

MÉTHODE DE POSE ET DE DÉPOSE Film Latex HEX'PRESS

HXL300WG2



MATÉRIEL NÉCESSAIRE

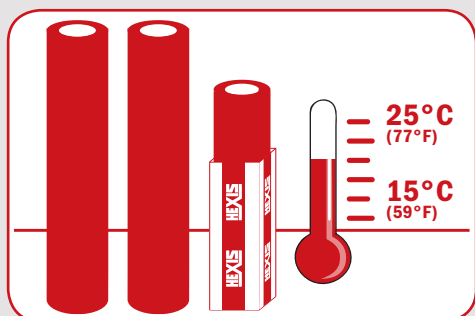
- › Adhésif Tesa® 7476
- › Tiro de masquage
- › Agent nettoyant HEXIS'O
- › Agent dégraissant CLEAN HEXIS
- › Agent puissant ND45
- › Raclettes selon votre choix dans le catalogue
- › Plastification PL300CG2
- › Un vernis de scellement VR 7077
- › Un pistolet thermique
- › Une mallette MALCOV HEXIS comprenant :
 - › Thermomètre laser
 - › Aimants
 - › Mètre
 - › Cutter
 - › Dix lames cutter à 30°
 - › Paire de gants
 - › Raclette plastique
 - › Feutrine rouge format A5
- › Produit de nettoyage DECOLL'VIT

STOCKER VOS FILMS DANS DE BONNES CONDITIONS

Eloigner 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.



CARACTÉRISTIQUES

Le film HXL300WG2, constitué d'un film latex de 100 microns, convient parfaitement aux surfaces planes ou très légèrement complexes et adhère particulièrement au verre, acier, aluminium, PVC, mélaminé, sauf supports granuleux ou recouvert d'une peinture acrylique.

Ses performances techniques et sa souplesse vous permettent de destiner ce vinyle à des marquages sur surfaces planes, ou légèrement incurvées nécessitant une certaine conformabilité : panneaux, vitrines, véhicules.

La haute technologie HEX'PRESS vous permet de diminuer le temps nécessaire à la pose. Cette technologie HEX'PRESS vous permet également de repositionner facilement le vinyle sur le support durant son application, mais n'exclut pas l'étape indispensable du marouflage permettant l'adhésion optimale du film sur le support.

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.

SOMMAIRE

1 Recommandations

2 Tests préliminaires des supports

- 2.1 Test d'accrochage
- 2.2 Test de dégazage
- 2.3 Méthode de dégazage

3 Nettoyage

- 3.1 Aspect support propre
- 3.2 Aspect support sale
- 3.3 Cas particulier

4 Plastification du film HXL300WG2

5 Application du film HXL300WG2

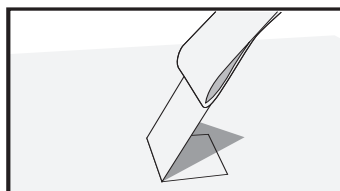
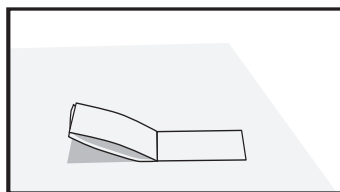
- 5.1 Démarrage et application surfaces planes
- 5.2 Surfaces légèrement ondulées
- 5.3 Surfaces légèrement concaves
- 5.4 Surfaces légèrement convexes
- 5.5 De plus pour un total covering

6 Bande de scellement ou vernis de scellement

- 6.1 Bande de scellement
- 6.2 Vernis de scellement

7 Nettoyage et entretien du film

8 Méthode de dépose



1. RECOMMANDATIONS

- › Éviter de coller le film adhésif sur des parties non peintes type baguettes ou pare-chocs non peints.
- › L'adhésion optimale du film HXL300WG2 est obtenue après 24 heures de contact.
- › Le film HXL300WG2 n'est pas un film PVC. Son comportement à la pose et à la chauffe est donc différent de celui de nos gammes PVC. Notamment, la plage entre la température de ramollissement (température permettant de travailler le film) et la température de fragilisation du film peut être plus étroite que pour un film PVC.
- › Le film HXL300WG2 est un produit fragile. Il peut donner la sensation d'être plus cassant que les films en PVC. Prendre un soin particulier à la pose et à la manipulation du HXL300WG2.
- › Pour tout support peint, poser uniquement sur une peinture d'origine, non endommagée. Si la peinture n'est pas d'origine, et/ou endommagée, la pose est à l'appréciation / au risque du poseur.

