

# FICHES PRATIQUES

## MÉTHODE DE POSE ET DE DÉPOSE

# Film sans PVC HEX'PRESS : HXLT200

### MATÉRIEL NÉCESSAIRE

- › Ruban adhésif Tesa® 50110
- › Tiro de masquage ou aimants
- › Chiffons microfibrés
- › Shampoing carrosserie ProTech® SHAMPCARV2
- › Liquides de nettoyage des surfaces de pose :
  - › SHAGREMOV
  - › SHAGCLEAN
- › Liquide d'aide à la pose : MAGICSPRAY
- › Gants pour covering SHAGGLOVE
- › Outil de façonnage pour liner SHAGCUT
- › Raclettes selon votre choix dans le catalogue
- › Plastification PC500 ou LTL750
- › Pistolet thermique SHAGGUN
- › Bande de scellement RSSEAL
- › Un vernis de scellement VR7077
- › Accessoires d'application divers HEXIS
- › Produits d'entretien SHAGRELOAD
- › Kit revêtement céramique NANOSERUM by 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.

### CARACTÉRISTIQUES

Le film HXLT200 est un film sans PVC de 50 microns, qui convient parfaitement aux surfaces légèrement complexes « 2D+ » et adhère particulièrement au verre, acier, aluminium, PVC, mélaminé.

Sa performance technique et sa souplesse vous permet de l'utiliser pour du marquage de surfaces légèrement incurvées nécessitant une certaine conformabilité.

La combinaison du film HXLT200 et de la haute technologie HEX'PRESS vous permet d'obtenir un résultat d'une grande qualité tout en diminuant le temps nécessaire à la pose. Cette technologie vous permet également de repositionner facilement le film, mais n'exclut pas l'étape indispensable d'application permettant l'adhésion optimale du film sur le support.

### PRÉPARER VOS SUPPORTS D'APPLICATION

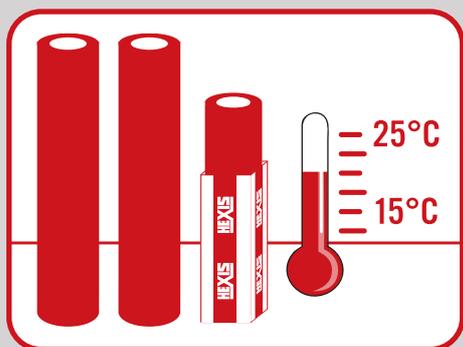
Vous pouvez appliquer vos films HEXIS sur une grande variété de supports, à condition que ces derniers offrent une surface propre, sèche, lisse, non-poreuse et dépourvue de traces d'huile, de graisse, de cire, de silicone ou autres agents polluants. Pour éviter de mauvaises surprises, partir du principe que tous les supports sont pollués et doivent être nettoyés (cf. chapitre 3).

Effectuer un essai préalable sur une petite surface afin de vérifier la compatibilité et la non détérioration du support.

Ne pas hésiter à consulter les fiches techniques des films utilisés sur notre site internet [www.hexis-graphics.com](http://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 ou sale :	3
3.2. Aspect support très sale :	3
3.3. Cas particulier :	3
4. PLASTIFICATION DU FILM :	3
5. APPLICATION DU HXLT200 :	4
5.1. Démarrage et application du film sur surfaces planes :	4
5.2. Pose développée sur surfaces légèrement ondulées :	5
5.3. Pose développée sur porte tôle de véhicules :	5
5.4. Pose avec superposition de lés :	9
6. BANDE DE SCHELLEMENT OU VERNIS DE SCHELLEMENT :	9
6.1. Bande de scellement :	9
6.2. Vernis de scellement :	10
7. TRAITEMENT DU FILM :	10
8. NETTOYAGE ET ENTRETIEN DU FILM HXLT200 :	11
9. MÉTHODE DE DÉPOSE :	11



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 :

- › Le film HXLT200 adhère particulièrement au verre, acier, aluminium, PVC et mélaminé.
- › Le film HXLT200 a peu d'adhérence sur les supports : de faible énergie (polyéthylène, polypropylène, etc.), granuleux ou texturés, recouverts d'une peinture acrylique.
- › 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.
- › Pour tout autre support des essais préalables doivent être réalisés.
- › L'adhésion optimale du film HXLT200 est obtenue après 24 heures de contact.
- › Après utilisation stocker les bobines de film HXLT200 dans leur emballage d'origine afin d'en préserver toutes les qualités.

