

FICHAS PRACTICAS

GUÍA DE APLICACIÓN Y DE RETIRADA

Film poliuretano HEX'PRESS: HX500WG2

MATERIAL NECESARIO

- › Cinta adhesiva Tesa® 50110
- › Cinta de enmascarar
- › Líquidos limpiadores para superficies de aplicación:
 - › SHAGREMOV
 - › SHAGCLEAN
- › Champú para carrocería ProTech® SHAMPCARV2
- › Facilitador de aplicación: MAGICSPRAY
- › Espátulas elegibles en el catálogo
- › Laminación PC500G2 o PC300
- › Rodillo de caucho para rotulación integral ROLLRIV
- › Rodillo de caucho para aplicaciones sobre remaches RIVETBRUSH
- › Barniz de sellado VR7077
- › Cinta de sellado RSSEAL
- › Pistola térmica PISTHERMIQ o antorcha
- › 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 °C y 25 °C.

Almácelos 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 en 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

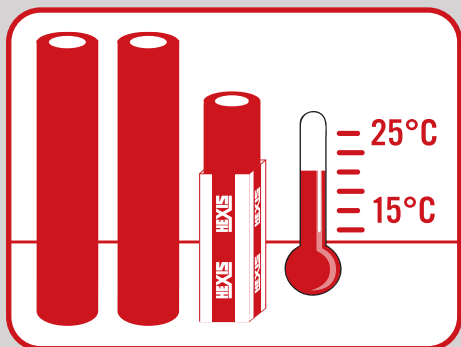
Puede aplicar los films HEXIS sobre una gran variedad de sustratos, con la condición de que tengan una superficie limpia, seca, lisa, no porosa y sin restos de aceite, grasa, cera, silicona ni otros agentes contaminantes. Para evitar sorpresas desagradables, es mejor partir del principio de que todos 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 y sucias	3
3.2. Superficies muy sucias	3
3.3. Caso particular	3
4. LAMINACIÓN DEL FILM:	3
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: «Aplicación desarrollada» en el caso de grandes ondulaciones:	5
5.3. Superficies cóncavas:	5
5.4. Superficies convexas:	7
5.5. Superficies remachadas:	7
5.6. Información suplementaria para una rotulación integral:	7
6. USO DE LA PISTOLA TÉRMICA:	9
7. CINTA O BARNIZ DE SELLADO:	9
7.1. Cinta de sellado:	9
7.2. Barniz de sellado:	9
8. LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO DEL FILM HX500WG2:	10
9. MÉTODO DE RETIRADA:	10



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.

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 exige 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.

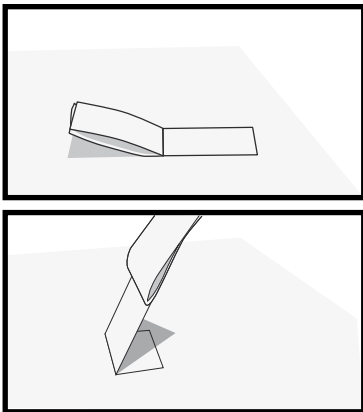
2.1. Inspección preliminar del sustrato:

- › La pintura nueva debe someterse a un periodo mínimo de secado de 7 días a 25 °C para desgasificarse por completo. Además, debe realizarse una prueba de desgasificación antes de la aplicación de los films.
- › 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® 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.



2.3. 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 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 plastificar el film HX500WG2 con el film de plastificación PC500G2 o PC300.

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

SHAMPCARV2
Champú concentrado
para carrocerías



SHAGREMOV
Producto de limpieza
potente



SHAGCLEAN
Producto de limpieza
y desengrasante final



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» debido a 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 laminado o del film solo, asegúrese de que todas las superficies están 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 soporte. La higrometría también puede influir en la adherencia del film sobre su superficie.

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

› Póngase guantes (GANTSCOV).



Figura 01

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



Figura 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)

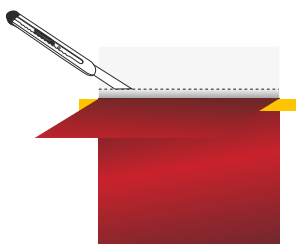


Figura 03

› 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)

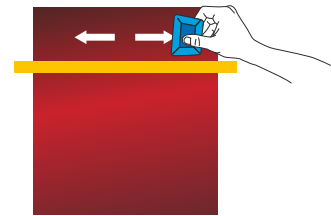


Figura 04

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)

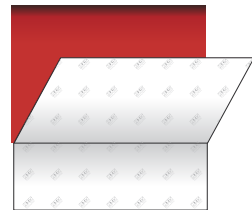


Figura 05

- ▶ Durante la aplicación sobre soportes planos, alise la totalidad de la superficie retirando progresivamente el protector 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.