2. TESTS PRÉLIMINAIRES DES SUPPORTS

- › 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.

2.1 Test d'accrochage

Avec un adhésif type Tesa® 7476 ou équivalent, surface déposée 2.5cm x 5cm plus un débordement non collé pour permettre la prise en main. Plier et tirer d'un coup sec perpendiculairement à la surface du support. Aucune trace ne doit se trouver sur l'adhésif enlevé. Répéter l'opération à plusieurs endroits.

> HEXIS tient à votre disposition, sur simple demande, de l'adhésif Tesa® en 2.5cm x 5cm.

2.2 Test de dégazage

(pour vérification) Carré de 15cm x 15cm 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.

2.3 Méthode de dégazage par flammage (Polycarbonate, métacrylate translucide ou diffusant, PVC expansé...) 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).

Attention : ne pas laisser la flamme sur un point fixe plus d'1 seconde (risque de destruction du support). 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

Suivant l'état du support, trois possibilités de nettoyage sont envisageables :

3.1 Aspect support propre

Avant d'appliquer le film sur la surface à recouvrir, nous vous recommandons de la nettoyer avec la solution douce HEXIS'O. Sécher avec un chiffon propre et non pelucheux.

3.2 Aspect support sale :

Nettoyer le support à l'aide d'un tissu imbibé du solvant dégraissant CLEAN HEXIS et le sécher avant évaporation avec un chiffon.

Dans le cas où le support est sali par des agents polluants résistants tels que des taches de gasoil, de goudron, de caoutchouc, utiliser un tissu imbibé du nettoyant puissant HEXIS ND 45. Si nécessaire, utiliser au préalable un grattoir souple non abrasif. Dans tous les cas, laver ensuite les zones concernées avec la solution HEXIS'O.

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, 7 à 10 jours de séchage sont requis avant l'application des films. Pour les surfaces métalliques nues, nettoyer le support avec une eau savonneuse puis avec un tissu imbibé de la solution HEXIS'O.

La nature du film à appliquer induira aussi une préparation particulière (cf. fiches techniques

HEXIS'O
agent nettoyant
et dégraissant



CLEAN HEXIS
agent nettoyant
et dégraissant
moyen



ND45
agent nettoyant
et dégraissant
puissant



produits disponibles sur www.hexisgroup.com).

4. PLASTIFICATION DU FILM

Nous vous conseillons de plastifier le film HXL300WG2 avec le film de plastification PL300CG2.

Vous assurer que le film soit sec avant de le poser : le HXL300WG2 imprimé est sec au toucher au bout de 10 minutes maximum, mais il convient d'attendre au moins 24 heures avant de le poser, le plastifier, le découper. Pour garantir l'évaporation des solvants, laisser sécher les films empilés dans des casiers à feuilles dans une pièce ventilée.

5. APPLICATION DU HXL300WG2

La méthode dite «sèche» sera obligatoirement à appliquer avec le film HXL300WG2, du fait de son liner HEX'PRESS. Cette technologie vous permet de repositionner facilement le vinyle sur le support durant son application mais n'exclut pas l'étape du marouflage permettant l'adhésion optimale du film HXL300WG2 sur le support.

Avant toute application, vous assurer que toutes les surfaces soient propres, en portant une attention plus particulière aux zones critiques telles les coins et bords.

La température de pose entre 20°C et 25°C doit être respectée tant pour l'ambiance que pour la température du support. L'hygrométrie peut toutefois influencer sur l'adhésion du film sur son support.

