

FICHAS PRACTICAS

GUÍA DE APLICACIÓN Y DE RETIRADA

Film HEX'PRESS sin PVC: HXLT200

MATERIAL NECESARIO

- › Cinta adhesiva Tesa® 50110
- › Cinta de enmascarar o imanes
- › Paños de microfibra
- › Champú para carrocería ProTech® SHAMPCARV2
- › Líquidos limpiadores para superficies de aplicación:
 - › SHAGREMOV
 - › SHAGCLEAN
- › Líquido de ayuda para la aplicación MAGICSPRAY
- › Guantes para la rotulación integral SHAGGLOVE
- › Cortador de liner SHAGCUT
- › Espátulas disponibles en el catálogo
- › Laminación PC500 o LTL750
- › Pistola térmica SHAGGUN
- › Cinta de sellado RSSEAL
- › Barniz de sellado VR7077
- › Otros accesorios de aplicación HEXIS
- › Productos de mantenimiento SHAGRELOAD
- › Kit de revestimiento cerámico NANOSERUM by HEXIS

ALMACENE LOS FILMS EN BUENAS CONDICIONES

Mantenga los films alejados de cualquier fuente de calor importante (radiadores, exposición directa al sol, etc.): la temperatura ideal debe estar entre 15 y 25 °C.

Se deben almacenar en una atmósfera con una humedad relativa entre el 30 % y el 70 %.

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

PROPIEDADES

El film HXLT200 es un film sin PVC de 50 micras adecuado para las superficies ligeramente complejas «2D+» y que se adhiere perfectamente al vidrio, acero, aluminio, PVC y melamina. Su rendimiento técnico y su flexibilidad permiten aplicarlo en superficies ligeramente curvadas que necesitan cierta conformabilidad.

La combinación del film HXLT200 con la alta tecnología HEX'PRESS le permite un resultado de gran calidad y reduce el tiempo de instalación necesario. Gracias a esta tecnología, el film puede reposicionarse fácilmente. Sin embargo, es imprescindible realizar el alisado para garantizar la adhesión óptima del film en la superficie.

PREPARE LAS SUPERFICIES DE APLICACIÓN

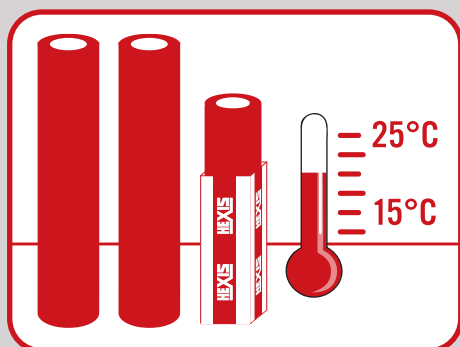
Los films HEXIS pueden aplicarse sobre una gran variedad de soportes, siempre y cuando presenten una superficie limpia, seca, lisa, no porosa y sin restos de aceite, grasa, cera, silicona ni otros agentes contaminantes. Para evitar sorpresas desagradables es mejor partir del principio de que todos los soportes están contaminados y deben limpiarse previamente (véase el apartado 3).

Realice una prueba previa en una parte poco visible para comprobar la compatibilidad y asegurarse de que el soporte no se deteriora.

No dude en consultar las fichas técnicas de los films utilizados en nuestra página web www.hexis-graphics.com.


ÍNDICE

1. RECOMENDACIONES:.....	2
2. PRUEBAS PRELIMINARES DE LOS SOPORTES:.....	2
2.1. Inspección preliminar del soporte:.....	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 poco sucias:.....	3
3.2. Superficies muy sucias:.....	3
3.3. Caso concreto:.....	3
4. LAMINACIÓN DEL FILM:.....	3
5. APLICACIÓN DEL FILM HXLT200:.....	4
5.1. Inicio y aplicación del film en superficies planas:.....	4
5.2. Aplicación conforme al perfil del soporte en superficies ligeramente onduladas:.....	5
5.3. Aplicación conforme al perfil del soporte en puertas de chapa de vehículos:.....	5
5.4. Superposición de tiras:.....	9
6. CINTA O BARNIZ DE SELLADO:.....	9
6.1. Cinta de sellado:.....	9
6.2. Barniz de sellado:.....	10
7. TRATAMIENTO DEL FILM:.....	10
8. LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO DEL FILM HXLT200:.....	11
9. MÉTODO DE RETIRADA:.....	11