 *La mise en contact prolongée de bobines de film HXLT200 entre elles peut entraîner une altération irrémédiable du produit qui dégage de fait HEXIS de toute responsabilité.*

## 2. TESTS PRÉLIMINAIRES DES SUPPORTS :

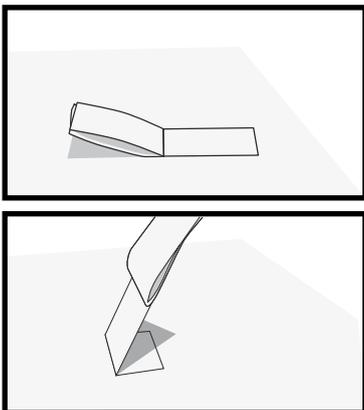
Avant toute application, le poseur doit effectuer une inspection préalable de l'état du support et de la peinture sur lesquels le film sera appliqué.

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 renouvelée 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...)

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](http://www.hexis-graphics.com).

#### 3.1. Aspect support propre ou 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 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.

#### 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 partiel :
  - › 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. PLASTIFICATION DU FILM :

Nous vous conseillons de plastifier le film HXLT200 avec l'un des films de plastification suivant : LTL750 pour une application sur surfaces planes uniquement ou PC500 pour une application sur des surfaces plane ou légèrement incurvées.

Vous assurer que le film HXLT200 soit sec avant de le plastifier.

**SHAMPCARV2**  
Shampoing carrosserie concentré



**SHAGREMOV**  
Agent nettoyant puissant



**SHAGCLEAN**  
Agent nettoyant et dégraissant de finition



*Le film HXLT200 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 HXLT200 :

La méthode dite «sèche» sera obligatoirement à appliquer avec le film HXLT200, plastifié ou non, du fait de son liner HEX'PRESS.

*La technologie HEX'PRESS vous permet de repositionner facilement le film sur le support.*

L'étape d'application permettant l'adhésion optimale du film HXLT200 sur le support reste indispensable avec cette technologie.

Conseil HEXIS : Pour augmenter la glissance de la feutrine sur le film et réduire le risque de micros-plies durant cette phase, 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 complexe HXLT200 + plastification ou du film seul, vous assurer que toutes les surfaces soient propres.

Température de pose :

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

La température de pose doit être respectée tant pour l'ambiance que pour la température du support. L'hygrométrie peut également influencer sur l'adhésion du film sur son support.

### 5.1. Démarrage et application du film sur surfaces planes :

- › Mettre des gants (SHAGGLOVE).



Figure01

- › Positionner le film imprimé sur la surface de façon à caler le visuel sans le déformer. (FIG. 01)

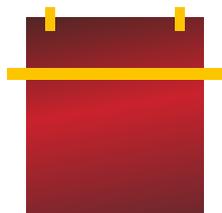


Figure02

- › 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)

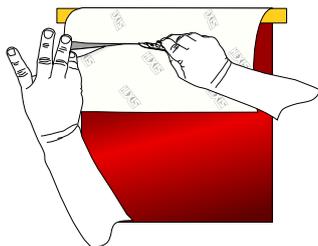


Figure 03

- › Fendre le liner à environ 30 cm du bord avec le SHAGCUT puis retirer la partie supérieure. (FIG. 03)

- › 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. 04)

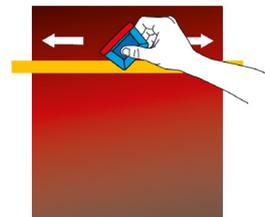


Figure04

**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. 05)

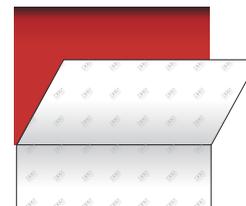


Figure05

- › Lors de l'application sur surfaces planes, appliquer la totalité de la surface en retirant progressivement le liner et en insistant bien sur les contours.