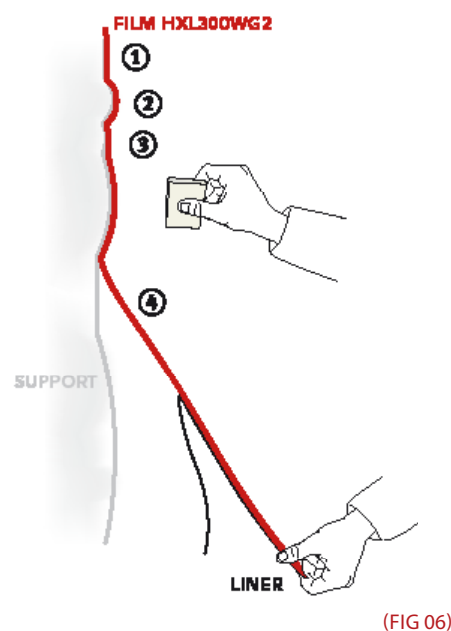
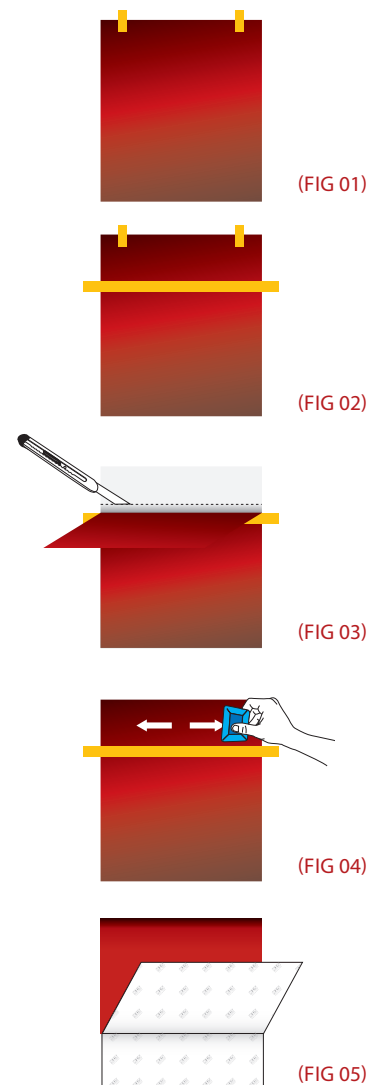
5.1 Démarrage et application du HXL300WG2 sur surfaces planes

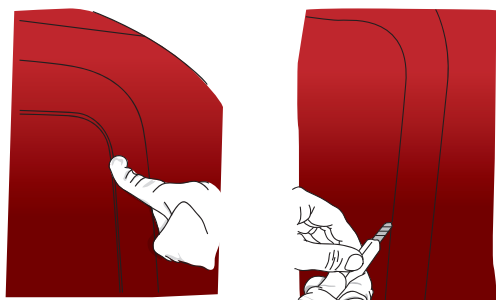
- Mettre des gants (disponibles dans la mallette)
- Positionner le film imprimé sur la surface de façon à caler le visuel sans le déformer. (FIG 01)
- A l'aide d'un ruban de masquage ou d'aimants, faire la charnière sur la partie haute horizontalement, de préférence sur une partie plate. (FIG 02)
- Retirer 10 cm de liner (FIG 03) et commencer le collage du vinyle avec une raclette (préalablement recouverte de feutrine) formant un angle à 45° et un sens d'application du centre vers les bords. (FIG 04)
- Enlever alors la charnière, afin de continuer le retrait du liner, en fonction des surfaces rencontrées (cf sous paragraphes suivants). (FIG 05)
- Lors de l'application sur surfaces planes, maroufler la totalité de la surface en retirant progressivement le liner et en insistant bien sur les contours.

