencia óptima del film HX190WG2 se obtiene tras 24 horas de contacto.

2. PRUEBA PRELIMINAR DEL SOPORTE:

- › Cualquier pintura nueva debe dejarse secar al menos 7 días a 25 °C para que se desgasifique completamente. Además, debe realizarse una prueba de desgasificación antes de la aplicación de los films.
- › Cualquier pintura antigua, escamosa o arenosa debe lijarse y renovarse antes de la instalación y de la prueba de adherencia.

2.1. Prueba de adherencia:



Mediante una cinta adhesiva Tesa® 50110 o equivalente, de 2,5 cm x 5 cm de superficie adherente, con una pestaña no adhesiva que permita su manipulación. Doble y tire de golpe perpendicularmente a la superficie del soporte. El film debe ofrecer cierta resistencia al retirarlo. Repita la operación en varios lugares.

> *HEXIS puede enviarle la cinta adhesiva Tesa® de 2,5 cm x 5 cm si así lo desea. HEXIS no se hace responsable de ningún daño en el soporte como resultado de esta prueba.*

2.2. Prueba de desgasificación:

(Para verificación) Utilice un cuadrado de 15 cm x 15 cm aproximadamente de poliéster adhesivo o del film que se va a aplicar. Espere 24 horas o 2 horas a 65 °C. La aparición de burbujas indica una desgasificación insuficiente del soporte. En este caso habrá que repetir la operación unos días después o utilizar el método indicado a continuación.

2.3. Método de desgasificación por flameado:

(Policarbonato, metacrilato translúcido o difuso, PVC expandido...)

Este método consiste en modificar la tensión superficial de un soporte pasándole la llama de un soplete de gas. Páselo rápidamente realizando un barrido horizontal y vertical en toda la superficie del soporte (use la punta azul de la llama).

⚠ REALICE MOVIMIENTOS DE VAIVÉN CON LA LLAMA EN EL SOPORTE (RIESGO DE DESTRUCCIÓN DEL SOPORTE SI SE CALIENTA DURANTE MÁS DE UN SEGUNDO EN UN PUNTO FIJO).

El film debe instalarse inmediatamente después puesto que los efectos de este tratamiento superficial desaparecen pasados unos minutos.

> *La presencia de burbujas debidas a la desgasificación exime a HEXIS de cualquier responsabilidad.*

3. LIMPIEZA:

Es obligatorio realizar una limpieza del 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.*

3.1. Superficies limpias y sucias

Si se va a realizar una rotulación integral, se recomienda lavar el vehículo con el champú para carrocerías SHAMPCARV2, y a continuación, terminar la limpieza con el producto SHAGCLEAN.

3.2. Superficies muy sucias

Si se va a realizar una rotulación integral, se recomienda lavar el vehículo con el champú para carrocerías SHAMPCARV2, y después, utilizar el producto SHAGREMOV.

 *Manipule el producto SHAGREMOV en zonas ventiladas y póngase guantes y gafas de protección.*

Realice previamente una prueba de compatibilidad en una pequeña parte de la superficie no visible del soporte a tratar. Algunos materiales plásticos pueden dañarse con el limpiador SHAGREMOV.

- › Vaporice el producto SHAGREMOV en la superficie sucia y extiéndalo con un paño seco.
- › Deje actuar unos minutos, vuelva a pulverizar el producto SHAGREMOV y luego, retire el producto ayudándose de un paño limpio o de una espátula.
- › Cuando el soporte esté limpio y seco, realice una limpieza final con SHAGCLEAN.

3.3. Caso particular

Debe adaptar los métodos de preparación de los soportes dependiendo de su naturaleza y de su estado. Por tanto, las superficies pintadas deben secarse y endurecerse, y las pinturas cocidas al horno deben haberse enfriado. En el caso de las pinturas secadas al aire o de pinturas para coches, se necesita esperar al menos un mes antes de aplicar el film.

- › Para las superficies metálicas desnudas en el caso de una rotulación integral:
 - › Limpie el soporte con agua jabonosa y después, pase un paño empapado en SHAGCLEAN.

