

# FICHES PRATIQUES

## GUIDE D'APPLICATION Films pour bâches de véhicules : **TB9000S / VTB901WG1 / PTB900**

### MATÉRIEL NÉCESSAIRE

- › Plotter
- › Adhésif Tesa® 7476
- › Tiro de masquage
- › Liquides de nettoyage des surfaces de pose :
  - › Shampoing carrosserie ProTech® SHAMPCARV2
  - › SHAGREMOV
  - › HEXIS'O
- › Film de transfert HEX904 (Tape)
- › Raclettes selon votre choix dans le catalogue
- › Cutter

### STOCKER VOS FILMS DANS DE BONNES CONDITIONS

Éloigner les films de toute source de chaleur importante (radiateurs, exposition directe au soleil...).

Durabilité au stockage : 2 ans lorsque le film est stocké dans son emballage d'origine à une température comprise entre 15 °C et 25 °C et entre 30 % et 70 % d'humidité relative.

### CARACTÉRISTIQUES

Les films pour bâches de véhicule sont constitués d'un PVC coulé enduit d'un adhésif acrylique particulièrement adapté à la pose sur ce type de support.

#### TB9000S :

Film teinté masse de 80 µm pour une utilisation en DAO.

#### VTB901WG1 :

Film de 80 µm imprimable avec encres solvants, éco-solvants, latex et UV.

#### PTB900 :

Film de plastification de 50 µm destiné à la protection du film imprimable VTB901WG1.

Les performances techniques et la souplesse de ces films vous permet de les appliquer sur les bâches de divers véhicules, qu'elles soient anti-effraction ou non.

### PRÉPARER VOS SUPPORTS D'APPLICATION

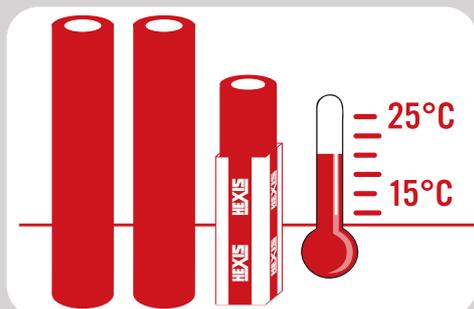
Vous pouvez appliquer vos films HEXIS sur une grande variété de bâches pour véhicules, à condition que ces dernières offrent une surface propre, sèche et dépourvue de traces d'huile, de graisse, de cire, de silicone ou autres agents polluants. Pour éviter de mauvaises surprises, partir du principe que tous les supports sont pollués et doivent être nettoyés (cf. chapitre 6).

Ne pas oublier de faire un essai préalable sur une petite surface afin de vérifier la non-détérioration du support.

Pour davantage d'informations techniques, se référer aux fiches techniques disponibles sur l'Espace Pro du site [www.hexis-graphics.com](http://www.hexis-graphics.com).

### SOMMAIRE

1. RECOMMANDATIONS :	2
2. TESTS PRÉLIMINAIRES DES BÂCHES :	2
3. DÉCOUPE DES FILMS :	2
3.1. Introduction à la découpe :	2
3.2. Tests de découpe :	3
4. PLASTIFICATION DU FILM IMPRIMÉ VTB901WG1 :	3
5. APPLICATION DU FILM DE TRANSFERT (TAPE) :	3
6. NETTOYAGE :	3
7. APPLICATION DU GRAPHISME :	4
7.1. Mise en place :	4
7.2. Application :	5
8. NETTOYAGE ET ENTRETIEN DES FILMS :	6
9. MÉTHODE DE DÉPOSE :	6



Les méthodes de pose sont basées sur l'expérience HEXIS et ne sont pas limitatives. Pour faciliter l'application des films HEXIS, merci de respecter les consignes. HEXIS vous propose également des formations, accompagnements nécessaires pour une application optimale de ses produits.

## 1. RECOMMANDATIONS :

- Les films TB9000S et VTB901WG1 et les plastifications PTB900 ont été développés pour adhérer sur les bâches de véhicules de transport en PVC qu'elles soient anti-effraction ou non.
- L'adhésion optimale des films TB9000S et VTB901WG1 est obtenue après 24 heures de contact.

## 2. TESTS PRÉLIMINAIRES DES BÂCHES :

Avant toute application, le poseur doit effectuer une inspection préalable de l'état du support sur lesquels le film sera appliqué.

Il est de la responsabilité du poseur et du client d'évaluer le bon état de la surface à couvrir.

## 3. DÉCOUPE DES FILMS :

Les films doivent être stockés de préférence dans la même ambiance que le poste de découpe.

S'assurer que la bande de découpe sur le plotter soit parfaitement lisse et non rayée. Une bande de découpe rayée réduira la qualité de la découpe.