5.2 Surfaces légèrement ondulées

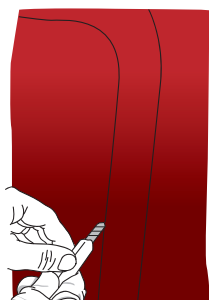
L'étape 5.1 étant terminée, procéder comme suit, en «pose développée». (FIG 06)

- Retirer progressivement le liner en maintenant une tension vers le bas.
- Appliquer le film avec le pouce ou la raclette en descendant horizontalement dans le léger creux de l'ondulation.
- Commencer à appliquer le léger creux ① puis le relief ②, puis le creux ③.
- Remonter sur l'ondulation suivante ④ puis continuer.

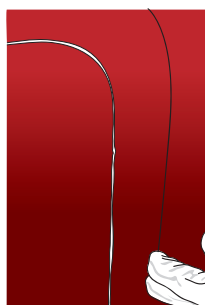




(FIG 07)



(FIG 08)



(FIG 09)



(FIG 10)

5.3 Surfaces légèrement concaves

L'étape 5.1 étant terminée, procéder comme suit :

- › Retirer tout le liner
- › Tendre le vinyle sur le support de façon à ce que ce dernier touche les parties en relief.
- › Appliquer le relief avec le doigt ou la raclette plastique recouverte de feutrine.
- › Si nécessaire, décoller, retendre le film et l'appliquer.
- › Chauffer entre 40-50°C et descendre votre pouce dans la partie faiblement creuse de façon à plaquer l'adhésif.

Si des parties sont trop concaves, nous vous conseillons de faire des coupes appropriées, selon :

- › Mettre le gant et appliquer les parties légèrement en relief. (FIG 07)
- › Avec le cutter, faire la coupe d'un des cotés de la partie concave. (FIG 08) (Attention de ne pas rayer le support sous le vinyle)
- › Chauffer entre 40°C et 50°C la partie creuse non coupée et descendre votre doigt de façon à plaquer l'adhésif. (FIG 09) (FIG 10)

5.4 Surfaces légèrement convexes

L'étape 5.1 étant terminée, procéder comme suit :

- › Enlever le liner.
- › Chauffer le vinyle entre 40°C et 50°C puis le tendre de manière à envelopper complètement la surface faiblement convexe.
- › Appliquer le vinyle 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 légèrement convexe pour faire disparaître les tensions.
- › Si nécessaire, décoller, retendre le film, envelopper complètement la surface faiblement convexe et l'appliquer.
- › Après cette opération, chauffer entre 40°C et 50°C et maroufler.
- › Laisser refroidir.
- › Procéder aux coupes si nécessaire.
- › La pose est terminée.

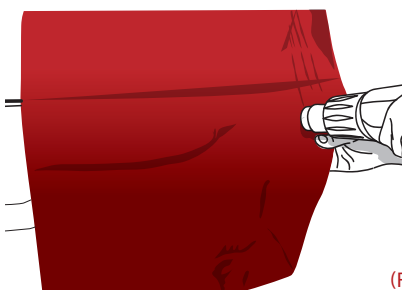
Si des parties sont trop convexes, nous vous conseillons de faire des coupes appropriées, selon :

Exemple sur la partie basse d'un pare choc de voiture

- › Chauffer le vinyle entre 40°C et 50°C. (FIG 11)
- › Tendre le vinyle sur la partie plane. (FIG 12)
- › Avec le cutter, couper des lamelles verticales dans le vinyle. (FIG 13)
- › Appliquer avec la raclette lamelle après lamelle en veillant à ne pas faire de plis et à chevaucher correctement le vinyle. (FIG 14)
- › La partie convexe appliquée, laisser refroidir et procéder aux coupes.

