

FICHES PRATIQUES

MÉTHODE DE POSE ET DE DÉPOSE

Film de protection : **CANDYFENCE CF001**

MATÉRIEL NÉCESSAIRE

- › Adhésif TESA® 50110
- › Chiffons microfibres MFKIT
- › Shampoing carrosserie ProTech® SHAMPCARV2
- › Liquides de nettoyage des surfaces de pose :
 - › SHAGREMOV
 - › SHAGCLEAN
- › Pistolet thermique SHAGGUN
- › Thermomètre laser PISTLASER3
- › Liquide d'aide à la pose MAGICSPRAY
- › Une raclette LIBERTE ou MARBLEUF
- › Gants d'aide à la pose SHAGGLOVE
- › Un cutter pour lame 30° CUTOLFA30
- › Une recharge de lames LAMOLFA30
- › Liquide d'entretien BODYRELOAD
- › Kit revêtement céramique NANOSERUM by HEXIS

CARACTÉRISTIQUES

Le film CANDYFENCE CF001 est un film coloré et structuré spécialement développés pour la protection des carrosseries automobiles. C'est grâce à ses excellentes propriétés anti-chocs qu'il protège votre carrosserie contre les éclats dus aux pierres, insectes, portières de voitures, brosses de lavages, etc. Il offre également une excellente protection contre le vandalisme.

PRÉPARER VOS SUPPORTS D'APPLICATION

Vous pouvez appliquer le film CANDYFENCE CF001 sur toutes les carrosseries de véhicules, à condition que ces dernières offrent une surface propre, 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.

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.hexitis-graphics.com.

SOMMAIRE

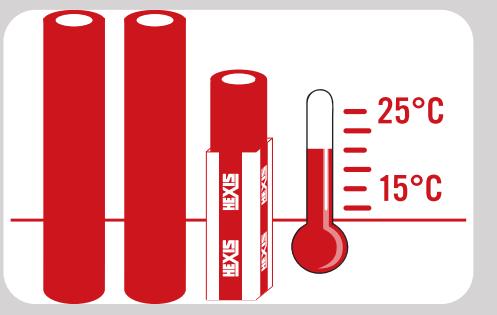
1. RECOMMANDATIONS :	2
2. TESTS PRÉLIMINAIRES DES SUPPORTS :	2
2.1. Inspection préliminaire du support :	2
2.2. Test d'accrochage :	2
2.3. Test de dégazage :	2
2.4. Méthode de dégazage par flammage :	2
3. NETTOYAGE :	3
3.1. Aspect support propre et sale :	3
3.2. Aspect support très sale :	3
4. APPLICATION DU FILM CANDYFENCE CF001 :	3
4.1. Démarrage et application du film CANDYFENCE CF001 sur surfaces planes :	4
4.2. Surfaces ondulées - Grandes ondulations - « pose développée » :	5
4.3. Surfaces concaves :	5
4.4. Surfaces convexes :	6
5. POUR UN TOTAL COVERING :	8
6. COUPES ET FINITIONS :	9
6.1. Coupe droite avec débordement :	9
6.2. Coupe droite sans débordement :	10
7. TRAVAIL TERMINE :	10
8. VERNIS DE SCELLEMENT :	10
9. TRAITEMENT DU FILM :	11
10. NETTOYAGE ET ENTRETIEN DU FILM CANDYFENCE CF001 :	12
11. MÉTHODE DE DÉPOSE :	12

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 °C et 25 °C avec 50 % d'humidité relative.

Conserver vos films dans leur emballage d'origine - les rouleaux sont conditionnés sous des sacs étanches en polyéthylène et maintenus dans leur emballage carton par des flasques à embase carrée pour éviter l'écrasement des spires par le poids - et dans un endroit sec.

Stocker les rouleaux toujours en position verticale.



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. Les illustrations de ce document sont représentatives et non contractuelles ; les accessoires et produits utilisés peuvent différer selon les évolutions techniques et commerciales. HEXIS vous propose également des formations, accompagnements nécessaires pour une application optimale de ses produits.