1. RECOMENDACIONES:

- › El film HXLT200 se adhiere principalmente en vidrio, acero, aluminio, PVC y melamina.
- › El film HXLT200 se adhiere con dificultad en soportes de baja energía (polietileno, polipropileno, etc.), así como en superficies granuladas o estructuradas, o recubiertas de pintura acrílica.
- › Para coches, está totalmente prohibido aplicar el film en las juntas de estanqueidad de los cristales, juntas de carrocería y plásticos ABS no pintados (molduras laterales, parachoques, carcasas de retrovisores, etc.).
- › Se deben realizar pruebas previas para cualquier otro tipo de soporte.
- › La adherencia óptima del film HXLT200 se obtiene tras 24 horas de contacto.
- › Después de su uso, conserve los rollos del film HXLT200 en su envase original para así mantener todas sus cualidades.

 *El contacto prolongado entre los rollos de film HXLT200 puede provocar un deterioro irreparable, por lo que HEXIS no se hace responsable.*

2. PRUEBAS PRELIMINARES DE LOS SOPORTES:

Antes de cualquier aplicación se debe realizar una inspección previa del estado del soporte 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 que se va a cubrir.

2.1. Inspección preliminar del soporte:

- › Cualquier pintura nueva debe dejarse secar al menos 7 días a 25 °C para que se desgasifique por completo. 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 someterse a una prueba de adherencia.

2.2. Prueba de adherencia:

Utilice 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 la cinta y tire de ella de golpe en dirección perpendicular a la superficie del soporte. El film debe ofrecer cierta resistencia al retirarlo. Repita la operación en varios puntos.

> 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.

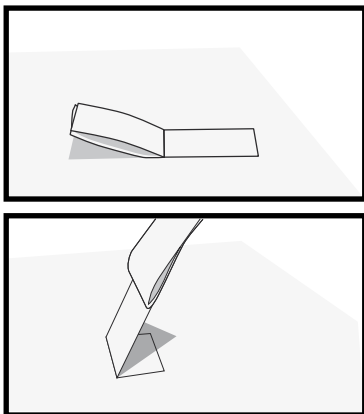
2.3. Prueba de desgasificación:

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

2.4. 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 CONTINUOS DE VAIVÉN CON LA LLAMA SOBRE EL SOPORTE (EXISTE EL RIESGO DE DAÑAR SERIAMENTE EL SOPORTE SI SE APLICA CALOR DURANTE MÁS DE UN SEGUNDO SOBRE EL MISMO PUNTO).

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

Realice previamente una prueba de compatibilidad en una zona poco 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 SHAGREMOV y luego, retire el producto ayudándose de un paño limpio o una espátula.
- › Cuando el soporte esté limpio y seco, realice una limpieza final con SHAGCLEAN.

3.3. Caso concreto:

Los métodos de preparación de los soportes deben adaptarse dependiendo de su naturaleza y su estado. Por tanto, las superficies pintadas deben secarse y endurecerse, y las pinturas horneadas deben haberse enfriado. En el caso de 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 parcial:
- › Limpie el soporte con agua y jabón y después, pase un paño empapado en SHAGCLEAN.

! Antes de utilizarlo, consulte las fichas de datos de seguridad de los productos.

- › Seque perfectamente la superficie después de limpiarla.

4. LAMINACIÓN DEL FILM:

Recomendamos laminar el film HXLT200 con uno de los siguientes films de laminación: LTL750 para una aplicación en superficies planas únicamente o PC500 para una aplicación en superficies planas o ligeramente curvadas.

SHAMPCARV2
Champú concentrado
para carrocerías



SHAGREMOV
Producto de limpieza
potente



SHAGCLEAN
Producto de limpieza
y desengrasante final



Asegúrese de que el film HXLT200 esté seco antes de laminarlo.

El tiempo de secado al tacto del film HXLT200 impreso es de 10 minutos como máximo, pero conviene esperar al menos 24 horas antes de aplicarlo, laminarlo y cortarlo.

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

5. APLICACIÓN DEL FILM HXLT200:

El film HXLT200, 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, es imprescindible realizar el alisado porque permite la adhesión óptima del film HXLT200 en la superficie.