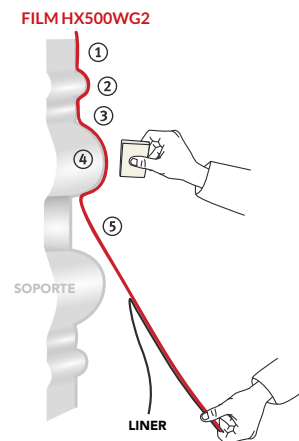


Figura 06

! 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:

Cualquier operación de calentamiento indicada a continuación debe realizarse con la pistola térmica o con la antorcha realizando movimientos de vaivén a una distancia razonable. La temperatura debe controlarse con el termómetro láser en la superficie del film, en la zona calentada, inmediatamente después de la retirada del flujo de aire caliente de la pistola térmica.

! Un flujo de calor mantenido sobre un punto fijo o cerca del film puede causar un daño irreversible al producto. No mida la temperatura en el flujo de aire de la pistola térmica. Esto falsearía la medida y podría conducir a una temperatura de calentamiento insuficiente (riesgo de despegue posterior).

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

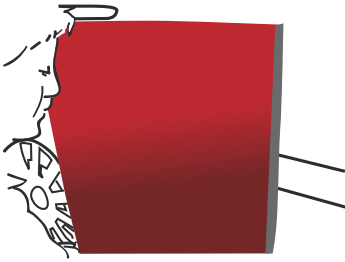


Figura 07

- ▶ Retire todo el protector. (FIG. 07)

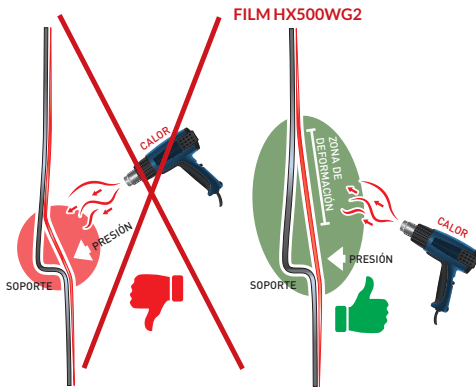


Figura 08

- ▶ Estire el film sobre el sustrato de manera que toque las partes en relieve. (FIG. 08)

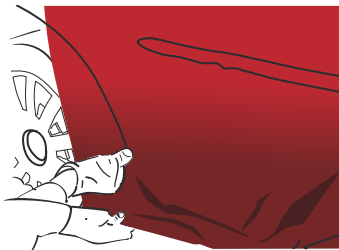


Figura 09

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

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



Figura 10

- ▶ 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 microcanales 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.

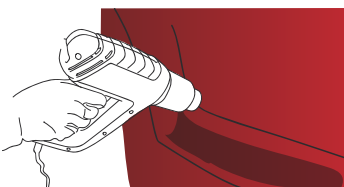


Figura 11

- ▶ 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 la etapa 5.1, proceda de la siguiente manera:

- › Retire el protector.
- › Caliente el film a entre 40 °C y 50 °C (FIG. 12), después estírelo de manera que recubra completamente la superficie convexa. (FIG. 13)
- › 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. 14) para eliminar las tensiones.
- › Si es necesario, quite y estire de nuevo el film, recubra completamente la superficie convexa y aplique el film. (FIG. 15)
- › Después de esta operación, caliente el film a entre 40 °C y 50 °C (FIG. 16) y alíselo.
- › Deje enfriar el film.

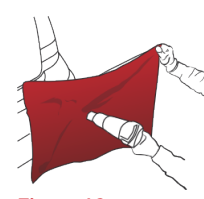


Figura 12

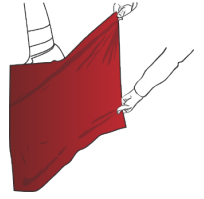


Figura 13

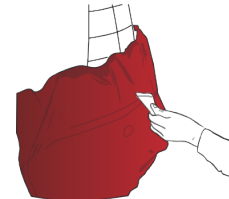


Figura 14

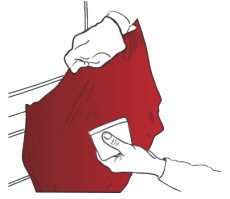


Figura 15

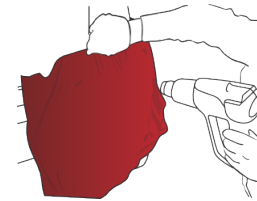


Figura 16

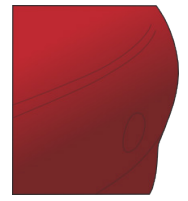


Figura 17

- › La aplicación está terminada. (FIG. 17)

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 la ROLLRIV 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. (FIG. 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)

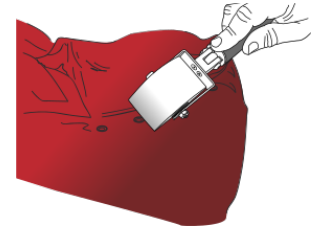


Figura 18

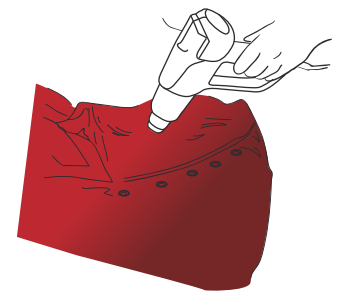


Figura 19

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:

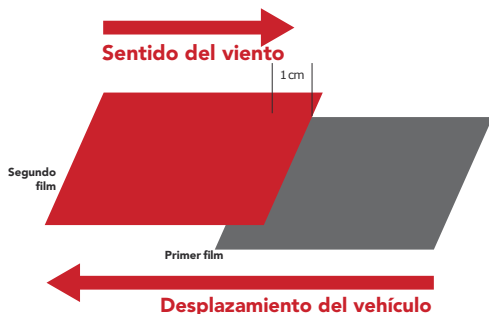


Figura 20

- 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. 20)

› 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.



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)

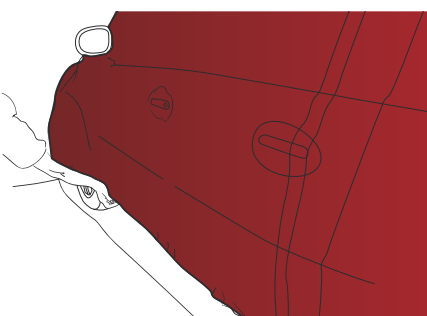


Figura 22

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

› 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.

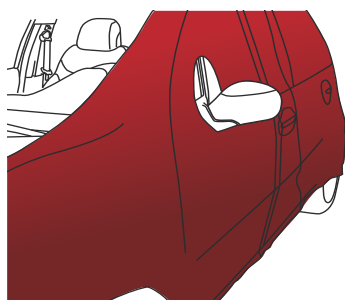


Figura 23

› Una vez que se ha extendido el film sobre la totalidad de la superficie a cubrir, puede proceder a la aplicación de este (FIG. 23) que será diferente dependiendo de las superficies encontradas.

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».

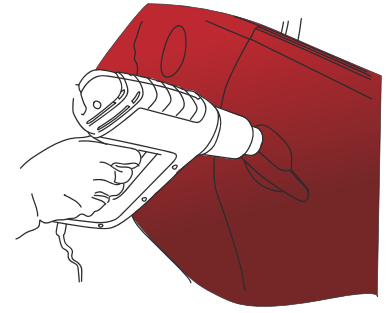


Figura 24

7. CINTA O BARNIZ DE SELLADO:

HEXIS recomienda utilizar cintas de sellado RSSEAL en lugar de utilizar un barniz de sellado para la aplicación del film HX500WG2 en un vehículo (para reducir el riesgo de deterioro de la carrocería durante la desinstalación).

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.

7.1. Cinta de sellado:

Para aumentar la adhesión del film HX500WG2 en las partes más sensibles al desgaste como las partes inferiores, los pasos de ruedas... pueden utilizarse tiras de RSSEAL para superficies ligeramente curvadas.

- ▶ Pegue la tira superponiéndola alrededor de 7 mm sobre carrocería y 7 mm del film HX500WG2. (FIG. 25)

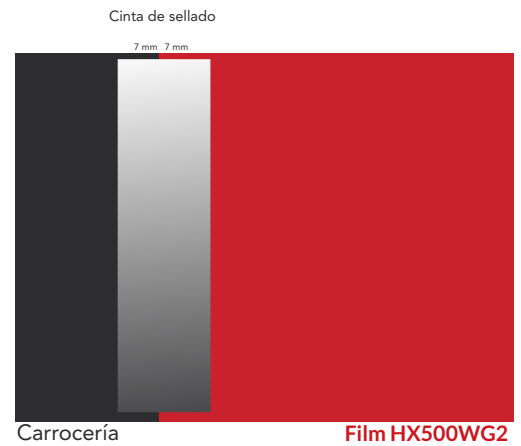


Figura 25

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

7.2. 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. 26)



Figura 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.
- ▶ 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.*


8. LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO DEL FILM HX500WG2:

Para el mantenimiento rápido del conjunto HX500WG2 + 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 HX500WG2 puede también 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 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.

9. MÉTODO DE RETIRADA:

El film HX500WG2 cuenta con un adhesivo permanente por lo que su retirada no es sencilla. Sin embargo, siguiendo estos pasos, se facilita la tarea.


- ▶ Utilice una pistola térmica, empiece por una esquina y caliente el film a una temperatura de unos 60 °C (termómetro láser).
- ▶ Sin dañar el soporte, levante suavemente la esquina usando el cúter y a medida que las partes se calientan, continúe, poco a poco, retirando el film que deberá formar un ángulo de 70° a 80° con la superficie.


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

- ▶ Proceda siempre en zonas pequeñas, calentando y levantando el film lentamente 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, controlando siempre el calor proporcionado, el ángulo de estiramiento del film y la velocidad de estiramiento.

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

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

 *Los líquidos pueden dañar las juntas por lo que se deben tomar las medidas necesarias antes de realizar la limpieza.*

 *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 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 marcaje 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.