1. RECOMMANDATIONS :

- › L'adhésion optimale du film CANDYFENCE CF001 est obtenue après 24 heures de contact.
- › Après prélèvement de la longueur de film nécessaire au projet de recouvrement, le restant de film doit être conservé sur son mandrin d'origine (pas de dédoublement de la longueur ou de reconditionnement du produit) et la bobine doit être refermée immédiatement et correctement (tiro ou serre-bobine), sans exercer de tension sur le film, afin d'en préserver toutes les qualités.

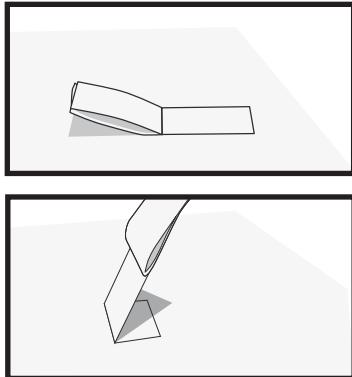
2. TESTS PRÉLIMINAIRES DES SUPPORTS :

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

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 du film.
- › 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 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, de l'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...)

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 influer 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.hexitis-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 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.



4. APPLICATION DU FILM CANDYFENCE CF001 :

La méthode dite «sèche» sera obligatoirement à appliquer avec le film CANDYFENCE CF001 du fait de son liner.

La technologie d'embosse du liner vous permet de repositionner facilement le film sur le support.

L'étape d'application permettant l'adhésion optimale du film CANDYFENCE CF001 sur le support reste indispensable avec cette technologie.

Conseil HEXIS: Pour augmenter la glissance de la feutrine sur le film, le produit MAGICSPRAY peut-être pulvérisé à la surface de la feutrine dès que nécessaire, et ce, jusqu'à application complète du film.

Avant toute application du film CANDYFENCE CF001, vous assurer que toutes les surfaces soient propres en portant une attention plus particulière aux zones critiques telles que les coins, les bords.

La température minimum de pose recommandée est de +10 °C.

La température idéale de pose entre 15 et 25 °C (de préférence entre 20 °C et 25 °C) doit être respectée tant pour l'ambiance que pour la température du support et du film.

Le film CANDYFENCE CF001 doit être orienté dans le même sens, de chaque côté du véhicule, durant son application (FIG. 01) en particulier lors d'un covering pour obtenir un rendu uniforme.

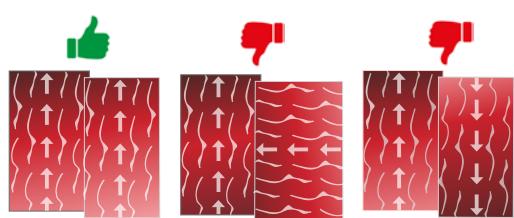


Figure 01

- › Mesurer les parties à couvrir. Découper le film CANDYFENCE CF001 en gardant une marge de film d'au moins 10 cm, afin de pouvoir le tenir en tension lors la pose.

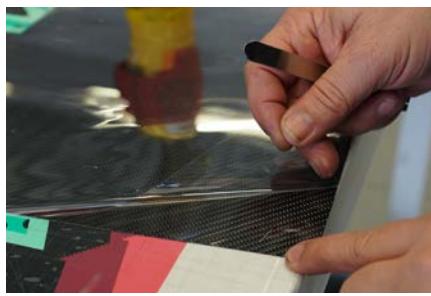


Figure 02

Le film CANDYFENCE CF001 est pourvu d'une pellicule de protection transparente en surface pour le protéger des poussières, des traces de manipulation, etc. durant le stockage et après ouverture mais également pour lui donner une plus grande rigidité au stockage. (FIG. 02)

Ce film de protection transparent doit-être retiré juste avant de commencer l'application du film sur la carrosserie.