### 5.2. Pose développée sur surfaces légèrement ondulées :

L'étape 5.1 étant terminée, procéder comme suit, en pose développée.

- › Retirer progressivement le liner en maintenant une tension vers le bas sans étirer le film.
- › Appliquer le film avec le pouce ou la raclette en descendant horizontalement dans le creux de l'ondulation.
- › Commencer à appliquer le léger creux ① puis le relief ②, puis le creux ③. (FIG. 06)
- › Remonter sur l'ondulation suivante ④ puis continuer.

**Conseil Hexis :** Pour les surfaces présentant des caractéristiques 3D utiliser l'un des films coulé de la gamme HX100 ou THE190EVO.

**!** Dans les parties creuses, le film HXLT200 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 ou l'apparition de bulles.

**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.

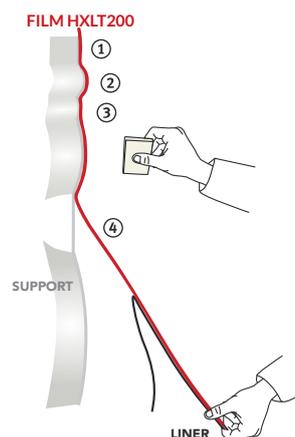


Figure06

### 5.3. Pose développée sur porte tôlée de véhicules :

#### 5.3.1. Positionnement du film

- › Positionner et caler le film ou complexe sur la carrosserie en le fixant en dessous de la future charnière à l'aide d'aimants ou de tirots. (FIG. 07)



Figure07



Figure 08

- › Effectuer la coupe du liner avec le SHAGCUT approximativement au milieu de la fausse fenêtre.

- › Retirer la partie haute du liner. (FIG. 08)

### 5.3.2. Application sur la partie plane intérieure de la fausse fenêtre



Figure 09

- › Commencer à appliquer la partie du film déprotégée sur la surface centrale de la fausse fenêtre (surface plane). (FIG. 09)

- › Retirer les aimants.
- › Défaire le liner au ¾ pour empêcher le film de coller sur le support.
- › Appliquer le film avec la raclette, sans exercer de tension, sur le plat de la fausse fenêtre jusqu'à l'arête intérieure.

### 5.3.3. Application du film sur l'arête intérieure



Figure 10

- › Aller en arrondi avec la raclette jusque dans le bord de la déformation sans forcer ni déformer le film. Pour ce faire, soulever la partie libre de film pour empêcher la génération de tension. (FIG. 10)

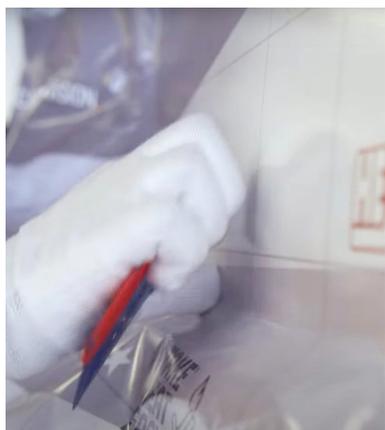


Figure 11

- › Marquer, sans forcer, l'intérieur de la déformation avec le pouce ganté. (FIG. 11)

⚠ Pour ne pas générer de tension et de déformation du film, s'assurer qu'il ne touche pas l'arête extérieure de la fausse fenêtre.

Avantage : Cette manipulation permet d'appliquer le film dans le creux sans le déformer.

### 5.3.4. Application du film dans la déformation concave

- › Passer une main sous le film pour le décoller du bord jusqu'au début des plis.

⚠ Aucune tension ne doit être exercée sur le film durant les opérations suivantes.

- › Chauffer le film entre 30 et 40 °C pour travailler la mémoire résiduelle et faire reculer les plis. (FIG. 12)
- › Poser le film sur la carrosserie sans y tirer dessus.



