

FICHES PRATIQUES

MÉTHODE DE POSE ET DE DÉPOSE

Films microperforés

MICRO1 / MICRO2 / MICRO6 /

MICRO50 / MICRO170UV

MATÉRIEL NÉCESSAIRE

- › Une raclette (consulter notre catalogue)
 - › Rigide pour des surfaces planes
 - › Souple pour des surfaces courbes
- › Un cutter
- › Un outils de façonnage liner SHAGCUT
- › Un Tiro de masquage
- › Liquides de nettoyage des supports de pose:
 - › SHAGREMOV
 - › SHAGCLEAN
 - › Hexis’O.
- › Une plastification PG836 (surface plane)
- › Une plastification PC50MICP2 (surface courbe)
- › Un tape HEX901
- › Un pistolet thermique SHAGGUN
- › Un thermomètre laser PISTLASER3
- › Un grattoir à vitre SCRUBFLOOR
- › Un crochet HEXCROCH
- › Bande de scellement FPG836 (surface plane)
- › Bande de scellement FPC50MICP2 (surface courbe)
- › Un vernis de scellement VR7077
- › Une feuille de feutrine

CARACTÉRISTIQUES

TYPE PVC	ÉPAISSEUR			PERFORATION		IMPRIMABILITÉ					
	Polymère	Monomère	160µm	165µm	180 µm	30-32 %	40 %	50 %	Solvant Eco-solvant	Latex	UV
MICRO1	✓			✓		✓			✓	✓	✓
MICRO2	✓				✓	✓			✓	✓	✓
MICRO6		✓	✓			✓			✓	✓	✓
MICRO50	✓		✓					✓	✓	✓	✓
MICRO170UV		✓			✓		✓				✓

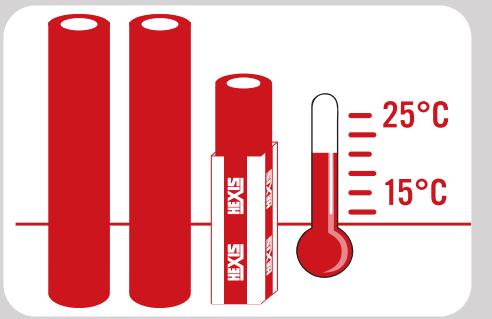
PRÉPARER VOS SUPPORTS D'APPLICATION

Vous pouvez appliquer vos films microperforés sur différents supports tels que vitres de véhicules ou de bâtiments, à condition que ces dernières offrent une surface lisse, non-poreuse et dépourvue de traces d'huile, de graisse, de cire, de silicone ou autres agents polluants.

Ne pas hésiter à consulter les fiches techniques de chaque film utilisé sur notre site www.hexitis-graphics.com.

SOMMAIRE

1. RECOMMANDATIONS :	2
2. NETTOYAGE PRÉALABLE DU SUPPORT :	2
2.1. Gratter :	2
2.2. Dégraissier :	2
3. PLASTIFICATION DES FILMS MICROPERFORÉS :	2
3.1. Pour les supports plats :	3
3.2. Pour les supports légèrement courbes :	3
4. APPLICATION DES FILMS MICROPERFORÉS :	3
4.1. Pour des vitres de bâtiments :	3
4.2. Pour des vitres de véhicules :	5
5. SCELLEMENT DE PROTECTION POUR FILMS MICROPERFORÉ :	10
5.1. Filet de scellement :	10
5.2. Vernis de scellement :	11
6. NETTOYAGE ET ENTRETIEN DES FILMS MICROPERFORÉS :	12
7. MÉTHODE DE DÉPOSE DES FILMS MICROPERFORÉS :	12



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 :

- › Les films microperforés sont destinés à être posés sur des surfaces vitrées émergées.
- › Les films microperforés ont été conçus pour adhérer sur toute surface verrière minérale non traitée. Tout traitement du verre peut modifier l'adhésion et poser problème.
- › La pose par juxtaposition est préférable par soucis d'esthétisme à une pose par chevauchement.
- › Le film microperforé MICRO6 doit être appliqué uniquement sur des surfaces planes.
- › Une plastification des films microperforés pour lunettes arrière de véhicule est fortement recommandé.
- › HEXIS vous recommande de renforcer les bordures des films microperforés à l'aide de bande de scellement (Cf. chapitre 5. SCELLEMENT DE PROTECTION POUR MICROPERFORÉ : page 10).
- › S'assurer régulièrement du bon état général des balais d'essuie-glace arrière. La durée de vie des films microperforés en dépend.