- › Séparer délicatement le liner de protection d'adhésif du film CANDYFENCE CF001.

Le taux d'humidité peut avoir une influence sur le temps de monté en adhésion du film sur son support.

Attention : Toute opération de chauffe indiquée ci-dessous doit être réalisée avec le pistolet thermique en effectuant des mouvements de va-et-vient à une distance raisonnable. La température doit être contrôlée avec le Thermomètre laser à la surface du film, dans la zone chauffée, immédiatement après le retrait du flux d'air chaud du pistolet thermique.

! *Un flux de chaleur maintenu sur un point fixe ou rapproché du film peut provoquer une détérioration irréversible du produit. La mesure de température doit être réalisée en dehors du flux d'air du pistolet thermique, ceci afin de ne pas fausser la mesure.*

4.1. Démarrage et application du film CANDYFENCE CF001 sur surfaces planes :



Figure 03

- › Mettre des gants (SHAGGLOVE).

- › Positionner le film sur la surface de façon à caler le visuel sans le déformer. (FIG. 03)

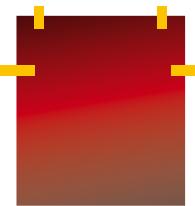


Figure 04

- › 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. 04)

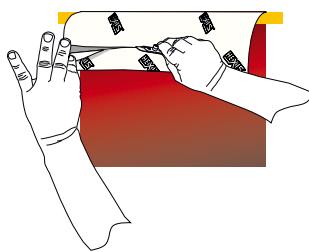


Figure 05

- › Fendre le liner à environ 10 cm du bord avec le SHAGCUT puis retirer la partie supérieure. (FIG. 05)

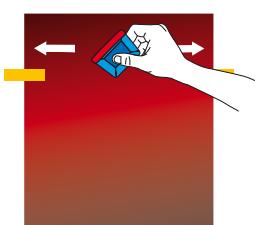


Figure 06

- › Commencer le collage du film avec une raclette (préalablement recouverte de feutrine) formant un angle à 30° et un sens d'application du centre vers les bords. (FIG. 06)

Conseil HEXIS: Pour augmenter la glissance de la feutrine sur le film, le produit MAGICSPRAY peut-être pulvérisé à la surface de cette dernière dès que nécessaire et ce, jusqu'à application complète du film.

- Enlever alors la charnière, afin de continuer le retrait du liner, en fonction des surfaces rencontrées (cf sous paragraphes suivants). (FIG. 07)

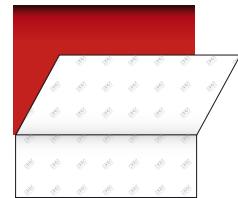


Figure 07

- 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.

4.2. Surfaces ondulées - Grandes ondulations - « pose développée » :

L'étape 4.1 étant terminée, vous pouvez rencontrer des ondulations petites ou grandes et la pose sera différente.

- Retirer progressivement le liner en maintenant une tension vers le bas. (FIG. 08)
- Appliquer le film avec le pouce ou la raclette en descendant horizontalement dans le creux de l'ondulation.
- Commencer à appliquer le creux ① puis le relief ② et ensuite le creux ③.
- Remonter sur l'ondulation suivante ④ puis continuer ⑤ jusqu'à la pose complète.
- N'ayant pas déformé le film, réchauffer à 80 °C n'est pas nécessaire.

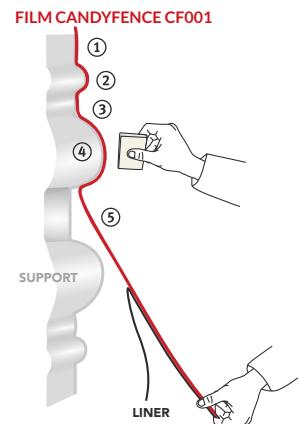


Figure 08

! Dans les parties creuses, la structure de l'adhésif demande une pression suffisante pour bien chasser l'air qui peut encore se trouver dans les micro-canaux, car l'air non évacué et non perceptible à l'œil peut provoquer ultérieurement un éventuel décollement du film de son support.