5.5 De plus pour un Total covering

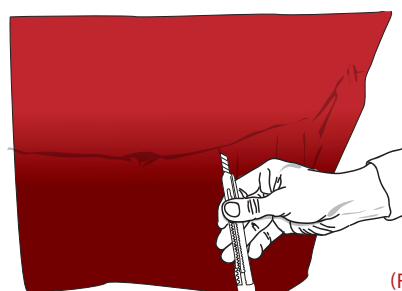
- › Pour les véhicules, la pose sur les joints d'étanchéité des vitres et des joints de carrosserie est à proscrire totalement.
- › La pose horizontale nécessaire dans certains cas comme capots ou pavillons peut engendrer, au fil du temps, une légère atténuation de la couleur ou de la brillance par rapport aux parties exposées verticalement. Ces zones supportant les expositions maximales d'ensoleillement ou de climat dégagent la responsabilité d'HEXIS en matière de durée du produit.
- › Si un recouvrement est nécessaire, HEXIS vous préconise de le faire sur 1cm, selon :
 - › Recouvrement du film HXL300WG2 horizontal : la partie du film supérieur (haut)



(FIG 11)



(FIG 12)



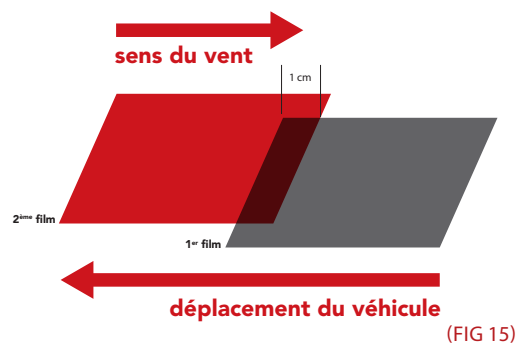
(FIG 13)



(FIG 14)

vient s'appliquer sur la partie du film inférieur (bas). (Principe des tuiles).

- Recouvrement du film HXL300WG2 vertical sur une surface mobile : partant du principe que vous posez du film toujours de l'arrière du véhicule vers l'avant, le recouvrement se fera ainsi. (FIG 15)
- Eviter de coller le film HXL300WG2 sur des parties non peintes type baguettes ou pare-chocs non peints.
- L'étape de démarrage est très importante et voici quelques conseils :
 - Faire la charnière comme indiqué précédemment (cf. 5.1) juste au dessus des poignées.
 - Couper et enlever le liner sur cette partie du haut.
 - Tendre alors le film et l'appliquer à l'aide de la raclette.
 - La partie du haut est appliquée, enlever le liner restant sur la partie du bas.
 - Tendre le film sur le passage des poignées et couper le film au moyen du cutter à ras de la partie basse des poignées. Vérifier que vous faites le tour des poignées avec la raclette. (FIG 16)
 - Puis tendre le film jusqu'au bas de caisse. (FIG 17)
 - Ne pas hésiter à décoller et retendre le film pour enlever la formation de plis. Si nécessaire chauffer entre 40°C et 50°C.
 - Le film est tendu sur la totalité de la surface à couvrir. Vous allez maintenant pouvoir procéder à l'application du film selon les surfaces rencontrées.
 - Si des parties sont trop convexes ou trop concaves, nous vous conseillons de faire une coupe appropriée. Pour une forme arrondie (type pare-choc) ou une forme creuse (type poignée), il est préférable de couper le vinyle pour éviter une trop grande déformation.



(FIG 15)

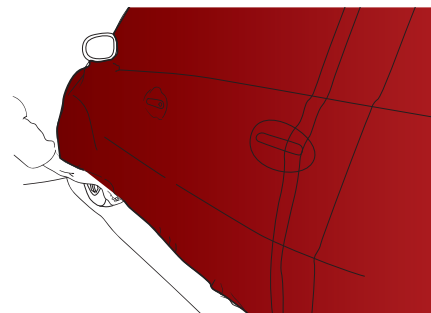


(FIG 16)

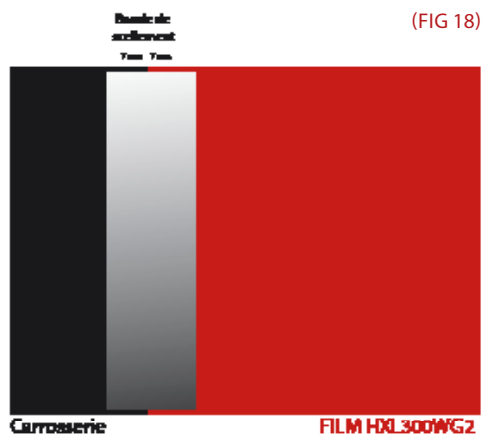
6. BANDE DE SCELLEMENT OU VERNIS DE SCELLEMENT

HEXIS ne préconise pas l'utilisation d'un vernis de scellement pour une pose de film HXL300WG2 sur véhicule (pour ne pas risquer d'endommager la carrosserie) mais plutôt des bandes de scellement avec la plastification PL300CG2.