Régler la vitesse et la pression de la lame, de telle sorte à couper le film et la surface adhésive.

La pression de la lame doit être ajustée en fonction du film. La couleur du film est donnée par des charges colorantes pouvant engendrer plus ou moins de dureté à la découpe. Ainsi un film rouge succédant à un film blanc peut nécessiter plus de pression.

Il est conseillé de faire un test de découpe avant de lancer une production.

Avec une pression trop forte, le protecteur (liner) peut subir une scarification dans laquelle le fluage de l'adhésif peut s'immiscer et rendre plus difficile l'échenillage.

Dans tous les cas, il est préférable d'écheniller immédiatement après la découpe.

### 3.1. Introduction à la découpe :

La hauteur minimale possible à découper est fonction de l'état de la lame, de la pression, de la vitesse de découpe et du plotter. En général, la hauteur acceptable est de 10 mm, jambage de 1,5 mm, à vitesse moyenne et avec une lame en bon état. Des caractères plus petits peuvent être obtenus en réduisant la vitesse.

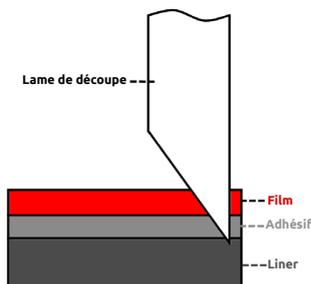


Figure 01

Exemple sur un traceur de découpe ROLAND® GX24, la vitesse moyenne recommandée est de 20 cm/s.

Remarque : Dans tous les cas, lire attentivement la notice de la machine de découpe et faire un test préliminaire de découpe.

La lame doit couper le film et la surface adhésive. (FIG. 01)

Une lame émoussée et usée influe sur la qualité de la découpe et nécessitera une pression plus forte. La facilité d'échenillage s'en ressentira également.

Après la découpe, procéder à l'échenillage, c'est-à-dire au retrait des chutes de film. Pour ce faire, retirer délicatement les surplus de film, en les décollant du liner avec un angle de 180° ; le motif à transférer restant sur le liner. Dans tous les cas, il est préférable d'écheniller immédiatement après la découpe.

En règle générale, il est plus aisé d'écheniller le graphisme de droite à gauche. Néanmoins, certaines polices s'échenillent plus facilement de gauche à droite.

Porter une attention toute particulière aux motifs de petites tailles qui peuvent facilement être emportés au moment de l'échenillage.

### 3.2. Tests de découpe :

Pour connaître le réglage du plotter, nous vous conseillons de réaliser un test préliminaire.

- › Découper un carré de 10 cm x10 cm.
- › Écheniller : enlever l'excédent de matière.
- › Vérifier :
  - › Que le carré découpé reste bien collé sur le protecteur. (FIG. 02) (FIG. 03)
  - › Que le protecteur soit exempt d'entailles.
- › L'échenillage est réussi avec un réglage optimal du plotter (pression, vitesse et état de la lame).

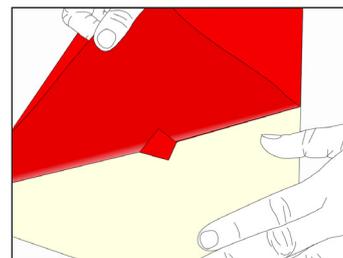


Figure 02

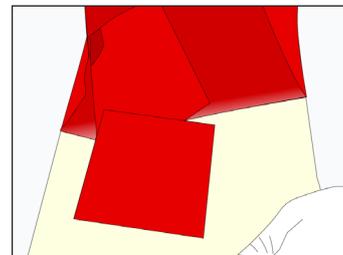


Figure 03

### 4. PLASTIFICATION DU FILM IMPRIMÉ VTB901WG1 :

Nous vous conseillons de plastifier le film VTB901WG1 avec l'un des films de plastification PTB900.

Vous assurez que le film soit sec avant de le poser.

Le film VTB901WG1 imprimé est sec au toucher au bout de 10 minutes maximum, mais il convient d'attendre au moins 48 heures avant de le plastifier, le découper, le poser.

- › Pour garantir l'évaporation des solvants, laisser sécher les films empilés dans des casiers à feuilles dans une pièce ventilée.

### 5. APPLICATION DU FILM DE TRANSFERT (TAPE) :

Afin de faciliter le transfert de vos graphismes ou lettrages sur bâches, HEXIS vous conseille d'utiliser le tape HEX904.

*Il est préférable de procéder au transfert dans la journée suivant la pose du Tape afin de ne pas laisser trop longtemps le Tape en contact avec le graphisme.*

- › Après échenillage, la pose du Tape sera suivie d'un marouflage énergique à l'aide d'une raclette (principalement sur les petits caractères).