Conseil HEXIS: Pour augmenter la glissance de la feutrine sur le film, il est fortement recommandé de pulvériser le liquide d'application MAGICSPRAY à la surface de cette dernière dès que nécessaire et ce, jusqu'à application complète du film.

4.3. Surfaces concaves :

Toute opération de chauffe indiquée ci-dessous doit être réalisée avec le pistolet thermique en effectuant des mouvements de va-et-vient à une distance raisonnable. La température doit être contrôlée avec le Thermomètre laser à la surface du film, dans la zone chauffée, immédiatement après le retrait du flux d'air chaud du pistolet thermique.

! Un flux de chaleur maintenu sur un point fixe ou rapproché du film peut provoquer une détérioration irréversible du produit. Ne pas mesurer la température dans le flux d'air du pistolet thermique. Ceci fausserait la mesure.

L'étape 4.1 étant terminée, procéder comme suit :

- Retirer tout le liner. (FIG. 09)

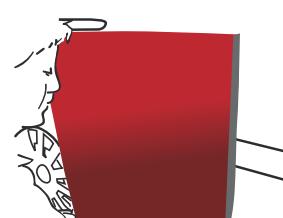


Figure 09

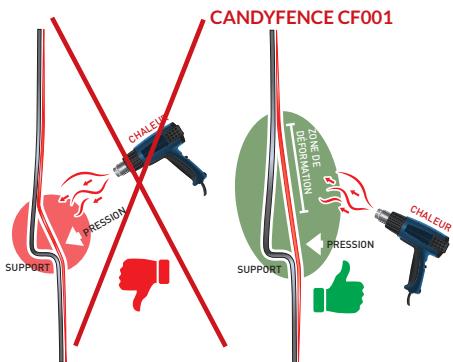


Figure 10

- › Tendre le film sur le support de façon à ce que ce dernier touche les parties en relief. (FIG. 10)

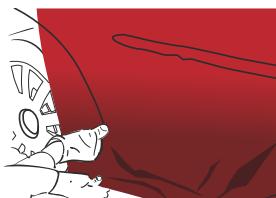


Figure 11

- › Appliquer le relief avec le doigt ou la raclette plastique recouverte de feutrine. (FIG. 11)



Figure 12

- › Si nécessaire, décoller, retendre le film et l'appliquer.

- › Chauffer entre 40 et 50 °C puis descendre votre pouce dans la partie creuse de façon à plaquer l'adhésif. (FIG. 12)

⚠ *HEXIS vous recommande de porter une attention particulière lors de l'application des films avec adhésif structuré, sur des parties concaves. Une pression suffisante devra être appliquée à la surface du film pour bien chasser l'air qui peut encore se trouver dans les micro-canaux de l'adhésif. En effet l'air non perceptible à l'œil et prisonnier dans les micro-canaux peut provoquer ultérieurement un décollement du film de son support.*

Conseil HEXIS: Afin de réduire le risque de micros-plis générés durant la phase d'évacuation de l'air, il peut-être nécessaire d'augmenter la glissance de la feutrine sur le film. Pour ce faire pulvériser le produit MAGICSPRAY à la surface de la feutrine dès que nécessaire et ce, jusqu'à application complète du film.

4.4. Surfaces convexes :

L'étape 4.1 étant terminée, procéder comme suit :

- › Enlever le liner après avoir retiré le film de protection de surface.



Figure 13

- › Positionner le film sur la surface à couvrir. (FIG. 13)

- › Appliquer un coin du film sur le support à l'aide d'une raclette.