 *Consulte las fichas de datos de seguridad de los productos antes de cualquier uso.*

- › Seque perfectamente la superficie después de limpiarla.

4. LAMINACIÓN DEL FILM:

Le recomendamos laminar el film HX190WG2 con uno de los films de laminación compatible con los films fundidos (PC190, PC500, laminaciones estructuradas, etc.).

Asegúrese de que el film esté seco antes de colocarlo.

El tiempo de secado al tacto del film HX190WG2 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.

SHAMPCARV2
Champú concentrado
para carrocerías



SHAGREMOV
Producto de limpieza
potente



SHAGCLEAN
Producto de limpieza
y desengrasante final



5. APLICACIÓN DEL FILM HX190WG2:

El film HX190WG2, laminado o no, solo puede aplicarse mediante el método conocido como «en seco» debido a su liner HEX'PRESS.

Gracias a la tecnología HEX'PRESS, el film puede reposicionarse fácilmente sobre el soporte.

Sin embargo, la etapa de alisado es indispensable porque permite la adhesión óptima del film HX190WG2 sobre el soporte.

Consejo de HEXIS: para facilitar el deslizamiento de la espátula sobre el film y reducir el riesgo de micropliegues durante esta fase, el producto MAGICSPRAY se puede pulverizar en la superficie de la espátula cuando sea necesario, hasta la aplicación completa del film.

Antes de cualquier aplicación del complejo HX190WG2 laminado o del film solo, asegúrese de que todas las superficies están limpias y secas.

Temperatura de aplicación:

La temperatura de aplicación recomendada para su aplicación es de +10 °C.

La temperatura de aplicación debe respetarse tanto para el ambiente como para la temperatura del soporte. La higrometría también puede influir en la adherencia del film sobre su superficie.

5.1. Inicio y aplicación del film HX190WG2 en superficies planas:

› Póngase guantes (GANTCOV).

› Coloque el film impreso en la superficie para fijarlo sin deformarlo. (FIG. 01)



Figura 01

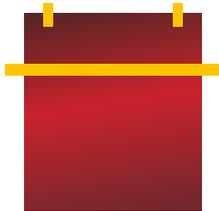


Figura 02

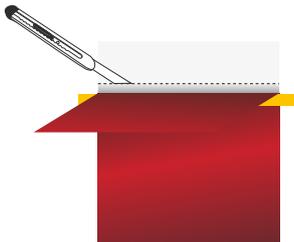


Figura 03

› Retire unos 10 cm del liner. (FIG. 03)

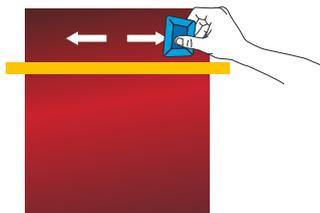


Figura 04

› Comience a aplicar el film con una espátula (preferiblemente de fieltro) formando un ángulo de 45°, desde el centro hacia los bordes. (FIG. 04)

Consejo de HEXIS: para facilitar el deslizamiento de la espátula sobre el film, el producto MAGICSPRAY se puede pulverizar en la superficie de la espátula cuando sea necesario, hasta la aplicación completa del film.

› Quite entonces la bisagra para continuar a retirar el liner, en función de las superficies encontradas (véanse los siguientes subapartados). (FIG. 05)

› Durante la aplicación sobre soportes planos, alise la totalidad de la superficie retirando progresivamente el liner e insistiendo bien en los contornos.

5.2. Superficies onduladas: «Aplicación desarrollada» en el caso de grandes ondulaciones:

Al terminar los pasos del apartado 5.1., es posible encontrar ondulaciones (grandes o pequeñas). Los métodos de aplicación serán diferentes en cada caso.

- › Retire progresivamente el liner tirando hacia abajo. (FIG. 06)
- › Aplique el film con el pulgar o la espátula descendiendo horizontalmente en el hueco de la ondulación.
- › Comience a aplicar en el hueco ①, después en el relieve ② y luego, en el hueco ③.
- › Vaya a la siguiente ondulación ④, y continúe ⑤ hasta completar la aplicación.
- › Entonces habrá terminado la aplicación.

