

FICHAS PRACTICAS

GUÍA DE APLICACIÓN Y DE RETIRADA

Film poliuretano HEX'PRESS: HX500WG2

MATERIAL NECESARIO

- › Cinta adhesiva Tesa® 7476
- › Cinta de enmascarar
- › Líquidos limpiadores «sistema 1, 2, 3»:
 - › 1-Remover
 - › 2-Pre Cleaner
 - › 3-Final Cleaner
- › Champú para carrocería ProTech® SHAMPCAR
- › Facilitador de aplicación: MAGICSPRAY
- › Espátulas elegibles en el catálogo
- › Laminación PC500G2
- › Rodillo de caucho para rotulación integral ROLLRIV
- › Rodillo de caucho para aplicaciones sobre remaches RIVETBRUSH
- › Barniz de sellado VR7077
- › Pistola térmica PISTHERMIQ
- › Maletín de herramientas MALCOV HEXIS
- › Productos de mantenimiento y limpieza ProTech®

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 °C y 25 °C.

Almacénelos en una atmósfera poco húmeda (con una humedad relativa del 30 % al 70 %).

Conserve los films en su envase de origen. Cada bobina abierta debe almacenarse en posición vertical o suspendida para que no se marque el producto en la zona de apoyo.

PROPIEDADES

El film HX500WG2 es un film sin PVC de 50 micras, ideal para las superficies complejas y se adhiere muy bien sobre vidrio, acero, aluminio, PVC y melaminas.

Su alto rendimiento técnico y su flexibilidad le permiten utilizarlo tanto para la rotulación integral como para superficies onduladas, remachadas...

La combinación de film formable y de la alta tecnología HEX'PRESS le permite obtener un resultado de gran calidad disminuyendo el tiempo necesario para su aplicación.

Gracias a esta tecnología, el film puede reposicionarse fácilmente sobre su soporte durante la aplicación. Sin embargo, la etapa del alisamiento es indispensable porque permite la adhesión óptima del film sobre el soporte.

El film HX500WG2 cuenta con un adhesivo que facilita su aplicación incluso con temperaturas bajas (10 - 15 °C).

PREPARE LAS SUPERFICIES DE APLICACIÓN

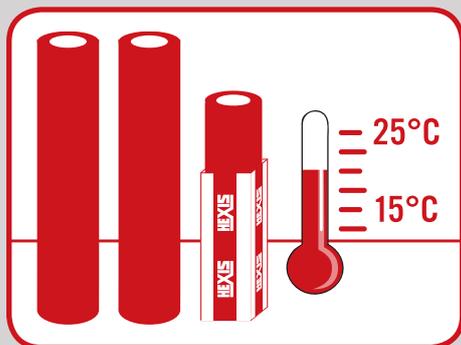
Puede aplicar los films HEXIS sobre una gran variedad de sustratos, con la condición de que tengan una superficie limpia, seca, lisa, no porosa y sin restos de aceite, grasa, cera, silicona ni otros agentes contaminantes. Para evitar sorpresas desagradables, es mejor partir del principio de que todos los soportes están contaminados y deben limpiarse previamente. (Véase apartado 3.)

Le recomendamos encarecidamente realizar una prueba previa sobre una pequeña parte de la superficie para comprobar que el soporte no se deteriora.

Si desea más información técnica, consulte las fichas técnicas en la pestaña «Soporte Técnico» de nuestra página web www.hexis-graphics.com.