- › Tendre le film dans la longueur de la pièce de manière à envelopper complètement la partie fortement convexe afin de retirer les plis. (FIG. 14)



Figure 14

- › Chauffer le film entre 40 °C et 50 °C afin de l'assouplir. (FIG. 15)



Figure 15

- › Tendre le film afin d'envelopper la surface sans laisser de plis sur la partie extérieure. (FIG. 16)



Figure 16

- › Répartir et supprimer les plis en décollant et déplaçant légèrement la matière sur les bords du film. (FIG. 17)



Figure 17

- › Chauffer le film entre 40 °C et 50 °C sur les extrémités pour l'assouplir et lui permettre d'épouser le bord de la pièce. (FIG. 18)



Figure 18

- › Appliquer le film sur l'ensemble de la surface à l'aide d'une raclette MARBLEUF ou LIBERTE recouverte avec de la feutrine.



Figure 19

- › Chauffer le film entre 40 et 50 °C puis le rabattre avec la raclette sur les bords adjacents de la pièce. (FIG. 19)

- › La pose est terminée vous pouvez désormais passer à la découpe du film.

⚠ *La chauffe du film tendu doit être réalisée avec précaution. La position du pistolet thermique ne doit pas être perpendiculaire à la surface du film. Incliner le pistolet de telle sorte à chauffer une surface plus grande. Garder toujours le pistolet thermique en mouvement. Ne jamais chauffer de façon prolongée une surface réduite.*

5. POUR UN TOTAL COVERING :

- › Pour les véhicules, la pose sur les joints d'étanchéité des vitres, joints de carrosserie, plastiques non peints type ABS (baguettes latérales, pare-chocs, coques de rétroviseur, etc.) 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 des raccords de produit doivent être faits, HEXIS recommande de faire une coupe tapissière (coupe des 2 films pour obtenir un bord à bord des film sur le support) si nécessaire une fois la coupe réalisée appliquer un vernis de scellement sur le raccord.
- › L'étape de démarrage est très importante et voici quelques conseils :
- › Faire la charnière comme indiqué précédemment (cf. «Démarrage et application du film CANDYFENCE CF001 sur surfaces planes :», page 4) 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 vérifier avec la raclette que vous faites le tour des poignées. (FIG. 20)

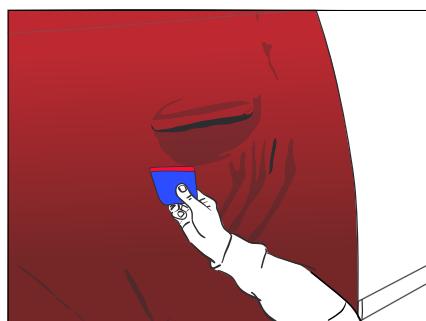


Figure 20

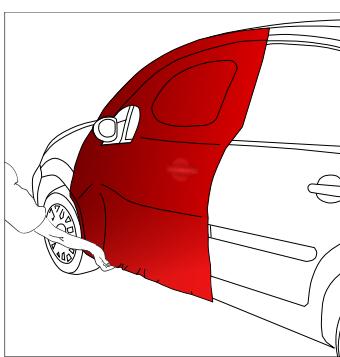


Figure 21

- › Une fois le passage des poignées fait, tendre le film jusqu'au bas de caisse. (FIG. 21)

- › 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 (FIG. 22) selon les surfaces rencontrées.

6. COUPES ET FINITIONS :

Quelque soit la pièce recouverte, laisser un débordement du vinyle de 5 cm minimum. S'il existe une pièce adjacente à la pièce à recouvrir, appliquer le vinyle sur 5 cm minimum sur la pièce adjacente.

Procéder ensuite à la découpe et finition en fonction des cas rencontrés : La lame du cutter ne doit jamais être perpendiculaire à la carrosserie pour ne pas entamer la peinture.

6.1. Coupe droite avec débordement :

Cette méthode est à appliquer dans le cas où la pièce à recouvrir et la pièce adjacente présentent des bords droits (FIG. 22). C'est notamment le cas des contours de feux de signalisation, etc.