⚠ En las partes huecas, la tecnología HEX'PRESS necesita una presión suficiente para eliminar adecuadamente el aire que todavía puede encontrarse en los microcanales, ya que el aire no evacuado e imperceptible a simple vista puede provocar posteriormente un posible despegue del film.

Consejo de HEXIS: para facilitar el deslizamiento de la espátula sobre el film, se recomienda pulverizar el líquido MAGICSPRAY sobre la superficie de la espátula, siempre que sea necesario, y hasta la aplicación completa del film.

5.3. Superficies cóncavas:

Al terminar el paso 5.1, proceda de la siguiente manera:

› Retire todo el liner. (FIG. 07)

› Estire el vinilo en el soporte de manera que toque las partes en relieve. (FIG. 08)

› Aplique en las partes en relieve con el dedo o la espátula plástica recubierta de fieltro. (FIG. 09)

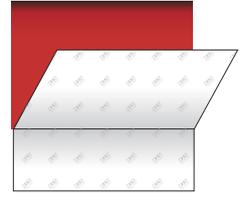


Figura 05

FILM HX190WG2

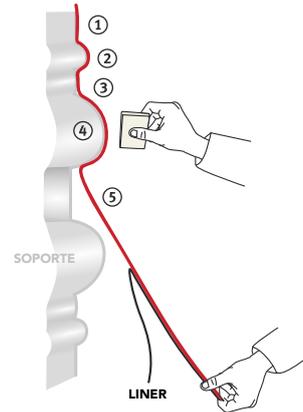


Figura 06

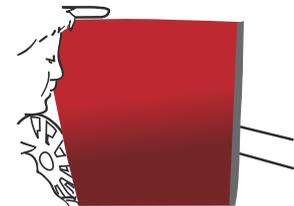


Figura 07

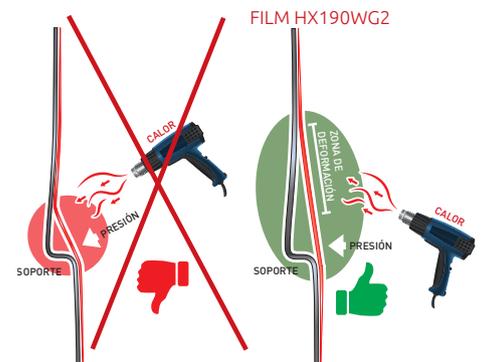


Figura 08

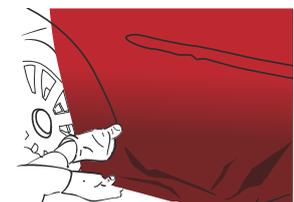


Figura 09



Figura 10

› Si es necesario, quite y estire de nuevo el film y aplíquelo.

› Caliente a entre 40 °C y 50 °C y descienda su pulgar en la parte hueca fijando el adhesivo. (FIG. 10)

! La tecnología HEX'PRESS ofrece una fácil aplicación del film durante la instalación en el soporte y una buena evacuación del agua. Sin embargo, en las partes cóncavas, la tecnología HEX'PRESS necesita una presión suficiente para eliminar adecuadamente el aire que todavía puede encontrarse en los microcanales, ya que el aire no evacuado e imperceptible a simple vista puede provocar posteriormente un posible despegue del film. HEXIS le recomienda prestar una atención especial durante la aplicación del film HEX'PRESS en las partes cóncavas.

Consejo de HEXIS: para reducir el riesgo de micropliegues generados durante la fase de evacuación del aire, puede ser necesario aumentar el deslizamiento de la espátula con el film. Para ello, pulverice el producto MAGICSPRAY en la superficie de la espátula cuando sea necesario, hasta la aplicación completa del film.

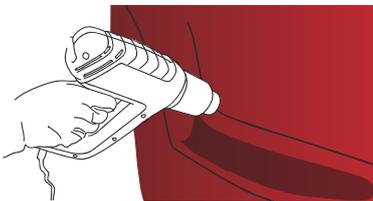


Figura 11

› Cuando haya terminado, caliente todas las partes huecas que hayan sufrido una fuerte deformación a entre 80 °C-90 °C para romper la memoria de la forma del film. (FIG. 11)

5.4. Superficies convexas:

Al terminar el paso 5.1, proceda de la siguiente manera:

› Retire el liner.