ÍNDICE DE CONTENIDOS

1. RECOMENDACIONES:.....	2
2. PRUEBAS PRELIMINARES DE LOS SUSTRATOS:.....	2
2.1. Inspección preliminar del sustrato:.....	2
2.2. Prueba de adherencia:.....	2
2.3. Prueba de desgasificación:.....	2
2.4. Método de desgasificación por flameado:.....	2
3. LIMPIEZA:.....	3
3.1. Superficies limpias o sucias:.....	3
3.2. Superficies muy sucias:.....	3
3.3. Caso particular:.....	3
4. LAMINACIÓN DEL FILM:.....	4
5. APLICACIÓN DEL FILM HX500WG2:.....	4
5.1. Pasos a seguir durante la aplicación del film HX500WG2 sobre superficies planas:.....	4
5.2. Superficies onduladas:.....	5
5.3. Superficies cóncavas:.....	6
5.4. Superficies convexas:.....	6
5.5. Superficies remachadas:.....	7
5.6. Información suplementaria para una rotulación integral:.....	7
6. CINTA O BARNIZ DE SELLADO:.....	8
6.1. Cinta de sellado:.....	8
6.2. Barniz de sellado:.....	9
7. LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO DEL FILM HX500WG2:.....	9
8. MÉTODO DE RETIRADA:.....	10



1. RECOMENDACIONES:

- › El film HX500WG2 se adhiere perfectamente sobre vidrio, acero, aluminio, PVC y melaminas.
- › El film HX500WG2 se adhiere con dificultad sobre sustratos de baja energía (polietileno, polipropileno, etc.), granulados o estructurados, recubiertos de una pintura acrílica.
- › Debe evitarse la aplicación del film adhesivo sobre las partes no pintadas de los vehículos, como pueden ser las molduras o los parachoques no pintados.
- › Para cualquier otro sustrato se deben realizar pruebas previas.
- › La adherencia óptima del film HX500WG2 se obtiene tras 24 horas de contacto.
- › Después de su utilización, las bobinas del film HX500WG2 deben conservarse en sus envases de origen para preservar todas las cualidades.

! *El contacto prolongado de las bobinas de film HX500WG2 entre ellas puede producir una alteración irremediable del producto que exime a HEXIS de toda responsabilidad.*

2. PRUEBAS PRELIMINARES DE LOS SUSTRATOS:

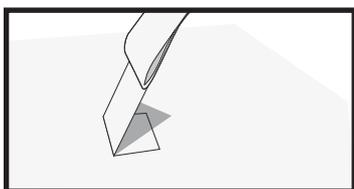
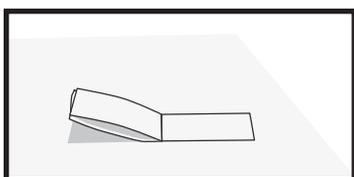
Antes de cualquier aplicación, el instalador debe realizar una inspección previa del estado de la superficie y de la pintura sobre la que se aplicará el film.

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

2.1. Inspección preliminar del sustrato:

- › La pintura nueva debe someterse a un periodo mínimo de secado de 7 días a 25 °C para desgasificarse por completo. Antes de la aplicación de los films debe realizarse una prueba de desgasificación.
- › La pintura vieja, granulosa o descascarillada deberá lijarse y renovarse antes de la aplicación y deberá someterse a una prueba de adherencia.

2.2. Prueba de adherencia:



Mediante una cinta adhesiva Tesa® 7476 o equivalente, de 2,5 cm x 5 cm de superficie adherente, con una pestaña no adhesiva que permite su manipulación. Doble y tire de golpe perpendicularmente a la superficie del sustrato. No debe quedar ningún residuo sobre el adhesivo retirado. Repita la operación en varios lugares.

> HEXIS puede enviarle la cinta adhesiva Tesa® de 2,5 cm x 5 cm si usted lo desea.

2.3. Prueba de desgasificación:

(Para verificación) utilice un cuadrado de 15 cm x 15 cm aproximadamente de poliéster adhesivo o del film que desea 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.

2.4. Método de desgasificación por flameado:

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

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

! CUIDADO: EFECTÚE UN VAIVÉN CON LA LLAMA SOBRE EL SUSTRATO (EXISTE EL RIESGO DE DAÑAR SERIAMENTE EL SUSTRATO SI SE APLICA CALOR DURANTE MÁS DE 1 SEGUNDO SOBRE EL MISMO PUNTO).

El film debe aplicarse inmediatamente después puesto que los efectos de este tratamiento superficial desaparecen tras varios minutos.