Mais dans certains cas, comme une pose du film HXL300WG2 sur train ou machine de chantier, le vernis de scellement VR7077 sera nécessaire pour renforcer les bordures du film.



(FIG 17)



(FIG 18)

6.1 Bande de scellement

Pour augmenter l'adhésion du film HXL300WG2 sur des parties sensibles à l'usure (bas de caisse, passages de roue...) vous pouvez utiliser des bandelettes de film de plastification PL300CG2.

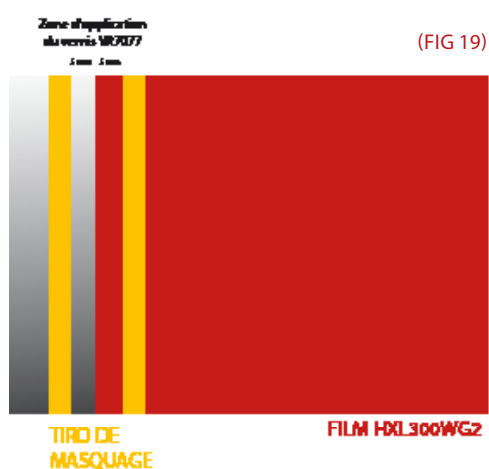
- › Couper une bandelette de 14 mm de large de film de plastification.
- › Coller la bandelette en superposant environ 7 mm de carrosserie et 7 mm de film HXL300WG2. (FIG 18)

6.2 Vernis de scellement

Pour augmenter l'adhésion en bordure du HXL300WG2 sur les surfaces planes de préférence, notamment au coin, HEXIS vous conseille d'utiliser le vernis de scellement VR7077.

- › Vous assurer que les surfaces soient sèches.
- › Appliquer 2 bouts de Tiro de masquage :
1 sur le support à 5 mm du HXL300WG2.
1 sur le HXL300WG2 à 5 mm de son bord. (FIG 19)
- › Appliquer le vernis à l'aide du pinceau en une seule couche après vous être muni de gants et de lunettes de protection.
- › Enlever le Tiro de masquage 15 minutes après l'application.
- › Le temps de séchage est variable selon l'épaisseur de vernis déposé et de la température ambiante : pour un film appliqué sans surcharge, le temps de séchage optimal est de 24 heures. Toute agression physique (nettoyage, abrasion...) doit être proscrite durant cette période.

⚠ Pas de contact entre le vernis et des joints de vitre.



(FIG 19)

7. NETTOYAGE ET ENTRETIEN DU FILM HXL300WG2

Le film HXL300WG2 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 nettoyer avec précaution : moyenne pression avec 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 vinyle dégagent notre responsabilité.

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

8. MÉTHODE DE DÉPOSE

Le film HXL300WG2 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 - 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 vinyle.
 - › 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 DECOLL'VIT et frotter le support jusqu'à ce que les traces disparaissent.
 - › Pour faciliter l'enlèvement du vernis de scellement VR7077, il est possible d'utiliser de l'acétone.

⚠ *Attention à ne pas mettre en contact les liquides avec les joints d'étanchéité ou de carrosserie.*

⚠ *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, 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 extrêmes du produit lors de chaque usage très particulier.

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.



HEXIS S.A.
Z.I. Horizons Sud
F 34110 FRONTIGNAN

Tél. : +33 4 67 18 66 80
Fax : +33 4 67 48 38 79
www.hexis-graphics.com