Figure 12

- › Appliquer le film sur la déformation concave avec la main gantée. (FIG. 13)



Figure 13

### 5.3.5. Application du film sur l'arête extérieure

- › Répartir les plis sur la partie plane de la carrosserie en travaillant la mémoire résiduelle. Chauffer le film entre 30 °C et 40 °C pendant cette opération. (FIG. 14)

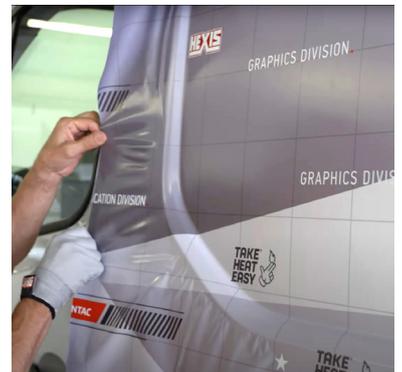


Figure 14

- › Marquer l'arête extérieure avec le pouce sans forcer puis répartir les plis dans la matière sans exercer de tension. (FIG. 15)



Figure 15



Figure 16



Figure 17



Figure 18



Figure 19

› Retirer la totalité du liner puis repositionner le film sur le restant de carrosserie à couvrir.

› Marquer l'arête extérieure avec le pousse sans forcer.

› Appliquer le film avec la raclette à proximité de la déformation. (FIG. 16)

### 5.3.6. Application des surfaces planes extérieures à la fausse fenêtre

› Décoller légèrement le restant de film à appliquer de la carrosserie.

› Chauffer entre 30 °C et 40 °C la totalité de film restant à appliquer. (FIG. 17)

› Répartir les plis tout en mettant en place le film.

› Appliquer le film avec la raclette. (FIG. 18)

### 5.3.7. Écrasement de la structure de l'adhésif

› Terminer d'appliquer le film dans la déformation.

› Tout en chauffant, passer la ROLLCOV le long de la déformation de la fausse fenêtre pour écraser la structure de l'adhésif. (FIG. 19)

› L'application du film est terminée vous pouvez désormais réaliser les coupes.

*Conseil Hexis : Pour les surfaces fortement convexes utiliser un des films coulé de la gamme HX100 ou THE190EVO.*

⚠ La technologie HEX'PRESS offre un repositionnement très facile du film durant son application sur le support et une bonne évacuation de l'air. Par contre, dans les parties particulièrement concaves, la technologies HEX'PRESS demande une pression suffisante pour bien chasser l'air qui peut encore se trouver dans les micro-canaux, car l'air ainsi non évacué et non perceptible à l'œil peut provoquer ultérieurement un éventuel décollement du film de son support. HEXIS vous recommande donc de porter une attention particulière à toute application du film HXLT200 dans les parties concaves.

#### 5.4. Pose avec superposition de lés :

› Si un raccord de lé est nécessaire, HEXIS vous préconise de faire un chevauchement de film sur 1 cm, selon :

- Recouvrement horizontal : le pose se faisant toujours du bas du véhicule vers le haut, le film supérieur chevauchera le film inférieur (principe des tuiles).
- Recouvrement vertical sur une surface mobile : la pose se faisant toujours de l'arrière vers l'avant du véhicule, le 2<sup>e</sup> film chevauchera le 1<sup>er</sup>, etc. (FIG. 20)

*Si des parties sont trop convexes nous vous conseillons d'utiliser un film coulé de la gamme HX100 ou THE190EVO.*

⚠ Dans le cas d'une application du film HXLT200 sur véhicule, la pose du film HXLT200 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 pour des capots ou des 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.