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, siempre que sea necesario, y hasta la aplicación completa del film.

Antes de aplicar el complejo HXLT200 + laminación o el film solo, asegúrese de que todas las superficies están limpias.

Temperatura de aplicación:

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

Debe respetarse tanto la temperatura ambiente como la del soporte. La higrometría también puede influir en la adhesión del film al soporte.

5.1. Inicio y aplicación del film en superficies planas:

► Póngase los guantes SHAGGLOVE.



Figura 01

► Coloque el film impreso en la superficie para fijar el motivo sin deformarlo. (FIG. 01)



Figura 02

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

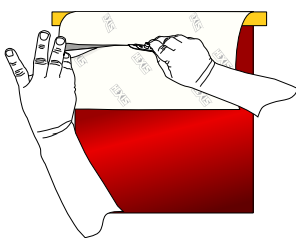


Figura 03

► Corte el liner con el SHAGCUT a unos 30 cm del borde, después retire la parte superior. (FIG. 03)

- ▶ Comience a aplicar el film con una espátula (previamente recubierta de fieltro) formando un ángulo de 30°, desde el centro hacia los bordes. (FIG. 04)

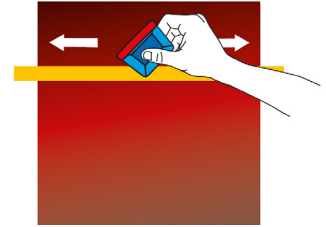


Figura 04

Consejo de HEXIS: para facilitar el deslizamiento de la espátula sobre el film, puede pulverizarse MAGICSPRAY sobre la espátula, siempre que sea necesario, y hasta la aplicación completa del film.

- ▶ Quite la bisagra para poder continuar con la retirada del liner dependiendo de las superficies (véanse los siguientes apartados). (FIG. 05)

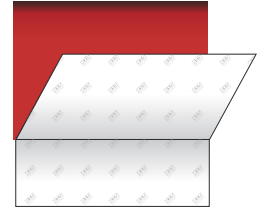


Figura 05

- ▶ Durante la aplicación en soportes planos, alise toda la superficie retirando progresivamente el liner e insistiendo bien en los contornos y bordes.

5.2. Aplicación conforme al perfil del soporte en superficies ligeramente onduladas:

Al terminar los pasos del apartado 5.1., proceda de la siguiente manera con la aplicación conforme al perfil del soporte:

- ▶ Retire progresivamente el liner tirando hacia abajo sin estirar el film.
- ▶ Aplique el film con el pulgar o la espátula descendiendo horizontalmente, siguiendo el hueco de la ondulación.
- ▶ Comience a aplicar en el hueco ligero ①, después en el relieve ② y luego, en el siguiente hueco ③. (FIG. 06)
- ▶ Vaya a la siguiente ondulación ④, después continúe.

Consejo de HEXIS: para las superficies con características 3D, utilice uno de los films fundidos de la gama HX100 o THE190EVO.

En las zonas cóncavas, el film HXLT200 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 o la aparición de burbujas.

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.

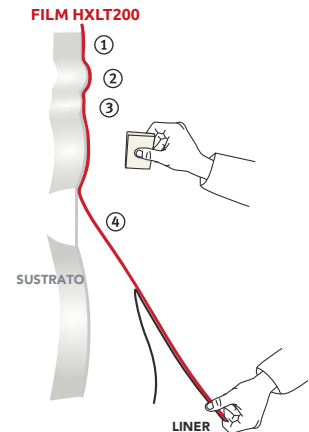


Figure 06

5.3. Aplicación conforme al perfil del soporte en puertas de chapa de vehículos:

5.3.1. Posicionamiento del film

- ▶ Posicione el film o el conjunto (film + laminación) sobre la carrocería y fíjelo con imanes o cinta de enmascarar bajo la futura bisagra. (FIG. 07)



Figure 07



Figure 08

- › Corte el liner con el SHAGCUT aproximadamente en el centro de la ventana falsa.

