

FICHES PRATIQUES

MÉTHODE DE POSE ET DE DÉPOSE

Film Vinyle Coulé

SMARTAC KG8000

MATÉRIEL NÉCESSAIRE

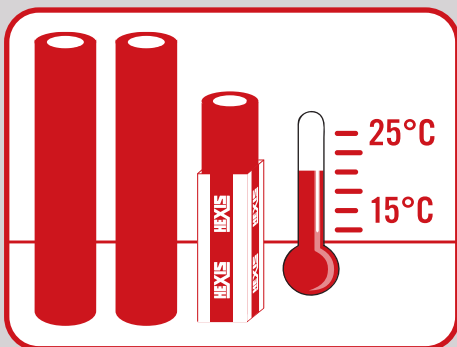
- › Plotter
- › Adhésif Tesa® 50110
- › Tiro de masquage
- › Liquides de nettoyage des surfaces de pose :
 - › SHAGREMOV
 - › SHAGCLEAN
- › Shampoing carrosserie ProTech® SHAMPCARV2
- › Liquide d'aide à la pose: HEXISGEL ou EASYPOSE
- › Raclettes selon votre choix dans le catalogue
- › Maroufle SHAGFENCES ou SHAGBODY
- › Roulette de pose sur rivets ROLLRIV
- › Brosse rivets RIVETBRUSH
- › Un pistolet thermique PISTHERMIQ
- › Un thermomètre laser PISTLASER3
- › Accessoires d'application divers HEXIS
- › Produits d'entretien HEXIS

STOCKER VOS FILMS DANS DE BONNES CONDITIONS

Éloigner les films de toute source de chaleur importante (radiateurs, exposition directe au soleil...) : la température idéale est comprise entre 15 et 25 °C.

Les stocker dans une atmosphère peu humide (30 à 70 % d'humidité relative).

Conserver vos films dans leur emballage d'origine. Chaque bobine entamée doit être stockée en position verticale ou suspendue afin de ne pas marquer le produit sur la zone d'appui.



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.

CARACTÉRISTIQUES

La série KG8000, constituée d'un PVC de 50 microns, convient parfaitement aux signalisations extérieures. Ses grandes performances techniques et sa conformabilité vous permettent de l'utiliser sur des surfaces courbes ou texturées (soudures ou rivets) et sont particulièrement recommandées pour le lettrage sur surfaces complexes et véhicules.

PRÉPARER VOS SUPPORTS D'APPLICATION

Vous pouvez appliquer vos films HEXIS sur une grande variété de supports, à condition que ces derniers offrent une surface propre, sèche, lisse, non-poreuse 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 3).

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

Ne pas hésiter à consulter les fiches techniques, des films utilisés, sur notre site internet www.hexis-graphics.com.

SOMMAIRE

1. RECOMMANDATIONS :	2
2. TESTS PRÉLIMINAIRES DES SUPPORTS :	2
2.1. Inspection préliminaire du support :	2
2.2. Test d'accrochage :	2
2.3. Test de dégazage :	2
2.4. Méthode de dégazage par flammage :	2
3. NETTOYAGE :	3
3.1. Aspect support propre et sale :	3
3.2. Aspect support très sale :	3
3.3. Cas particulier :	3
4. DÉCOUPE DES FILMS :	3
4.1. Introduction à la découpe :	4
4.2. Tests préliminaires de découpe :	4
4.3. Choix du film de transfert (Tape) :	4
4.4. Opération de transfert :	5
5. APPLICATION DU GRAPHISME OU DU FILM KG8000 :	5
5.1. Méthode sèche :	5
5.2. Utilisation du pistolet thermique ou de la torche :	8
5.3. Méthode humide :	8
6. NETTOYAGE ET ENTRETIEN DU FILM KG8000 :	8
7. MÉTHODE DE DÉPOSE :	9

1. RECOMMANDATIONS :

- › Le film KG8000 adhère particulièrement au verre, acier, aluminium, PVC et mélaminé.
- › Le film KG8000 a peu d'adhérence sur les supports : de faible énergie (polyéthylène, polypropylène, etc.), granuleux ou texturés, recouverts d'une peinture acrylique.
- › Pour la pose du film adhésif sur véhicules, les parties non peintes type baguettes ou pare-chocs non peints sont à éviter.
- › Pour tout autre support des essais préalables doivent être réalisés.
- › L'adhésion optimale du film KG8000 est obtenue après 24 heures de contact.