2. NETTOYAGE PRÉALABLE DU SUPPORT :

Pour éviter de mauvaises surprises, partir du principe que tous les supports sont pollués et doivent être nettoyés.

Avant d'appliquer le film sur la surface à recouvrir, nous vous recommandons d'appliquer les consignes qui suivent.

 *Réaliser un essai préalable sur une petite surface afin de vérifier la compatibilité des produits avec le support.*

2.1. Gratter :

SCRUBFLOOR
Grattoir à vitre



Gratter les vitres susceptibles de recevoir le film microperforé avec le SCRUBFLOOR et de l'eau savonneuse pour enlever les défauts de surface (surplus de caoutchouc, poussières collées, traces d'adhésif, etc.).

2.2. Dégraissier :

SHAGCLEAN
agent nettoyant et
dégraissant



Avec un chiffon microfibre dégraissier la surface de pose avec du SHAGCLEAN ou de l'HEXIS'O en insistant sur les pourtours.

HEXIS'O
agent nettoyant et
dégraissant



La nature du film à appliquer induira aussi une préparation particulière (cf. fiches techniques produits disponibles sur www.hexis-graphics.com).

3. PLASTIFICATION DES FILMS MICROPERFORES :

HEXIS vous conseille une plastification non seulement pour protéger les films microperforés pendant la durée d'exposition, mais aussi pour faciliter la pose et la dépose des films (voir tableau 1 en page 3).

	MICRO1	MICRO2	MICRO6	MICRO50	MICRO170UV
PG836	✓	✓	✓	✓	
PC50MICP2	✓	✓		✓	✓

Tableau 1: Type de plastification recommandée

D'autre part, vous pouvez utiliser le tape HEX901 lors de la pose, en cas de fortes chaleurs ou si le film microperforé n'est pas plastifié, afin d'éviter la déformation du film microperforé et les rayures pouvant être causées par les passages de raclette.

Vous assurer que les films soient secs avant de les poser : les films microperforés imprimés sont secs au touché au bout de 15 min maximum, mais il convient de laisser reposer l'impression à plat pendant 24 h avant de les plastifier, les découper, les poser.

Conseil : Pour garantir l'évaporation des solvants, laissez sécher les films bobines déstressées.

3.1. Pour les supports plats :

Une lamination est recommandée avec le film adhésif de plastification à froid super transparent PG836. (sauf pour le film microperforé MICRO170UV).

 Utiliser uniquement des films de plastification à froid appliqués à l'aide d'un laminateur.

3.2. Pour les supports légèrement courbes :

Pour les surfaces courbées type lunette arrière de véhicules, seule la plastification à froid coulée PC50MICP2 est recommandée.

4. APPLICATION DES FILMS MICROPERFORÉS :

Les films microperforés conviennent parfaitement à des applications sur vitres de bâtiments ou de véhicules à l'exception du film MICRO6 qui ne convient que pour les bâtiments.

Un scellement de protection pour films microperforés (voir chapitre 5. SCELLEMENT DE PROTECTION POUR MICROPERFORÉ : page 10) peut être utilisé sur les bordures de ces films.

La méthode de pose à sec est obligatoire avec les films microperforés.

POSE A L'EAU INTERDITE.

LES FILMS MICROPERFORÉS DOIVENT IMPÉRATIVEMENT ÊTRE APPLIQUÉS SUR LA SURFACE VITRÉES, JAMAIS SUR LES JOINTS.