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

3. LIMPIEZA:

Es obligatoria limpiar el sustrato antes de la aplicación. Parta del principio de que el sustrato 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 o sucias:

Si vamos a realizar un recubrimiento integral, se recomienda lavar toda la superficie con el champú para carrocerías SHAMPCAR y después utilizar el limpiador PRE CLEANER (producto n.º 2).

- › Vaporice sobre la superficie.
- › Déjelo actuar varios minutos, después pase un paño limpio.
- › Realice una limpieza final con el limpiador FINAL CLEANER (producto n.º 3).

3.2. Superficies muy sucias:

Si vamos a realizar un recubrimiento integral, se recomienda lavar toda la superficie con el champú para carrocerías SHAMPCAR y después utilizar el limpiador ADHESIVE REMOVER (producto n.º 1).

Manipule estos productos en zonas ventiladas y póngase guantes y gafas de protección.

Realice de antemano una prueba de compatibilidad sobre una pequeña parte no visible del sustrato que desea tratar. Algunos materiales plásticos pueden, en efecto, dañarse con el limpiador ADHESIVE REMOVER (producto n.º 1).

- › Vaporice sobre la superficie sucia y extienda el producto con un paño seco.
- › Déjelo actuar varios minutos, vaporice de nuevo con el limpiador ADHESIVE REMOVER (producto n.º 1), después seque el producto utilizando un paño limpio o una espátula.
- › Cuando el sustrato esté limpio y seco, realice una limpieza adicional con el limpiador PRE CLEANER (producto n.º 2) y después termine con el FINAL CLEANER (producto n.º 3), (véase la utilización más arriba).

3.3. Caso particular:

Recuerde que debe adaptar los métodos de preparación de las superficies dependiendo de su tipo y su estado. Por lo tanto, las superficies pintadas deben secarse y endurecerse, las pinturas cocidas al horno deben haberse enfriado. Para las pinturas secadas al aire o las pinturas de coche, se requiere un mes mínimo de secado antes de la aplicación del film. Para las superficies metálicas peladas, limpie el sustrato con agua y jabón y después con un paño empapado de PRE CLEANER (producto n.º 2), para terminar utilice el FINAL CLEANER (producto n.º 3) en el caso de una rotulación integral.

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

! Seque la superficie a fondo después de la limpieza.



Shampcar
Champú concentrado
para carrocerías



Pre Cleaner
Producto de limpieza
universal potente



Adhesive Remover
Producto de limpieza
potente



Final Cleaner
Producto de limpieza
y desengrasante final

4. LAMINACIÓN DEL FILM:

Le recomendamos plastificar el film HX500WG2 con el film de plastificación PC500G2.

Asegúrese de que el film HX500WG2 esté seco antes de aplicarlo.

El tiempo de secado al tacto del film HX500WG2 impreso es de un máximo de 10 minutos, pero conviene esperar al menos 48 horas antes de aplicarlo, plastificarlo y cortarlo.

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

5. APLICACIÓN DEL FILM HX500WG2:

El film HX500WG2, plastificado o no, solo puede aplicarse mediante el método «en seco» a consecuencia de su protector HEX'PRESS.

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

Sin embargo, la etapa del alisamiento es indispensable porque permite la adhesión óptima del film HX500WG2 sobre el soporte.

Consejo de HEXIS: Para facilitar el deslizamiento de la espátula sobre el film y reducir el riesgo de micro-plegues durante esta fase, se recomienda pulverizar el producto MAGICSPRAY en la superficie de la espátula cuanto sea necesario, hasta la aplicación completa del film.

Antes de cualquier aplicación del complejo HX500WG2 + PC500G2 o del film solo, asegúrese de que todas las superficies estén limpias.

Temperatura de aplicación:

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

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

5.1. Pasos a seguir durante la aplicación del film HX500WG2 sobre superficies planas:



FIG 01

› Póngase guantes (disponibles en el maletín).