### 6. NETTOYAGE :

Le nettoyage du support avant pose est obligatoire. Partir du principe que le support est sale à priori. Certains résidus ou souillures peuvent être invisibles, mais peuvent influencer tout de même sur l'adhésion du film.

 Avant utilisation des liquides de nettoyage ou de produits chimiques, prendre connaissance des Fiches Technique et Fiches de Données de Sécurité disponibles sur notre site internet : [www.hexis-graphics.com](http://www.hexis-graphics.com).

Il est conseillé de laver le véhicule à l'aide du shampoing carrosserie SHAMPCARV2 puis de finaliser le nettoyage à l'aide du produit HEXIS'O puis bien sécher la surface avec un chiffon propre.



ShampcarV2  
Shampoing carrosserie  
concentré



HEXIS'O  
Agent nettoyant et  
dégraissant

## 7. APPLICATION DU GRAPHISME :

La méthode d'application des films pour bâche de véhicule utilisée est la même qu'une application de films sur surfaces planes. La différence notable vient du support qui est souple et structuré.

De par la structure des bâches, la méthode dite «sèche» sera obligatoirement à utiliser avec les films TB9000S et VTB901WG1 qu'ils soient appliqués avec un film de transfert (tape) ou non.

**⚠** *Tout liquide piégé dans les structures de la bâche ne pourra pas être évacué durant l'application de film, diminuant de fait l'adhésion finale du film. Il est donc important de bien sécher le support avant d'appliquer le film.*

Vous assurez avant toute application des films TB9000S ou VTB901WG1 que toutes les surfaces soient propres (cf. paragraphe 6) en portant une attention plus particulière aux zones critiques telles que les bords et les jointures des bâches.

La température idéale de pose entre 15 °C et 25 °C (minimum 15 °C) doit être respectée tant pour l'ambiance que pour la température du support. L'hygrométrie peut toutefois influencer une moins bonne adhésion du film sur son support. Dans une ambiance froide, le transfert (Tape) devra être laissé plus longtemps avant son retrait sachant que plusieurs jours seront nécessaires pour compléter l'adhésion finale du film.

L'étape du marouflage permettant l'adhésion optimale des films TB9000S et VTB901WG1 sur le support est indispensable.

Pour réaliser une application optimale des films sur des bâches de véhicules, HEXIS vous conseille de disposer au verso de la bâche un support plan, rigide et fixe. Toutefois lorsque cela n'est pas possible, une application à même la remorque peut être réalisée mais peut s'avérer plus compliquée en particulier au niveau des barres de renfort longitudinales et transversales.

Des plis peuvent se former à ces intersections pouvant réduire l'adhésion du film et entraîner un décollement du film dans le temps.

Pour limiter ce phénomène, il est recommandé de tendre au maximum la bâche, de bien insister en bordure des barres et de s'assurer de la bonne application du film sur ces parties.

### 7.1. Mise en place :



Figure 04

► Positionner le marquage (ensemble Tape / Film / Liner ou Film / Lamination / Liner) à son emplacement et le fixer à l'aide de morceaux de Tiro de masquage (FIG. 04).



Figure 05

► Pour une application plus aisée des films de DAO il est possible de réaliser des découpes dans le complexe tape + liner une fois le graphisme positionné. (Prendre garde à ne pas toucher la bâche avec la lame de cutter). La pose du graphisme pourra ainsi être réalisée en plusieurs étapes indépendantes (FIG. 05).

## 7.2. Application :

- › À l'aide d'un ruban de masquage, faire une charnière à environ 20 cm du bord de la partie du film à appliquer.
  - › Rabattre le complexe sur la charnière réalisée précédemment.
  - › Séparer le liner du film + Tape.
- › Couper la bande de liner libérée (FIG. 06).



Figure 06

- › Appliquer le film déprotégé en passant une raclette souple (type MARBLEU) sur le Tape, du centre vers l'extérieur du graphisme (FIG. 07). La raclette doit former un angle de 45° par rapport au bas du film.

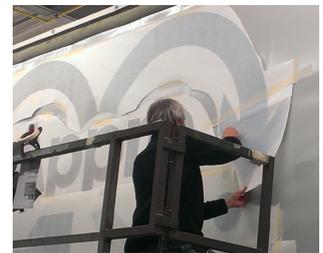


Figure 07

- › Après application de cette bande, enlever la charnière afin de continuer à retirer le liner puis poursuivre l'application le graphisme ou de la partie restante de graphisme jusqu'à sa pose complète.
- › À l'aide de la raclette bien insister sur les contours du film.

- › Retirer le tape délicatement en formant un angle de 180° par rapport à la surface (FIG. 08).