2. TESTS PRÉLIMINAIRES DES SUPPORTS :

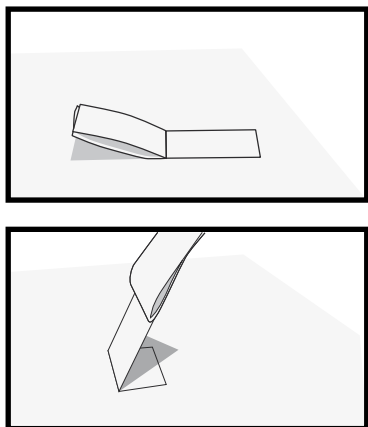
Avant toute application, le poseur doit effectuer une inspection préalable de l'état du support et de la peinture sur lesquels le film sera appliqué.

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

2.1. Inspection préliminaire du support :

- › Toute peinture neuve doit faire l'objet d'un séchage d'au moins 7 jours à 25 °C pour dégazer complètement. Un test de dégazage doit être effectué avant l'application des films.
- › Toute peinture ancienne, farineuse ou écaillée doit être poncée et rénovée avant la pose et subir un test d'accrochage.

2.2. Test d'accrochage :



Avec un ruban adhésif type Tesa® 50110 ou équivalent, surface déposée 2,5 cm x 5 cm plus un débordement non collé pour permettre la prise en main. Plier et tirer d'un coup sec perpendiculairement à la surface du support. Le film doit opposer une résistance lors du retrait. Répéter l'opération à plusieurs endroits.

> HEXIS tient à votre disposition, sur simple demande, du ruban adhésif Tesa® en 2,5 cm x 5 cm. Hexis ne pourra être tenu pour responsable en cas de détérioration du support suite à l'exécution de ce test.

2.3. Test de dégazage :

(Pour vérification) Utiliser un carré de 15 cm x 15 cm environ de polyester adhésif ou du film à appliquer. Attendre 24 heures ou 2 heures à 65 °C. L'apparition de bulles indique un dégazage insuffisant du support. Il y a lieu de renouveler l'opération après quelques jours ou d'effectuer l'opération ci-dessous.

2.4. Méthode de dégazage par flammage :

(Polycarbonate, métacrylate translucide ou diffusant, PVC expansé, etc.)

Cette méthode consiste à modifier la tension de surface d'un support par un passage à la flamme vive d'un chalumeau gaz. Faire un passage rapide, en effectuant un balayage horizontal et vertical de toute la surface du support (utiliser la pointe bleue de la flamme).


⚠ EFFECTUER DES VA-ET-VIENT AVEC LA FLAMME SUR LE SUPPORT (RISQUE DE DESTRUCTION DU SUPPORT SI CHAUFFE PROLONGÉE DE PLUS D'UNE SECONDE D'UN POINT FIXE).

Le film doit être posé immédiatement car ce léger traitement de surface disparaît après quelques minutes.

> Tout bullage dû au dégazage dégage la responsabilité d'HEXIS.

3. 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 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.

3.1. Aspect support propre et sale :

Dans le cas d'un Covering, il est conseillé de laver le véhicule à l'aide du shampoing carrosserie SHAMPCARV2 puis de finaliser le nettoyage à l'aide du produit SHAGCLEAN.

3.2. Aspect support très sale :

Dans le cas d'un covering, il est conseillé de laver le véhicule à l'aide du shampoing carrosserie SHAMPCARV2 puis d'utiliser le produit SHAGREMOV.

 Manipuler le produit SHAGREMOV dans une zone ventilée. Porter des gants et des lunettes de protection.

Effectuer au préalable, un test de compatibilité sur une petite surface, non visible, du support à traiter. Certaines matières plastiques peuvent, en effet, être endommagées par le produit et SHAGREMOV.

- › Vaporiser le produit SHAGREMOV sur la surface sale et répartir à l'aide d'un chiffon sec.
- › Laisser agir quelques instants, re-pulvériser le produit SHAGREMOV, puis essuyer le produit à l'aide d'un chiffon propre ou d'une raclette.
- › Lorsque le support est propre et sec, effectuer un nettoyage de finition à l'aide du produit SHAGCLEAN.

3.3. Cas particulier :

Penser à adapter les méthodes de préparation des supports à leur nature et à leur état. Ainsi, les surfaces peintes doivent être sèches et durcies, les peintures cuites doivent avoir refroidi. Pour les peintures séchées à l'air ou les peintures de voiture, un mois minimum de séchage est requis avant l'application des films.