› Coloque el film impreso sobre la superficie con el fin de fijarlo sin deformarlo. (FIG. 01)

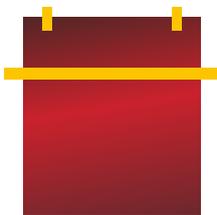


FIG 02

› Con una cinta de enmascarar o con imanes, haga una bisagra con un doblez horizontal en la parte superior, preferentemente en una parte plana. (FIG. 02)

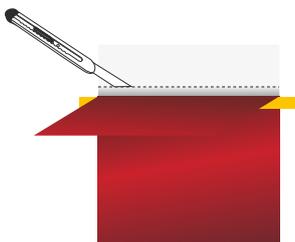


FIG 03

› Retire 10 cm del protector. (FIG. 03)

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

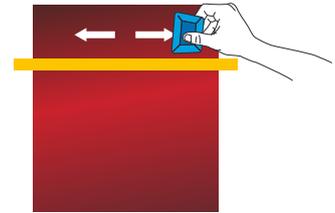


FIG 04

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

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

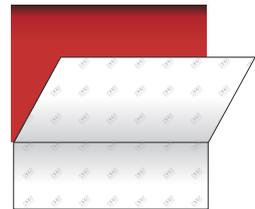


FIG 05

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

5.2. Superficies onduladas:

Al terminar la etapa 5.1, es posible encontrar pequeñas o grandes ondulaciones. Los métodos de aplicación serán diferentes en cada caso.

5.2.1. Pequeñas ondulaciones: « aplicación estirada »

- › Retire todo el protector.
- › Estire el film sobre el sustrato de manera que toque las partes en relieve. (FIG. 06) ① y ②
- › Aplique las partes en relieve con el dedo o la espátula.
- › Luego caliente los espacios estirados a entre 40 °C y 50 °C utilizando la pistola térmica.
- › Mientras se sigue calentando, descienda el pulgar sobre la parte hueca de la ondulación por los dos lados fijando el adhesivo.
- › Presione con la espátula la parte entre las dos ondulaciones, desde el centro hacia los bordes, sin calentar.
- › Proceda ahora a los cortes si su sustrato ondulado contiene varias partes.

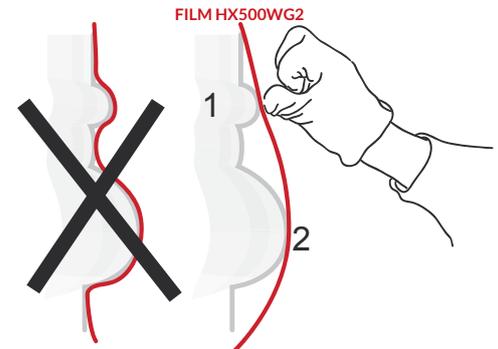


FIG 06

5.2.2. Grandes ondulaciones: « aplicación desarrollada »

- › Retire progresivamente el protector tirando hacia abajo. (FIG. 07)
- › Aplique el film con el pulgar o la espátula descendiendo horizontalmente en el hueco de la ondulación.
- › Comience a aplicar en un hueco ①, después el relieve ② y luego el hueco ③.
- › Vaya a la ondulación siguiente ④, después continúe ⑤ hasta que la aplicación sea completa.
- › La aplicación se ha terminado.

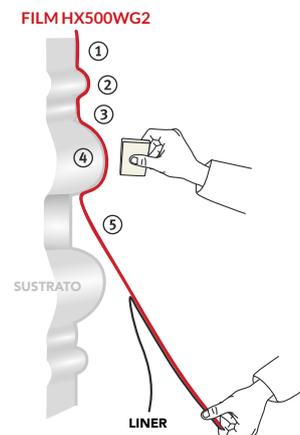


FIG 07

⚠ En las partes huecas, la tecnología HEX'PRESS requiere 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 despegue del film de su sustrato.

5.3. Superficies cóncavas:

Al terminar la etapa 5.1, proceda de la siguiente manera:

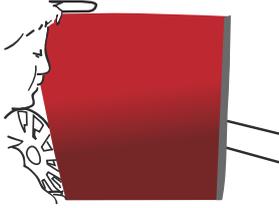


FIG 08

› Retire todo el protector. (FIG. 08)

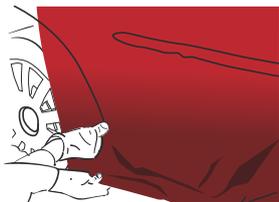


FIG 09

› Estire el film sobre el sustrato de manera que toque las partes en relieve.