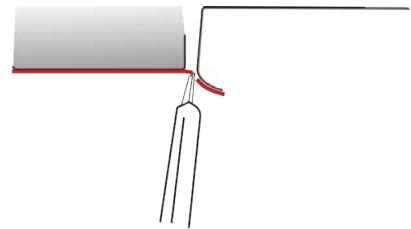


Figure 22

- › Mettre des gants (SHAGGLOVE).
 - › Utiliser un cutter muni d'une lame neuve.
- › Marquer les contours de la pièce à l'aide de la main (gantée). (FIG. 23)

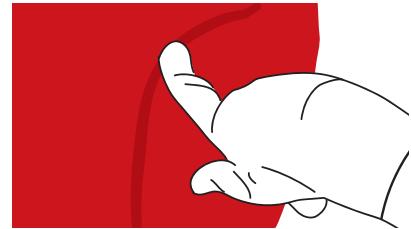


Figure 23

- › Pour réaliser la découpe, la lame du cutter doit être placée contre le bord de la pièce adjacente. Réaliser la coupe en restant toujours dans le prolongement de cette arrête. (FIG. 24)

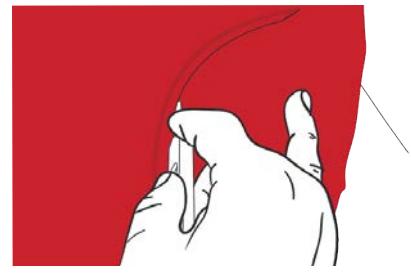


Figure 24

- › Finir le travail en passant la raclette sur la découpe. (FIG. 25)



Figure 25

6.2. Coupe droite sans débordement :

Cette méthode est utilisée pour une découpe le long d'un joint ou d'une baguette indémontable.

Vous pouvez soit :

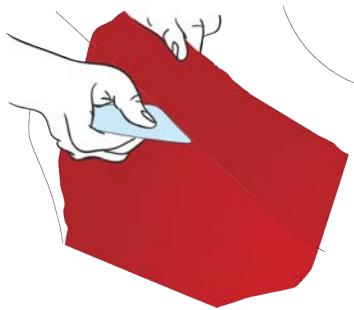


Figure 26



Figure 27

- › Marquer les contours de la pièce : décoller le film de la pièce adjacente et emmener le dans le creux à l'aide de la raclette, afin de bien marquer le bord du joint. (FIG. 26)

- › Pour réaliser la découpe, la lame du cutter doit être placée bien à plat, entre la carrosserie et le joint, perpendiculairement au joint. Réaliser la découpe en gardant toujours cette orientation de la lame. (FIG. 27)

- › Enlever le surplus de film.

soit :

- › Placer la lame du cutter bien à plat sur la raclette.

- › La raclette + lame de cutter doivent être parallèle à la carrosserie et perpendiculaire au joint.

- › Faire glisser la raclette avec la lame de cutter pour réaliser la découpe. Toujours garder cette orientation de la lame.

- › Enlever le surplus de film.

- › Bien appliquer le film, avec la raclette, sur les bordures, arrondis et faces attenantes ou opposées de la carrosserie. (FIG. 28)

- › Terminer en réalisant une découpe arrondie des angles du film pour obtenir une adhésion optimale des extrémités.



Figure 28

7. TRAVAIL TERMINE :

Une fois le travail terminé, laisser le véhicule (ou la pièce recouverte) dans une ambiance comprise entre 15 et 25 °C et une humidité relative comprise entre 30 et 70 %, pendant au moins 12 heures.

8. VERNIS DE SCELLEMENT :

Pour augmenter l'adhésion du film CANDYFENCE CF001 sur des parties sensibles à l'usure comme les bas de caisse, les passages de roue, etc. vous pouvez utiliser du vernis de scellement VR7077 sur des surfaces légèrement courbées.

Le vernis VR7077 de scellement sera à appliquer uniquement pour renforcer l'étanchéité entre les bordures du film CANDYFENCE CF001 et le support.

L'usage du Vernis VR7077 reste à la libre appréciation du poseur.