- › Retire la parte superior del liner. (FIG. 08)

5.3.2. Aplicación en la zona plana interior de la ventana falsa



Figure 09

- › Empiece a aplicar la parte del film sin protección en la superficie plana central de la ventana falsa. (FIG. 09)

- › Quite los imanes.
- › Desenrolle el liner hasta las tres cuartas partes para evitar que el film se pegue al soporte.
- › Aplique el film con la espátula, sin ejercer tensión, en la superficie plana de la ventana falsa hasta la arista interior.

5.3.3. Aplicación del film en la arista interior



Figure 10

- › Deslice la espátula con movimientos circulares hasta el borde de la deformación, sin ejercer demasiada presión ni deformar el film. Para ello, levante la parte suelta del film para evitar que se generen tensiones. (FIG. 10)

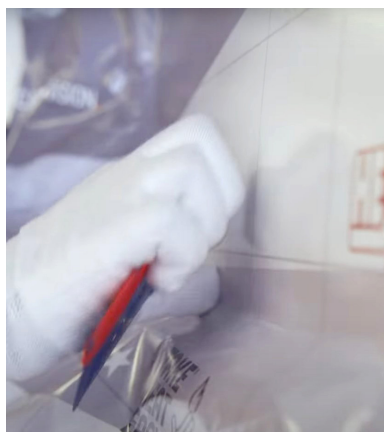


Figure 11

- › Marque el interior de la deformación con el pulgar enguantado, sin ejercer demasiada presión. (FIG. 11)

⚠ Para evitar tensiones y deformaciones en el film, no lo ponga en contacto con la arista exterior de la ventana falsa.

Ventaja: esta técnica permite aplicar el film en el hueco sin deformarlo.

5.3.4. Aplicación del film en la zona cóncava

- ▶ Pase una mano por debajo del film para despegarlo del borde hasta el inicio de los pliegues.

⚠ No se debe ejercer ninguna tensión sobre el film durante las siguientes operaciones.

- ▶ Caliente el film a una temperatura de entre 30 °C y 40 °C para activar la memoria residual y alisar los pliegues. (FIG. 12)
- ▶ Coloque el film en la carrocería sin estirarlo.



Figure 12

- ▶ Aplique el film en la zona cóncava con la mano enguantada. (FIG. 13)

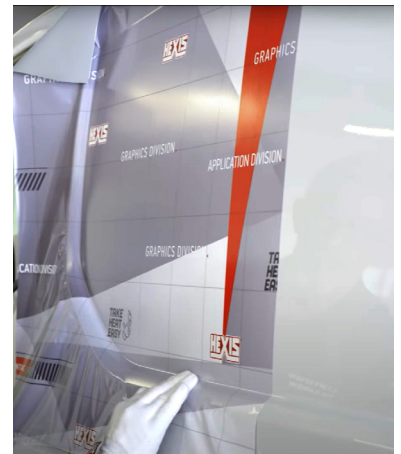


Figure 13

5.3.5. Aplicación del film en la arista exterior

- ▶ Distribuya los pliegues sobre la zona plana de la carrocería, trabajando la memoria residual. Caliente el film entre 30 °C y 40 °C. (FIG. 14)

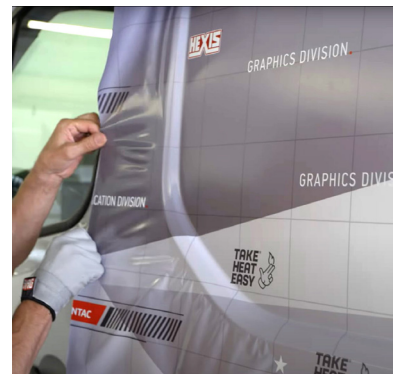


Figure 14

- ▶ Marque la arista exterior con el pulgar sin ejercer demasiada presión y, a continuación, distribuya los pliegues sin ejercer tensión. (FIG. 15)



Figure 15



Figure 16

- › Retire el liner completamente y reposicione el film sobre el resto de la carrocería que queda por cubrir.

- › Marque la arista exterior con el pulgar sin ejercer demasiada presión.
- › Aplique el film con la espátula cerca de la zona cóncava. (FIG. 16)



Figure 17

5.3.6. Aplicación del film en las superficies planas exteriores a la ventana falsa

- › Despegue ligeramente de la carrocería el resto del film que queda por cubrir.
- › Caliente entre 30 °C y 40 °C todo el film que queda por cubrir. (FIG. 17)
- › Distribuya los pliegues mientras coloca el film.