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



FIG 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 por la parte hueca fijando el adhesivo. (FIG. 10)

⚠ Cuidado: HEXIS le recomienda prestar especial atención durante la aplicación de los films HEX'PRESS en las partes cóncavas. Una presión suficiente deberá aplicarse a la superficie del film para eliminar adecuadamente el aire que todavía puede encontrarse en los micro canales de la tecnología HEX'PRESS. De hecho, el aire de los microcanales, imperceptible a simple vista, puede provocar posteriormente un despegue del film de su sustrato.

Consejo de HEXIS: Para reducir el riesgo de micro pliegues 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 sobre la superficie de la espátula cuando sea necesario y hasta la aplicación completa del film.

5.4. Superficies convexas:

Al terminar la etapa 5.1, proceda de la siguiente manera:

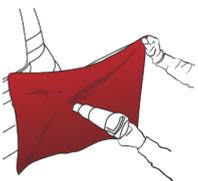


FIG 11



FIG 12

› Retire el protector.

› Caliente el film a entre 40 °C y 50 °C (FIG. 11), después estírelo de manera que recubra completamente la superficie convexa. (FIG. 12)

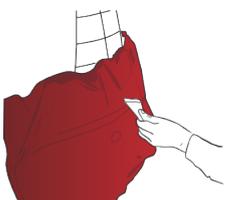


FIG 13



FIG 14

› Aplique el film sobre toda la superficie con ayuda de una espátula de plástico recubierta de fieltro asegurándose de alisar cuidadosamente la zona convexa (FIG. 13) para eliminar las tensiones.

› Si es necesario, quite y estire de nuevo el film, recubra completamente la superficie convexa y aplique el film. (FIG. 14)

- › Después de esta operación, caliente el film a entre 40 °C y 50 °C (FIG. 15) y alíselo.
- › Deje enfriar el film.
- › La aplicación está terminada. (FIG. 16)

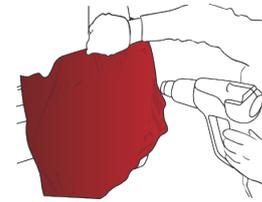


FIG 15



FIG 16

5.5. Superficies remachadas:

Al terminar la etapa 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.
- › Pase a continuación el ROLLRIV sobre el film para que se adhiera por toda la superficie del remache y luego todo alrededor del remache con la espátula (FIG. 17) o el pulgar.
- › Termine insistiendo bien en los remaches con el RIVETBRUSH (de nuevo con ligeros golpes).

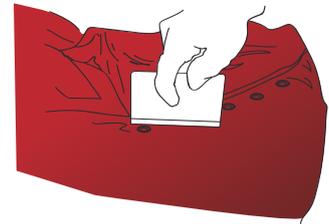


FIG 17

5.6. Información suplementaria para una rotulación integral:

- › Para los vehículos, está totalmente prohibida la aplicación sobre las juntas de estanqueidad de los cristales y juntas de carrocería.
- › La aplicación horizontal necesaria en algunos casos, como capós o techos del coche, puede generar, con el paso del tiempo, una ligera atenuación del color o del brillo en comparación con las partes expuestas verticalmente.
- › 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 desde la parte baja del vehículo hacia arriba, el film superior se aplica sobre el film inferior (Principio de las tejas).
 - Recubrimiento vertical sobre una superficie móvil: la aplicación se hace siempre desde la parte de atrás hacia adelante, el segundo film superpone el primero, etc. (FIG. 18)