La température minimum de pose de 10 °C doit être respectée tant pour l'ambiance que pour la température du support vitré.

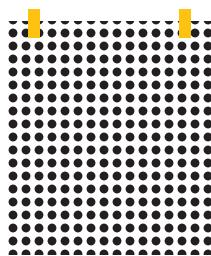


4.1. Pour des vitres de bâtiments :

› Lors de la pose sur des vitres de bâtiments, vous caler à 1 mm du bord de la vitre ou si vous souhaitez appliquer un scellement laisser un espace de 5 mm entre les joints de vitre et le bord du film microperforé.

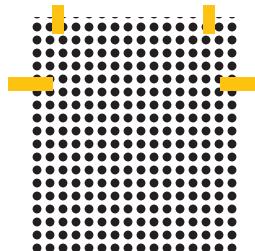
 La pose sur les joints de vitre peut provoquer le décollement du film.

› Positionner le film microperforé, toujours protégé par son liner, sur la surface d'application.



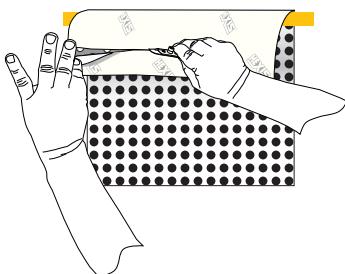
- Caler le film microperforé par le haut à l'aide de bandelettes de Tiro de masquage. (FIG. 01)

Figure 01



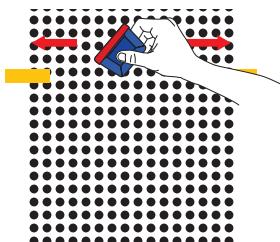
- Coller un morceau de Tiro de masquage de chaque côté du visuel sur le haut, à environ 20 cm du bord. (FIG. 02)

Figure 02



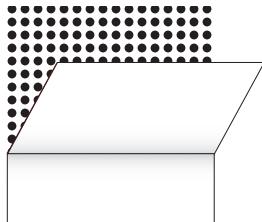
- Fendre le liner à environ 5 à 10 cm du bord avec le SHAGCUT puis retirer la partie supérieure. (FIG. 03)

Figure 03



- Commencer l'application du film avec une raclette recouverte de feutrine en formant un angle de 30° et un sens d'application du centre vers les bords. (FIG. 04)

Figure 04



- Une fois le visuel correctement appliquée sur la partie supérieure, retirer les morceaux de Tiro puis enlever progressivement le restant de liner tout en appliquant le film. (FIG. 05)

Figure 05

- Passer à nouveau la raclette énergiquement du centre vers les extérieurs. Continuer jusqu'à ce que la totalité du film microperforé soit appliqué sur la surface.
- Bien insister dans les angles et sur les pourtours du film.

Conseil : Si vous craignez d'altérer le visuel en raclant, utiliser un tape léger comme le HEX901.

- › Couper l'excédent de film à l'aide d'un cutter en prenant soin de ne pas rayer la vitre et d'épargner les joints de vitre. Un espace d'un demi millimètre ou 5 mm, si vous souhaitez appliquer un filet de protection, sera présent entre les joints de vitre et les bords du film microporé.
- › Procéder comme suit afin de protéger les joints de vitre et éviter une coupe saccadée :

Conseil HEXIS : Casser une dent de la lame de cutter avant de procéder à la coupe sur vitre. Une pointe en mauvais état est généralement la cause des cas de rayures de vitrage pendant la pose.

- La raclette devra être en appui sur l'extrémité du joint (FIG. 06).
- La lame de cutter (CUTLAME) devra être en appui sur la raclette.
- Le cutter (CUTVITRE) devra former un angle de 45° par rapport à la vitre.
- Déplacer alors simultanément l'ensemble raclette - cutter le long du joint, lame de cutter au milieu de la raclette.

! *La pose sur les joints peut provoquer le décollement du film.*

- › Procéder enfin au scellement si nécessaire (voir chapitre 5. SCELLEMENT DE PROTECTION POUR MICROPERFORÉ : page 10.).