› Caliente el film a entre 40 °C y 50 °C (FIG. 12) y después estírelo de manera que envuelva completamente la superficie convexa. (FIG. 13)

› Aplique el film sobre la totalidad de la superficie con ayuda de una espátula de plástico recubierta de fieltro asegurándose de alisar cuidadosamente la zona convexa (FIG. 14) para eliminar las tensiones.

› Si es necesario, quite y estire de nuevo el film, envuelva completamente la superficie convexa y aplique el film. (FIG. 15)

› Después de esta operación, caliente a entre 40 °C y 50 °C (FIG. 16) y trabaje la memoria del film.

› Deje enfriar.

› Aplique el film.

› Si es necesario realice los cortes y recaliente a 80-90 °C los bordes para conseguir una adhesión máxima.

› La aplicación está terminada. (FIG. 17)

5.5. Superficies remachadas:

Al terminar el paso 5.1, proceda de la siguiente manera:

› Cuando se encuentre con un remache, caliente el film estirado a entre 40 °C y 50 °C, golpee suavemente los remaches con el RIVETBRUSH para poder aplicar el film por encima.

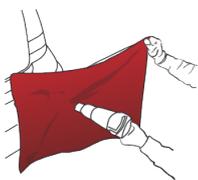


Figura 12



Figura 13

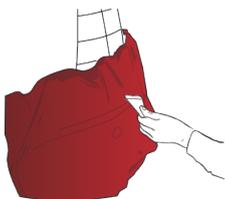


Figura 14

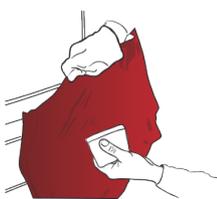


Figura 15

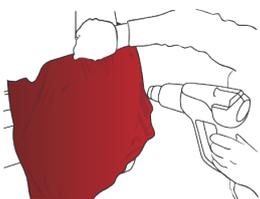


Figura 16



Figura 17

› Pase a continuación la ROLLRIV (FIG. 18) sobre el film para hacerlo adherir sobre toda la superficie del remache y luego todo alrededor del remache con la espátula o con el pulgar.

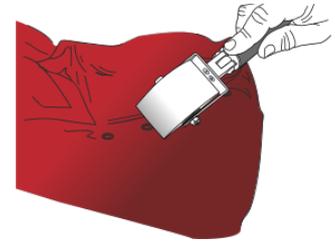


Figura 18

› Termine insistiendo bien en los remaches con el RIVETBRUSH (de nuevo con ligeros golpes).

› Por último, vuelva a calentar cada remache a entre 80 °C - 90 °C. (FIG. 19)



Figura 19

5.6. Información suplementaria para una rotulación integral:

› Para los vehículos, la aplicación sobre las juntas de estanqueidad de los cristales y juntas de carrocería está totalmente prohibida.

› La aplicación horizontal necesaria en algunos casos, como capós o techos del vehículo, puede generar, con el paso del tiempo, una ligera atenuación del color o del brillo en comparación con las partes expuestas verticalmente. Estas zonas más expuestas a los rayos del sol y las condiciones climáticas eximen a HEXIS de toda responsabilidad en lo que concierne a la duración del producto.

› Si se requiere una conexión de anchos, HEXIS recomienda hacer una superposición de film sobre 1 cm, según:

• Recubrimiento horizontal: la aplicación se hace siempre de la parte baja del vehículo hacia arriba, el film superior se aplica sobre el film inferior (principio de las tejas).

• Recubrimiento vertical en una superficie móvil: la aplicación siempre se hace de la parte de atrás hacia adelante, el segundo film superpone el primero, etc. (FIG. 20)

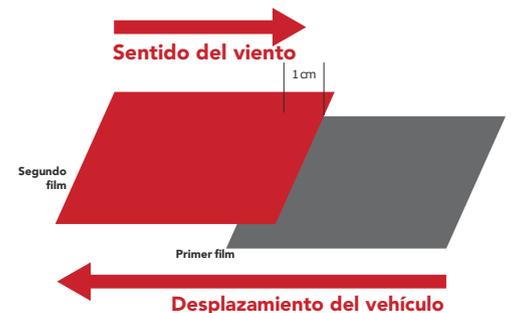


Figura 20

› Debe evitarse la aplicación del film HX190WG2 en las partes no pintadas de los vehículos, como pueden ser las molduras o los parachoques no pintados.