› Vous assurer que les surfaces soient sèches.

› Appliquer 2 bouts de Tiro de masquage :

- 1 sur le support à 5 mm du CANDYFENCE CF001.
- 1 sur le CANDYFENCE CF001 à 5 mm de son bord. (FIG. 29)



Figure 29

› 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 appliquée sans surcharge le temps de séchage optimal est de 24 heures. Toute agression physique (nettoyage, abrasion...) doit être proscrite durant cette période.

⚠ *Le contact entre le vernis et les joints de vitres est à proscrire.*

9. TRAITEMENT DU FILM :

Bien que le film soit hydrophobe, cette propriété s'amoindrit dans le temps en fonction des conditions d'utilisation et d'entretien du film.

Hexis vous conseille donc de réaliser dès la fin de la pose puis périodiquement un traitement avec le liquide NANO SERUM by HEXIS permet de préserver les propriétés du film (hydrophobie).

L'application du NANO SERUM by HEXIS doit être réalisée par un professionnel qualifié disposant d'un local propre, non poussiéreux, bien aéré, à l'abri de la lumière solaire.

Conseil HEXIS : Se reporter à la fiche technique du NANO SERUM by HEXIS pour les détails concernant la méthode d'application du liquide.

Remarque : Une légère modification de l'aspect du film peut être observée après traitement avec le NANO SERUM by HEXIS mais n'entache en rien la qualité du film. HEXIS considère cette modification d'aspect comme normale compte tenu de l'ajout d'une couche de NANO SERUM by HEXIS en surface du film et n'acceptera aucune réclamation concernant ce motif.

La protection du NANO SERUM by HEXIS est efficace jusqu'à 36 mois selon les conditions d'exposition et d'entretien du véhicule.

L'effet de protection du NANO SERUM by HEXIS peut être altéré en cas de nettoyages fréquents aux rouleaux automatiques des centres de lavage. La perte d'efficacité du traitement céramique s'observe lorsque l'effet déperlant devient irrégulier à la surface du film.

⚠ *Le NANO SERUM by HEXIS est un produit technique qui requiert une application méticuleuse réalisée par un professionnel qualifié. La société HEXIS ne saurait être tenu responsable des éventuelles traces d'application, démarcations, auréoles, etc. apparentes sur le film résultant d'une application incorrecte du produit.*

HEXIS décline toute responsabilité en cas d'usage inapproprié et de non-respect des consignes de sécurité de l'ensemble de ses produits.

10. NETTOYAGE ET ENTRETIEN DU FILM CANDYFENCE CF001 :

Le film CANDYFENCE CF001 peut être nettoyé de différentes manières. Quelle que soit la méthode utilisée, celle ci doit toujours être effectuée sur carrosserie froide.

Nettoyage manuel (méthode préconisée par HEXIS) :

Utiliser les produits d'entretien SHAMPCARV2 et BODYRELOAD à l'aide d'une éponge de lavage pour automobiles et de chiffons microfibres.

Nettoyage automatique conventionnel :

Le film CANDYFENCE CF001 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 dès lors qu'ils ne contiennent pas de mousses actives.

Nettoyage haute pression :

Dans le cas d'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 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.

11. MÉTHODE DE DÉPOSE :

Le film CANDYFENCE CF001 est pourvu d'un adhésif particulier, dont la dépose est facilitée.

- › Soulever doucement le coin avec l'aide du cutter, sans abîmer le support.
- › Procéder ensuite, en chauffant, par petites zones, en enlevant le film doucement.
- › Le film devra faire un angle de 70° à 80° par rapport au support pour diminuer les risques de laisser de l'adhésif sur le support ou de déchirer le film.

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

› Continuer 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, non visible, du support à traiter. Certaines matières plastiques peuvent, en effet, être endommagées par le produit SHAGREMOV. Hexis ne peut être tenu pour responsable des dégâts et dégradations occasionnés au support par l'utilisation de produits incompatibles avec le support.*

 *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.