- › Pour les surfaces métalliques nues dans le cas d'un total covering :
 - › Nettoyer le support avec une eau savonneuse puis avec un tissu imbibé de SHAGCLEAN.

 Consulter les Fiches de Données de Sécurité des produits avant utilisation.

- › Essuyer parfaitement la surface après le nettoyage.

4. 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.

SHAMPCARV2
Shampoing
carrosserie concentré



SHAGREMOV
Agent nettoyant
puissant



SHAGCLEAN
Agent nettoyant
et dégraissant de
 finition



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.

4.1. 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.

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)

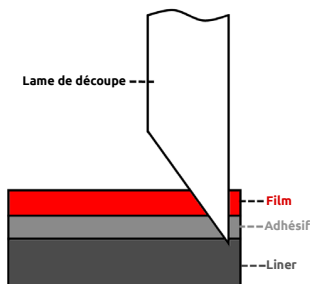


Figure 01

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.

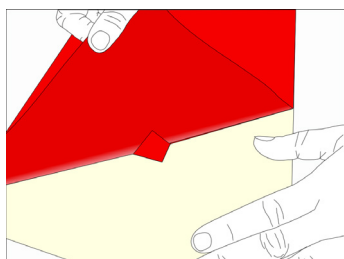


Figure 02

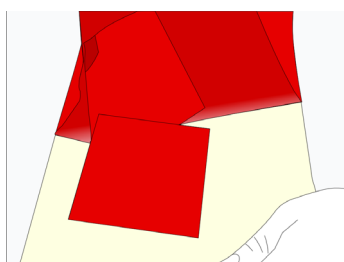


Figure 03

4.2. Tests préliminaires de découpe :

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

- › Découper un carré de 10 cm x 10 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).

4.3. Choix du film de transfert (Tape) :

La grosseur des caractères à transférer de même que les conditions de température influent sur les choix des papiers ou films transferts à utiliser. Petits caractères et température basse nécessitent un Tape High Tack. La pose à l'eau ou à sec, de même que la force souhaitée d'adhésion du Tape détermineront le choix d'un type d'adhésif particulier pour le transfert.

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

> HEXIS vous propose une gamme de films et papiers de transfert dans son catalogue.

4.4. Opération de transfert :

- › Après échenillage, la pose du Tape sera suivie d'un marouflage énergétique à l'aide d'une raclette (principalement sur les petits caractères).
- › Dans le cas de petits caractères, il est préférable de retourner l'ensemble Papier / Tape (Tape dessous, liner dessus) et d'effectuer le retrait du liner seul en maintenant le Tape horizontal.

5. APPLICATION DU GRAPHISME OU DU FILM KG8000 :

Vous assurer avant toute application du film KG8000 que toutes les surfaces soient propres (cf. paragraphe 3) en portant une attention plus particulière aux zones critiques telles que les coins, les bords.

La méthode «sèche» permet d'appliquer le film KG8000 sur des surfaces complexes : fortes déformations, tôle ondulée, rivets, etc.

La méthode «humide» sera réservée exclusivement aux surfaces planes.

La température idéale de pose entre 15 °C et 25 °C (minimum 7 °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.

5.1. Méthode sèche :

Dans tous les cas de figure, démarrer l'application par les surfaces planes. (cf. paragraphe 5.1.1)

5.1.1. Démarrage et application du KG8000 sur surfaces planes

- › Positionner le marquage (ensemble Tape / Film / Liner) à son emplacement et fixer le à l'aide d'aimants ou d'un Tiro de masquage. (FIG. 04)



Figure 04

- › Pour les grands graphismes retirer une partie du liner, pour les petits graphismes la totalité (cf. paragraphe 4.4). Bien tendre le tape avant de l'appliquer sur la surface.

- › Commencer l'application du film, uniquement sur les surfaces planes, à l'aide d'une raclette souple (type MARBLEU) préalablement recouverte de feutrine (FIG. 05). La raclette forme un angle de 45° environ avec la surface et l'application se fait du centre vers les bords du graphisme en insistant bien sur les contours.

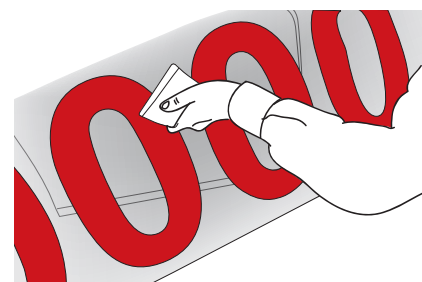


Figure 05

- › Pour les grands graphismes, retirer le reste du liner et appliquer le film sur les surfaces planes uniquement, à l'aide de la raclette souple (type MARBLEU) en insistant bien sur les contours.