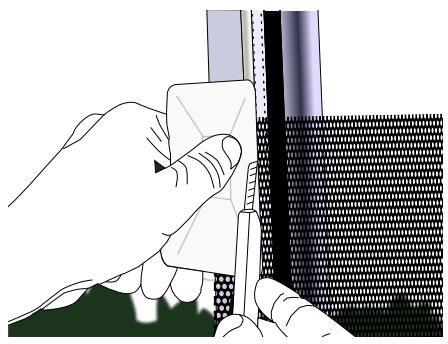


Figure 06

4.2. Pour des vitres de véhicules :

Après avoir plastifié le film microporé avec la plastification PC50MICP2, vous pouvez procéder à l'application du film microporé sur les vitres de véhicules.

4.2.1. Pour les lunettes arrière :

- › Fendre le liner au centre du visuel, de haut en bas, à l'aide du SHAGCUT. (FIG. 07)

Remarque : Cette opération permet de pouvoir retirer plus facilement le liner durant l'application du film.

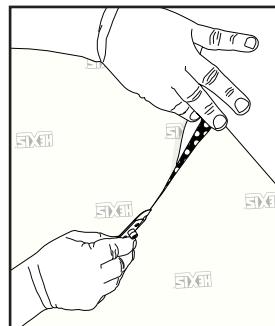


Figure 07

4.2.1.a. Positionnement et application du film :

- › Lorsque le film microporé est utilisé dans le cadre d'un total covering, pré-positionner puis caler le film sur le marquage déjà posé à l'aide d'aimants ou de bouts de Tiro de masquage. Les morceaux de Tiro devront être positionnés au centre haut puis au centre bas du microporé (FIG. 08). Un raccord visuel parfait sera ainsi réalisé.

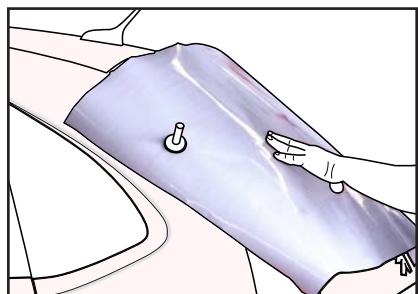


Figure 08

- › Réaliser une petite ouverture dans le complexe à l'aide du cutter afin de pouvoir faire passer l'axe du moteur d'essuie glace. (FIG. 09)

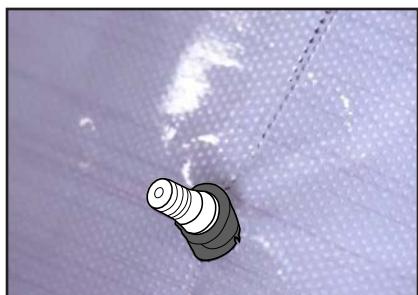


Figure 09

- › Afin de retirer correctement le liner procéder ainsi :

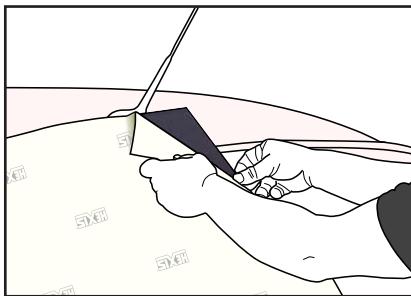


Figure 10

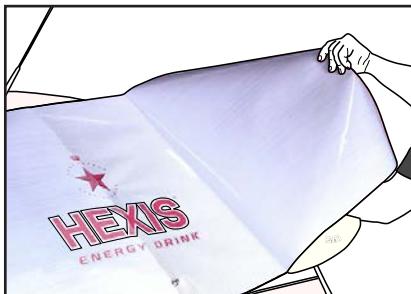


Figure 11

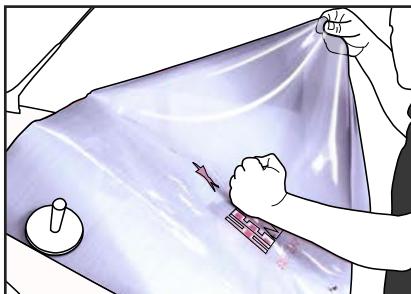


Figure 12

- › Rabattre la partie droite du film microperforé sur la partie gauche.
- › Débuter le retrait du liner papier du complexe, à partir du centre haut du complexe comme illustré sur la figure ci-contre. (FIG. 09)