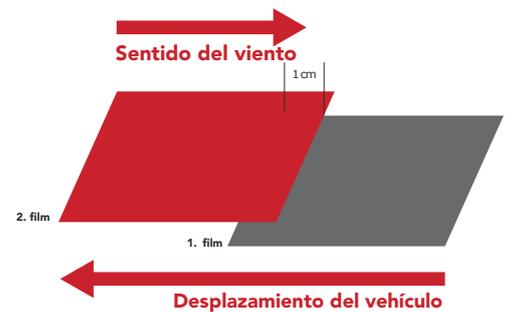


FIG 18

- › Debe evitarse la aplicación del film HX500WG2 sobre las partes no pintadas de los vehículos, como pueden ser las molduras o los parachoques no pintados.
- › La etapa inicial es muy importante. Estos son algunos consejos útiles:
 - › Haga la bisagra como se ha indicado (capítulo 5.1. Pasos a seguir durante la aplicación del film HX500WG2 sobre superficies planas; página 4) justo por encima del tirador de la puerta.
 - › Corte y quite el protector sobre esta parte superior.
 - › Extienda entonces el film y aplíquelo con la espátula.
 - › Una vez aplicada la parte superior (después del tirador de la puerta), tense el film hasta los bajos del vehículo.
 - › Estire el film sobre los tiradores de las puertas y verifique con la espátula que el film pasa alrededor de los mismos. (FIG. 19)



FIG 19

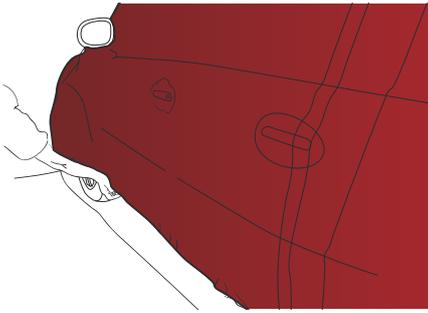


FIG 20

› Una vez realizado el contorno de los tiradores con la vuelta de los tiradores, estire el film hasta la parte inferior de la carrocería. (FIG. 20)

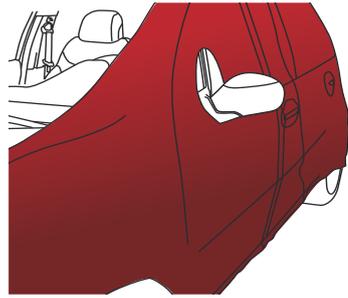


FIG 21

› 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.

› Una vez que se ha extendido el film sobre la totalidad de la superficie a cubrir, puede proceder a la aplicación de este (FIG. 21) que será diferente dependiendo de las superficies encontradas.

6. CINTA O BARNIZ DE SELLADO:

HEXIS recomienda utilizar cintas de sellado con la laminación PC500G2 en lugar de utilizar un barniz de sellado para una aplicación del film HX500WG2 sobre el vehículo (para disminuir el riesgo de deteriorar la carrocería durante la retirada).

Pero en algunos casos, como la instalación del film HX500WG2 en trenes (excepto trenes de alta velocidad) o maquinaria de obra, será necesario el barniz de sellado VR7077 para reforzar los bordes del film.

6.1. Cinta de sellado:

Para aumentar la adhesión del film HX500WG2 en las partes sensibles al desgaste como las partes inferiores, los pasos de rueda, etc. puede utilizar tiras del film de laminación PC500G2 para superficies ligeramente curvadas.

› Corte una tira de 14 mm de ancho del film de laminación.

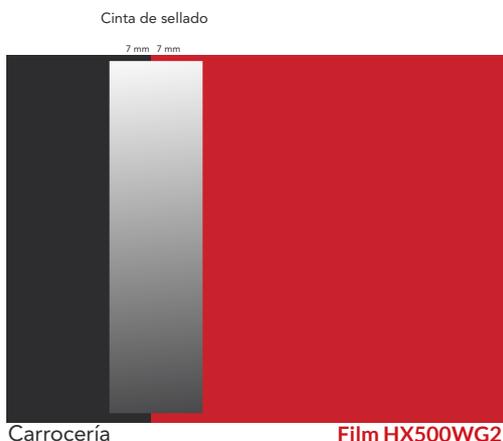


FIG 22

› Pegue la tira superponiéndola alrededor de 7 mm sobre carrocería y 7 mm del film HX500WG2. (FIG. 22)

Consejo de HEXIS: Utilice cintas de sellado en lugar del barniz VR7077 para la mayoría de las aplicaciones.