5.1.1.a. Application sur des surfaces entièrement planes

- › Maroufler à nouveau la totalité de la surface du graphisme tapé en insistant bien sur les contours du graphisme.



Figure 06

- › Retirer délicatement le Tape (FIG. 06) en formant un angle de 180° par rapport à la surface.

La pose est terminée.

5.1.1.b. Application sur des surfaces avec déformations modérées

- › Pour une application sur une surface avec des déformations modérées procéder par étapes :

- › Maroufler à nouveau toutes les parties du complexe positionnées sur les surfaces planes en insistant bien sur les contours.
- › Retirer délicatement le tape en formant un angle de 180° (FIG. 06) par rapport au support.
- › Appliquer le reste du film positionné au dessus des déformations en fonction des étapes décrites dans les paragraphes suivants.

5.1.2. *Surfaces concaves*

L'étape 5.1.1.b étant terminée, procéder comme suit :

- › Mettre des gants en coton.
- › Tendre le film sur le support, de façon à ce que ce dernier touche les éventuelles parties en relief.
- › Chauffer la partie déformée entre 40 °C et 50 °C.

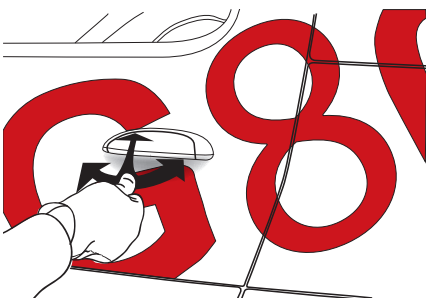


Figure 07

- › Appliquer le film avec le doigt, en faisant des mouvements du centre vers les bords. L'application s'effectue en partant du bord de la déformation vers le creux. (FIG. 07)

- › Le travail étant terminé, chauffer toutes les parties creuses qui ont subi une forte déformation à 80 °C à 90 °C pour thermoformer le produit définitivement.

5.1.3. Surfaces convexes

L'étape 5.1.1.b étant terminée, procéder comme suit :

- › Chauffer le film entre 40 °C et 50 °C puis le tendre, de manière à envelopper la surface convexe. (FIG. 08)
- › Appliquer le film sur l'ensemble de la surface à l'aide d'une raclette en plastique recouverte de feutrine en veillant à le lisser doucement sur la zone convexe pour faire disparaître les tensions et les plis.
- › Si nécessaire, décoller, retendre le film et l'appliquer.
- › Chauffer les bords à 80 °C à 90 °C.

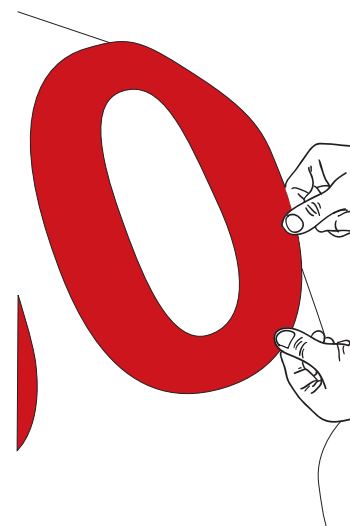


Figure 08

5.1.4. Surfaces rivetées

L'étape 5.1.1 étant terminée, procéder comme suit :

- › Quand vous rencontrez un rivet, le film est tendu, chauffer un peu entre 40 °C et 50 °C, tamponner les rivets avec le RIVETBRUSH pour y appliquer le film.
- › Passer ensuite la ROLLRIV (FIG. 09) sur le film pour le faire adhérer sur toute la surface du rivet puis faire le tour du rivet avec la raclette ou le pouce.
- › Terminer en insistant bien sur les rivets à l'aide du RIVETBRUSH (toujours par tamponnement).
- › Puis chauffer à nouveau chaque rivet à 80 °C - 90 °C. (FIG. 10)

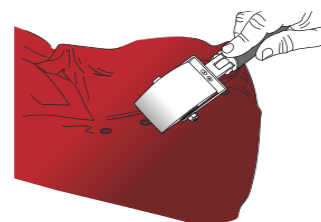


Figure 09



Figure 10


5.1.5. Remarques complémentaires

- › Pour les véhicules, la pose sur les joints d'étanchéité des vitres et des joints de carrosserie est à proscrire totalement.
- › Éviter de coller le film KG8000 sur des parties non peintes, type baguette ou pare-choc non peints.
- › La pose horizontale nécessaire dans certains cas comme capots ou pavillons peut engendrer, au fil du temps, une légère atténuation de la couleur ou de la brillance par rapport aux parties exposées verticalement. Ces zones supportant les expositions maximales d'ensoleillement ou de climat dégagent la responsabilité d'HEXIS en matière de durée de vie du produit.