Figure 18

- › Aplique el film con la espátula. (FIG. 18)

5.3.7. Fijación final de la estructura del adhesivo



Figure 19

- › Termine aplicando el film en la zona cóncava.
- › Mientras se calienta el film, pase el ROLLCOV a lo largo de la ventana falsa para compactar la estructura del adhesivo. (FIG. 19)

- › La aplicación del film está terminada, ahora puede realizar los cortes.

Consejo de HEXIS: para las superficies muy convexas, utilice uno de los films fundidos de la gama HX100 o THE190EVO.

⚠ Con la tecnología HEX'PRESS es posible reposicionar muy fácilmente el film durante su aplicación en el soporte y una buena evacuación del aire. Sin embargo, en las zonas más 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. Por lo tanto, HEXIS le recomienda prestar especial atención durante cualquier aplicación del film HXLT200 en zonas cóncavas.

5.4. Superposición de tiras:

- ▶ En caso de solape, HEXIS recomienda hacer una superposición de film de 1 cm dependiendo de:
 - Superposición horizontal: la aplicación se hace siempre de abajo hacia arriba, el film superior se aplica sobre el film inferior (efecto teja).
 - Superposición vertical en una superficie móvil: la aplicación siempre se hace de atrás hacia adelante, el segundo film superpone el primero, etc. (FIG. 20)

Si hay zonas demasiado convexas, le recomendamos utilizar un film fundido de la gama HX100 o THE190EVO.

⚠ En el caso de una instalación de film HXLT200 en un vehículo, está totalmente prohibido aplicarlo sobre las juntas de estanqueidad de los cristales, juntas de carrocería, plásticos ABS no pintados (molduras laterales, parachoques, carcasas de retrovisores, etc.).

⚠ La aplicación horizontal necesaria en algunos casos, como para los 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 cualquier responsabilidad sobre la durabilidad del producto.

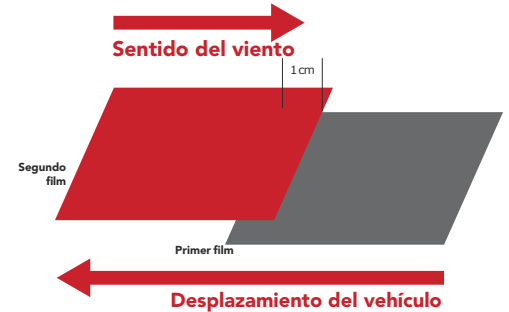


Figura 20

6. CINTA O BARNIZ DE SELLADO:

HEXIS recomienda utilizar cintas de sellado RSSEAL en lugar del barniz de sellado para la aplicación del film HXLT200 + laminación en un vehículo (para reducir el riesgo de deterioro de la carrocería al retirar el film).

Pero en ciertos casos, como en la aplicación del film HXLT200 en un tren (excepto los de alta velocidad), maquinaria de obras, etc., el barniz de sellado VR7077 será necesario para reforzar los bordes del film.

6.1. Cinta de sellado:

Para aumentar la adherencia del film HXLT200 en las partes más sensibles al desgaste (partes inferiores, pasos de ruedas...), pueden utilizarse tiras de RSSEAL para superficies ligeramente curvadas.

- ▶ Aplique la tira superponiéndola alrededor de unos 7 mm en la carrocería y 7 mm del film HXLT200. (FIG. 21)



Figura 21

Consejo de HEXIS: utilice cintas de sellado al 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 HXLT200 sometidos a fuertes agresiones por las condiciones exteriores sin modificar 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 tiras de cinta de enmascarar:
 - 1 en el soporte, a 5 mm del film HXLT200.
 - 1 en el film HXLT200, a 5 mm del borde. (FIG. 22)
- ▶ Aplique el barniz con un pincel en una sola capa, tras haberse puesto guantes y gafas de protección.
- ▶ Retire la cinta de enmascarar 15 minutos después de la aplicación.
- ▶ El tiempo de secado varía dependiendo del espesor del barniz aplicado y de la temperatura ambiente: para un film sin sobrecarga, el tiempo de secado óptimo será de 24 horas. Durante este periodo, no se permite ninguna agresión física (limpieza, abrasión, etc.).