6.2. Barniz de sellado:

El barniz de sellado VR7077 deberá aplicarse solamente para reforzar la estanqueidad y la adhesión de los bordes de los films HX500WG2 sometidos a fuertes esfuerzos debidos a las condiciones exteriores sin cambiar las propiedades de adhesión de los films.

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 sobre el sustrato a 5 mm del film HX500WG2.
 - 1 sobre el film HX500WG2 a 5 mm del borde. (FIG. 23)
- › Aplique el barniz con un pincel en una sola capa después de haberse puesto guantes y gafas de protección.



FIG 23

- › Quite la cinta de enmascarar 15 minutos después de la aplicación.
- › El tiempo de secado es variable dependiendo del espesor del 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, está prohibido realizar cualquier agresión física (limpieza, abrasión, etc.).

⚠ *Se debe evitar en todo caso el contacto entre el barniz y las juntas de cristales.*

7. LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO DEL FILM HX500WG2:

Para mantener de manera óptima el film HX500WG2, HEXIS le propone una gama de productos de mantenimiento ProTech® especialmente destinados a la rotulación integral.

El film HX500WG2 puede limpiarse con todos los procedimientos convencionales de limpieza automática, mediante los productos de limpieza y detergentes utilizados en el marco del mantenimiento profesional de vehículos y equipos publicitarios.

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

⚠ *Cuidado: No se debe limpiar el film hasta 48 horas después de su aplicación, porque se puede alterar la adherencia y causar un despegue.*

⚠ *Cuidado: No están permitidos los solventes ni los detergentes corrosivos.*

⚠ *Los films adhesivos lavados 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. Más de 10 auto-lavados podrían estriar las pinturas de poliuretano, por lo tanto y de la misma manera, estos efectos mecánicos que pueden deteriorar el aspecto del film excluyen 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.

8. MÉTODO DE RETIRADA:

El film HX500WG2 está provisto de un adhesivo permanente, por lo que su retirada no es fácil. Sin embargo, siguiendo este método, le facilitaremos la desinstalación.

- › 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 sustrato, 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 por áreas pequeñas calentadas levantando el film suavemente para disminuir los riesgos de dejar adhesivo sobre el sustrato o de romper el film.
- › Continúe retirando suavemente el film hasta su retirada total, vigilando siempre el calor proporcionado, el ángulo de estiramiento del film y la velocidad.
- › Si queda adhesivo sobre el sustrato, frote la superficie con un paño impregnado de nuestro producto ADHESIVE REMOVER (producto n.º1) hasta que los residuos desaparezcan.

 *Efectúe de antemano una prueba de compatibilidad sobre una pequeña superficie no visible del sustrato a tratar. Algunos materiales plásticos pueden, en efecto, dañarse por el limpiador ADHESIVE REMOVER (producto n.º 1).*

- › Para facilitar la retirada del barniz de sellado VR7077, es posible utilizar acetona.

 *Compruebe siempre la compatibilidad y que los productos no deterioran el sustrato realizando una prueba sobre una superficie discreta de este. HEXIS no se hace responsable de los daños y degradaciones causados al sustrato mediante la utilización de productos incompatibles con el mismo.*

 *Atención: Antes de cualquier manipulación de nuestros productos líquidos, se recomienda consultar las fichas técnicas disponibles en nuestra página web www.hexis-graphics.com*

Para más información técnica, consulte las fichas técnicas de acceso libre en nuestra página web www.hexis-graphics.com, en la pestaña «Soporte Técnico».

La gran diversidad de superficies de aplicación y las nuevas posibilidades deben impulsar al usuario a examinar las propiedades del producto en cada uso. No todas las informaciones aquí publicadas constituyen un factor de garantía intangible. El vendedor no se hace responsable de 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.



www.hexis-graphics.com

HEXIS S.A.

Z.I. Horizons Sud - CS 970003
F - 34118 FRONTIGNAN CEDEX
FRANCIA
Tel.: +33 4 67 18 66 80
Fax: +33 4 67 48 38 79
Correo electrónico: assistance@hexis.fr