5.2. Utilisation du pistolet thermique ou de la torche :

Vous venez d'utiliser le pistolet thermique ou la torche dans la méthode de pose sèche pour les surfaces complexes (concave, convexe, rivetée).

La pose étant terminée, réchauffer à l'aide d'un pistolet thermique toutes les parties qui ont subi une forte déformation. La température de chauffe doit être comprise entre 80 °C et 90 °C, la vérifier à l'aide du thermomètre laser (PISTLASER3).

 *Attention : Le contrôle avec le thermomètre laser doit se faire sur la surface du film. Ne pas mesurer la température dans le flux d'air du pistolet thermique. Ceci fausserait la mesure, et pourrait conduire à une température de re-chauffe insuffisante (risque de décollements ultérieurs).*

La chaleur permet d'accélérer le processus de collage de l'adhésif sensible à la pression. Ainsi, le film sera définitivement thermoformé.

5.3. Méthode humide :

Cette méthode d'application est réservée aux surfaces planes exclusivement. Ne pas employer cette méthode sur des surfaces complexes.

Dans tous les cas de pose humide, la longévité du travail dépendra très largement du soin apporté à chasser l'eau sous le film sinon un risque de bullage persistera. Utiliser une raclette plastique recouverte de feutrine ou une raclette SHAGFENCES ou SHAGBODY en ayant au préalable mouillé le film en surface pour ne pas le rayer. Attendre le séchage avant retrait du transfert (Tape).

- › Humidifier le support à encoller.
- › Appliquer le film KG8000 sur le support (liner côté extérieur).
- › Ôter le liner de protection et humidifier la face adhésive avec la solution HEXISGEL ou EASYPOSE ou de l'eau.
- › Retourner le film et le pré-ajuster.
- › Positionner le film par glissement.
- › Humidifier la face du graphisme avec la solution HEXISGEL ou EASYPOSE ou de l'eau afin de diminuer les frottements de la raclette.
- › A l'aide de la raclette, chasser la pellicule de liquide en partant du centre vers les bords du film et en appuyant de plus en plus fort. Renouveler l'opération jusqu'à évacuation totale du liquide.

Remarque : le temps d'application est plus long qu'avec la méthode sèche car chaque visuel doit être sec avant de manipuler l'intégralité du décor.

Attention : si vous utilisez un film d'application (Tape), il faut attendre de 1 à 6 heures pour l'ôter sans causer de dommages au film et au support.

6. NETTOYAGE ET ENTRETIEN DU FILM KG8000 :

Pour entretenir de manière optimale le film KG8000, Hexis vous propose une série de produits d'entretien spécialement destiné au total covering.

Le film cast KG8000 peut être nettoyé par toutes les méthodes de nettoyage automatiques conventionnelles, au moyen de produits de nettoyage et de détergents utilisés dans le cadre de l'entretien professionnel des véhicules et des équipements publicitaires.

Néanmoins pour l'utilisation de nettoyeurs haute pression respecter les précautions suivantes : moyenne pression à une distance de 50 cm minimum et une température d'eau de 35 °C maximum.

 *Attention : il convient toutefois de ne pas nettoyer le film dans les 48 heures qui suivent son application, au risque d'altérer l'adhésion et de provoquer un décollement.*

⚠ Attention : les solvants et détergents corrosifs sont à proscrire.

⚠ 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.

Conseil HEXIS : vous assurer toujours de tester une petite surface avant de procéder au nettoyage total de votre recouvrement.

7. MÉTHODE DE DÉPOSE :

Le film KG8000 est pourvu d'un adhésif permanent, donc sa 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).
- › Soulever le coin avec l'aide du cutter 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, joints d'étanchéités, etc. 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.

Pour tous renseignements complémentaires d'ordre technique, veuillez vous reporter aux fiches techniques en libre téléchargement sur notre site internet 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.