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

7. TRATAMIENTO DEL FILM:

Para mantener las superficies recubiertas con film limpias durante más tiempo y facilitar su limpieza, HEXIS le recomienda tratarlas con el líquido NANO SERUM by HEXIS en cuanto termine su aplicación y después, periódicamente. Este tratamiento superficial proporciona una protección hidrófoba al film, le confiere un efecto antiadherente frente a compuestos acuosos y contaminantes externos, y contribuye a mantener el aspecto estético de las superficies recubiertas con film durante mucho tiempo.


El NANO SERUM by HEXIS debe aplicarlo un profesional cualificado en un lugar limpio, sin polvo, bien ventilado y protegido de la luz solar directa (el líquido NANO SERUM es sensible a los rayos UV).

Consejo de HEXIS: para más detalles sobre el método de aplicación del líquido, consulte la ficha técnica del NANO SERUM by HEXIS.

Observación: tras el tratamiento con el NANO SERUM by HEXIS puede observarse un ligero cambio en el aspecto del film, pero esto no afecta a su calidad. HEXIS considera que este cambio de aspecto es normal, teniendo en cuenta la adición de una capa de NANO SERUM by HEXIS en la superficie del film, y no aceptará ninguna reclamación por este motivo.

La protección proporcionada por el NANO SERUM by HEXIS es eficaz hasta 36 meses, dependiendo de las condiciones de exposición y del mantenimiento del vehículo.

El efecto protector del NANO SERUM by HEXIS puede verse alterado y reducido si la limpieza del vehículo se realiza frecuentemente con cepillos automáticos en centros de lavado. El tratamiento cerámico pierde su eficacia cuando el efecto hidrófugo se vuelve irregular en la superficie del film.

 *El NANO SERUM by HEXIS es un producto técnico cuya aplicación debe realizarla un profesional cualificado. HEXIS no se hace responsable de posibles huellas de aplicación, demarcaciones, anillos, etc. visibles en el film y resultantes de una aplicación incorrecta del producto.*

HEXIS declina toda responsabilidad en el caso de un uso inadecuado o el incumplimiento de las instrucciones de seguridad de todos sus productos.



Figura 22


8. LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO DEL FILM HXLT200:


Para el mantenimiento rápido del conjunto HXLT200 + 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 HXLT200 puede también limpiarse mediante procedimientos convencionales de limpieza automática, así como con productos de limpieza y detergentes utilizados para el mantenimiento profesional de vehículos y equipos publicitarios.

Sin embargo, si va a utilizar limpiadores de alta presión hay que respetar las siguientes precauciones: ejercer solo una presión media, a una distancia mínima de 50 cm y con una temperatura máxima del agua de 35 °C.

 *Atención: no se recomienda limpiar el film hasta 48 horas después de su aplicación ya que se puede alterar la adherencia y provocar su posible despegue.*

 *Atención: no están permitidos los disolventes ni los detergentes corrosivos.*

 *Los films adhesivos que se limpien con aditivos no especificados en las estaciones de lavado eximen a HEXIS de toda responsabilidad.*

 *Trenes de lavado: los productos aditivos y el estado de los rodillos pueden afectar a la adherencia de los films 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 alterar el aspecto del film excluyendo así nuestra responsabilidad.*

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

9. MÉTODO DE RETIRADA:


El film HXLT200 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 calienten, continúe retirando poco a poco el film que deberá formar un ángulo de 70° a 80° con la superficie.

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

- ▶ Proceda siempre en zonas pequeñas, calentando y levantando el film lentamente para disminuir el riesgo de dejar adhesivo sobre el soporte o de romper el film.
- ▶ Continúe calentando y retirando suavemente el film hasta su retirada total, controlando en todo momento el calor proporcionado, el ángulo y la velocidad de estiramiento del film.
- ▶ Si quedan restos de adhesivo en la superficie, frote 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 información técnica complementaria, consulte las fichas técnicas de acceso libre en nuestra página web www.hexis-graphics.com, en la pestaña para Profesionales.

La gran diversidad de superficies de aplicación y las nuevas posibilidades deben impulsar al usuario a examinar las propiedades del producto en cada uso. Toda la información aquí publicada no constituye un factor de garantía intangible. El vendedor no se hace responsable 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