› La etapa inicial es muy importante. Algunos consejos útiles:

› Haga la bisagra como se indica anteriormente (capítulo 5.1. Inicio y aplicación del film HX190WG2 sobre superficies planas: página 4) justo por encima del tirador de la puerta.

› Corte y quite el liner sobre esta parte superior.

› Extienda entonces el film y aplíquelo con la espátula.

› Una vez aplicada la parte superior, tense el film hasta los bajos del vehículo.



Figura 21

► Estire el film sobre los tiradores de las puertas y verifique con la espátula que el film pasa alrededor de los mismos. (FIG. 21)

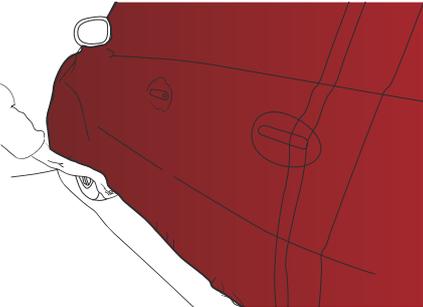


Figura 22

► Una vez realizado el contorno de los tiradores, estire el film hasta la parte inferior de la carrocería. (FIG. 22)

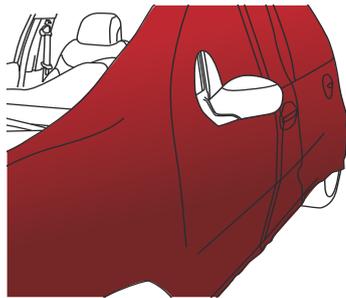


Figura 23

► Si es necesario, quite y estire de nuevo el film calentándolo a entre 40 °C y 50 °C para eliminar o impedir la formación de pliegues.

► El film está extendido sobre la totalidad de la superficie a cubrir. Ahora puede proceder a la aplicación de este film (FIG. 23) que será diferente dependiendo de las superficies encontradas.

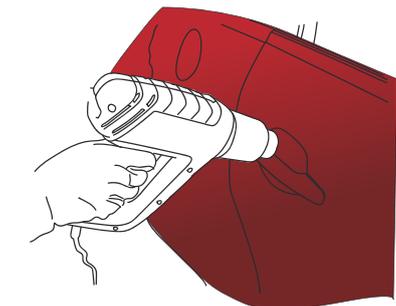


Figura 24

6. USO DE LA PISTOLA TÉRMICA:

Acabe de utilizar la pistola térmica en la aplicación en seco para las superficies complejas (cóncava, convexa y remachada).

Al terminar la aplicación recaliente con una pistola térmica todas las partes que se hayan deformado (FIG. 24). La temperatura de calentamiento debe ser de entre 80 °C y 90 °C, puede comprobarla con el termómetro láser PISTLASER3.

El calor permite acelerar el proceso de pegado del adhesivo sensible a la presión. Así, el film se adaptará a la forma «definitivamente».

7. CINTA O BARNIZ DE SELLADO:

HEXIS recomienda utilizar cintas de sellado RSSEAL o de laminación PC190G2 en lugar de utilizar un barniz de sellado para la aplicación del film HX190WG2 en un vehículo (para reducir el riesgo de deterioro de la carrocería durante la desinstalación).

Pero en ciertos casos, como una instalación de un film de la serie HX190WG2 en un tren, maquinaria de obras o barcos, el barniz de sellado VR7077 será necesario para reforzar los bordes del film.

7.1. Cinta de sellado:

Para aumentar la adhesión del film HX190WG2 en las partes más sensibles al desgaste como las partes inferiores, los pasos de ruedas... pueden utilizarse tiras de RSSEAL o de film de laminación PC190G2 para superficies ligeramente curvadas.