Figure 08

- › Répéter les opérations précédentes jusqu'à application complète du graphisme (FIG. 09).



Figure 09

- › La pose est terminée.

⚠ *Hexis conseille de garder la bâche tendue pendant 24 heures le temps que l'adhésion maximum du film soit atteinte.*

## 8. NETTOYAGE ET ENTRETIEN DES FILMS :

Les films TB9000S et complexes PTB900 + VTB901WG1 peuvent être nettoyés au moyen d'accessoires de nettoyage et de détergents doux (type SHAMPCARV2) utilisés dans le cadre de l'entretien professionnel des véhicules et des équipements publicitaires.

Dans le cas d'une utilisation de nettoyeurs haute pression, respecter les précautions suivantes : moyenne pression, température de l'eau à 35 °C maximum, jet d'eau perpendiculaire au film, à une distance de 50 cm minimum, sans insister sur les bordures du film au risque de provoquer un décollement de ce dernier.

⚠ Il convient d'attendre une semaine après l'application du film avant de procéder à son nettoyage, au risque d'en altérer l'adhésion et d'en provoquer le décollement.

⚠ Les solvants et détergents corrosifs ainsi que tout accessoire de nettoyage abrasif est à proscrire.

Conseil HEXIS : toujours tester une petite surface du film ou complexe avant de procéder au nettoyage total de votre recouvrement.

⚠ Les films adhésifs nettoyés avec les adjuvants indéterminés des stations de nettoyage dégagent la responsabilité d'HEXIS.

⚠ Auto-laveuse : les produits additifs et l'état des brosses rotatives peuvent nuire à la tenue des graphismes ou des films. Il est admis que 10 auto-lavages strient les peintures polyuréthane, de ce fait et de la même manière, ces effets mécaniques pouvant dégrader l'aspect du film dégagent notre responsabilité.



## 9. MÉTHODE DE DÉPOSE :

Les films TB9000S et VTB901WG1 sont pourvu d'un adhésif permanent, donc leur dépose n'est pas aisée. Toutefois, en suivant cette méthode, nous vous faciliterons la dépose.

› Vous munir du pistolet thermique, partir d'un coin et chauffer le film à une température proche de 60 °C (thermomètre laser).

⚠ Réaliser au préalable un test de résistance de la bâche à cette température. HEXIS ne peut être tenu pour responsable des dégâts et dégradations occasionnés aux supports par l'utilisation d'une température trop élevée.

› Soulever le coin avec l'aide du cutter - disponible dans la mallette- sans abîmer le support et au fur et à mesure des parties chauffées, poursuivre l'enlèvement du film ; le film devra faire un angle de 70° à 80° par rapport au support.

⚠ Un angle plus ou moins large ou aigu favorisera une cassure du film.

› Procéder toujours par petites zones chauffées en enlevant le film doucement pour diminuer les risques de laisser de l'adhésif sur le support ou de déchirer le film.

› Continuer de chauffer et d'enlever doucement le film jusqu'à son enlèvement complet, toujours en vous souciant de la chaleur déposée, de l'angle d'étirement du film et de la vitesse d'étirement.

› Si de l'adhésif reste sur le support, vous munir d'un tissu imbibé de notre produit SHAGREMOV et frotter le support jusqu'à ce que les traces disparaissent.

⚠ Effectuer au préalable, un test de compatibilité sur une petite surface, discrète du support à traiter. Certaines matières plastiques peuvent être endommagés par les produits de nettoyage. Prendre les dispositions nécessaires pour protéger les parties les plus sensibles avant le nettoyage. HEXIS ne peut être tenu pour responsable des dégâts et dégradations occasionnés aux supports par l'utilisation de produits incompatibles avec ces derniers.

⚠ Avant toute manipulation de nos liquides, consulter les fiches techniques sur notre site internet : [www.hexis-graphics.com](http://www.hexis-graphics.com).

SHAGREMOV  
Agent nettoyant  
puissant



Pour tous renseignements complémentaires d'ordre technique, veuillez-vous reporter aux fiches techniques en libre téléchargement sur notre site internet [www.hexis-graphics.com](http://www.hexis-graphics.com) à la rubrique espace pro, fiches techniques.

La très grande diversité des supports de marquage et des possibilités toujours nouvelles doivent conduire l'utilisateur à examiner les aptitudes du produit lors de chaque usage. Toutes les informations ne constituent cependant pas un facteur de garantie intangible. Le vendeur décline tous les dommages indirects et ne sera responsable qu'à concurrence du prix de ses produits. Toutes nos spécifications sont sujettes aux changements sans notification préalable. La mise à jour de nos spécifications est automatique sur notre site [www.hexis-graphics.com](http://www.hexis-graphics.com).