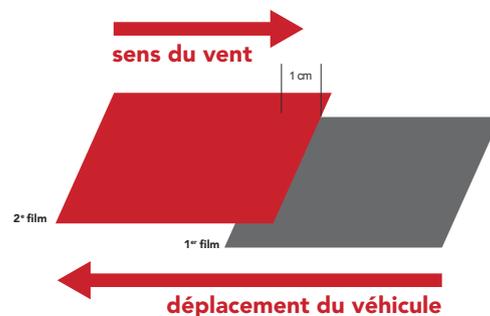


Figure 20

## 6. BANDE DE SCELLEMENT OU VERNIS DE SCELLEMENT :

HEXIS préconise l'utilisation de bandes de scellement RSSEAL plutôt que l'utilisation d'un vernis de scellement pour une pose de film HXLT200 + plastification sur véhicule (cela afin de limiter le risque de dommage lors de la dépose sur la carrosserie).

Mais dans certains cas, comme une pose de film HXLT200 sur trains (hormis trains à grande vitesse), machines de chantier, etc. le vernis de scellement VR7077 sera nécessaire pour renforcer les bordures du film.

### 6.1. Bande de scellement :

Pour augmenter l'adhésion du film HXLT200 sur des parties sensibles à l'usure comme les bas de caisse, les passages de Roue, etc. vous pouvez utiliser des bandelettes de RSSEAL pour des surfaces légèrement courbées.

› Coller la bandelette en la superposant sur environ 7 mm de carrosserie et 7 mm de film HXLT200. (FIG. 21)

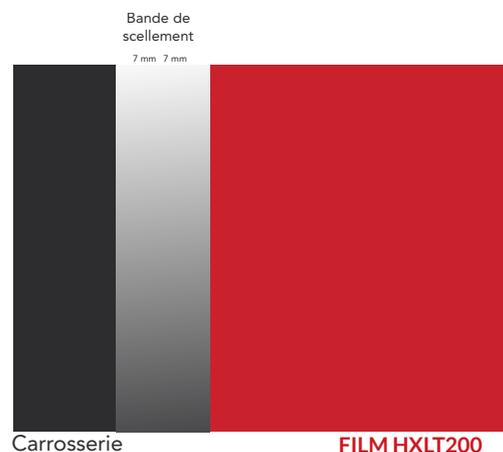


Figure 21

*Conseil HEXIS : Préférer l'utilisation de bandes de scellement au vernis VR7077 pour la majorité des applications.*

## 6.2. Vernis de scellement :

Le vernis VR7077 de scellement sera à appliquer uniquement pour renforcer l'étanchéité et l'adhésion des bordures des films HXLT200 soumis à de fortes contraintes extérieures sans modifier les propriétés d'adhésion des films.

*Conseil HEXIS :* Pour la majorité des applications préférez l'utilisation des filets de scellement au vernis VR7077.

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 HXLT200.
  - 1 sur le HXLT200 à 5 mm de son bord. (FIG. 22)
- › 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, etc.) doit être proscrite durant cette période.

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

## 7. TRAITEMENT DU FILM :

Afin de conserver vos covering propres plus longtemps et de faciliter leur nettoyage, Hexis vous conseille de réaliser, dès la fin de la pose puis périodiquement un traitement avec le liquide NANO SERUM by HEXIS. Ce traitement de surface apporte une protection hydrophobe au film, lui donne un effet antiadhérent contre les composés aqueux et les contaminants extérieurs, et permet de maintenir durablement l'aspect esthétique des coverings.

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 et réduit en cas de nettoyages fréquents du véhicule 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 tenue 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.



Figure 22

## 8. NETTOYAGE ET ENTRETIEN DU FILM HXLT200 :

Pour un entretien d'appoint du complexe HXLT200 + plastification, utiliser le produit SHAGRELOAD avec un chiffon microfibre propre.

- › Vaporiser directement sur la surface à nettoyer ( $\pm$  40 cm x 40 cm).
- › Essuyer à l'aide d'un chiffon en microfibre, avant que le produit sèche.

Le film HXLT200 peut également 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.

## 9. MÉTHODE DE DÉPOSE :

Le film HXLT200 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 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 SHAGREMOV 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.

 *Les liquides peuvent endommager les joints, prendre les dispositions nécessaires avant d'effectuer le nettoyage.*

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



[www.hexis-graphics.com](http://www.hexis-graphics.com)