- › Corte una tira de 14 mm de ancho del film de laminación.
- › Pegue la banda superponiéndola alrededor de 7 mm en la carrocería y 7 mm del film HX190WG2. (FIG. 25)

Consejo de HEXIS: utilice cintas de sellado al barniz VR7077 para la mayoría de las aplicaciones.



Figura 25

7.2. Barniz de sellado:

El barniz de sellado VR7077 deberá aplicarse solamente para reforzar la estanqueidad entre los bordes del film HX190WG2 y el soporte.

Consejo de HEXIS: para la mayoría de las aplicaciones utilice cintas de sellado al barniz VR7077.

El uso del barniz VR7077 no es obligatorio. El instalador decidirá si su uso es o no necesario.

- › Asegúrese de que las superficies estén secas.
- › Aplique 2 trozos de cinta de enmascarar:
 - 1 en el soporte a 5 mm del film HX190WG2.
 - 1 en el film HX190WG2 a 5 mm del borde. (FIG. 26)
- › Aplique el barniz con un pincel en una sola capa después de haberse puesto guantes y gafas de protección.
- › Quite la cinta de enmascarar 15 minutos después de la aplicación.



Figura 26

- › El tiempo de secado es variable dependiendo del espesor del barniz depositado y la temperatura ambiente: para un film aplicado sin sobrecarga, el tiempo óptimo de secado es de 24 horas. Cualquier agresión física (limpieza, abrasión...) está prohibida durante este periodo.

! El contacto entre el barniz y las juntas de cristales debe evitarse en todo momento.

8. LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO DEL FILM HX190WG2:

Para el mantenimiento rápido del conjunto HX190WG2 + laminación, utilice SHAGRELOAD con un paño de microfibra limpio.

- › Pulverice directamente sobre la superficie a limpiar (\pm 40 cm x 40 cm).
- › Limpie con un paño de microfibra antes de que el producto se seque.

El film HX190WG2 también puede limpiarse mediante todos los procedimientos convencionales de limpieza automática, con productos de limpieza y con detergentes utilizados para el mantenimiento profesional de vehículos y equipos publicitarios.

Sin embargo, respete las precauciones siguientes para la utilización de limpiadores de alta presión: solo una presión media, a una distancia mínima de 50 cm y una temperatura máxima del agua de 35 °C.



- ⚠ *De todas formas, se recomienda esperar 48 horas después de la aplicación para limpiar el film porque se puede alterar la adherencia y causar un despegue.*
- ⚠ *No están permitidos los disolventes ni los detergentes corrosivos.*
- ⚠ *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 vinilo excluyendo así nuestra responsabilidad.*
- ⚠ *Consejo de HEXIS: asegúrese siempre de realizar una prueba previa sobre una superficie pequeña antes de proceder a la limpieza total del recubrimiento.*

9. MÉTODO DE RETIRADA:

El film HX190WG2 cuenta con un adhesivo permanente por lo que su retirada no es sencilla. Sin embargo, siguiendo este método, le 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).
- › 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 sobre el soporte o de romper el vinilo.
- › Continúe calentando y retirando suavemente el film hasta su retirada total, controlando siempre el calor proporcionado, el ángulo y la velocidad de estiramiento del film.
- › Si queda adhesivo en el soporte, frote la superficie con un paño impregnado de nuestro producto SHAGREMOV hasta que los restos desaparezcan.
- › Para facilitar la retirada del barniz de sellado VR7077, puede utilizar acetona.
- ⚠ *Los líquidos pueden dañar las juntas por lo que se deben tomar las medidas necesarias antes de realizar la limpieza.*
- ⚠ *Antes de cualquier manipulación de nuestros productos líquidos se recomienda consultar las fichas técnicas disponibles en nuestra página web www.hexis-graphics.com.*

Para informaciones técnicas complementarias consulte las fichas técnicas de acceso libre en nuestra página web www.hexis-graphics.com, en la pestaña para Profesionales.

La gran diversidad de soportes de marcate y las nuevas posibilidades deben impulsar al usuario a examinar las propiedades del producto en cada utilización. Todas las informaciones aquí publicadas no constituyen 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.