- › Retirer le liner du centre vers l'extérieur du complexe. (FIG. 10)



Figure 13

- › Appliquer le centre du complexe avec la tranche de la main pour le fixer à la vitre. (FIG. 11)
- › Reposer délicatement le film sur la vitre.
- › Retirer le liner du côté gauche du complexe en procédant comme indiqué précédemment.

- › Rabattre le haut du film afin que la face adhésive ne soit pas en contact avec un élément de carrosserie de type becquet. (FIG. 13)

Remarque : Cette action permet de réduire les contraintes sur le film durant la pose du complexe sur la partie supérieure de la vitre.

! *Le film ne doit jamais être tiré au niveau des plis verticaux au risque de voir apparaître des décollements du film dans le temps.*



Figure 14

- › Tendre assez fortement le film en le tenant par les extrémités. (FIG. 14)

Remarque : Sur des surfaces convexes, des tunnels partant du centre du complexe jusqu'aux angles vont se former. La formation de tunnels à ce stade est normal.

- › Tirer sur le bas puis sur le haut du film afin de réduire les tunnels qui se sont formés lors de l'étape précédente. (FIG. 15)

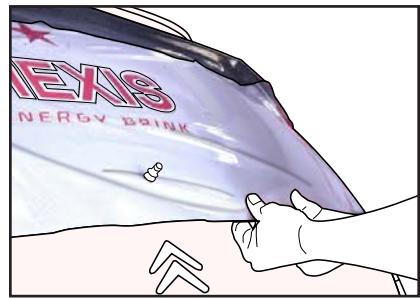


Figure 15

Remarque : Des contraintes de tension ont été appliquées au film durant ces étapes. Ces contraintes seront nécessaires pour permettre au film d'épouser intégralement le vitrage lorsque les tensions seront relâchées ultérieurement.

La pose du film sur le côté droit est terminé.

- › Pour le côté gauche, décoller le film jusqu'à l'axe central de la lunette arrière.
- › Chauffer légèrement le complexe pour pouvoir retendre un peu le vinyle. (FIG. 16)



Figure 16

- › Procéder ensuite comme pour la partie droite pour poser le film.

- › Chauffer le bas du film à 30 °C - 40 °C avec le pistolet thermique pour relâcher les tensions exercées sur le film précédemment et ainsi réduire les tunnels qui se sont formés durant la pose. (FIG. 17)

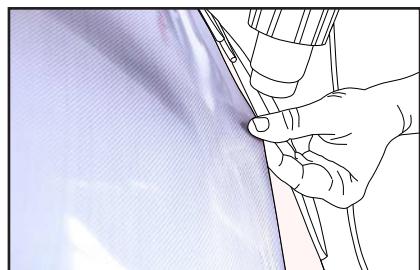


Figure 17

- › Pré-découper le haut du film pour ne laisser qu'1 à 2 cm de film dépasser de la vitre. (FIG. 18)

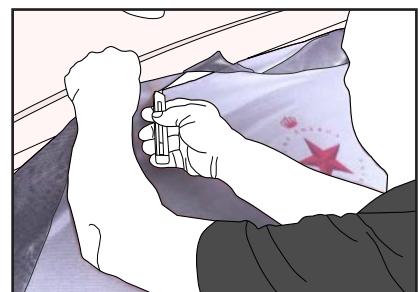


Figure 18

- › Comme pour le bas, chauffer le haut du film à 30 °C - 40 °C avec le pistolet thermique pour réduire les tensions créées durant les premières étapes d'application du film. (FIG. 19)

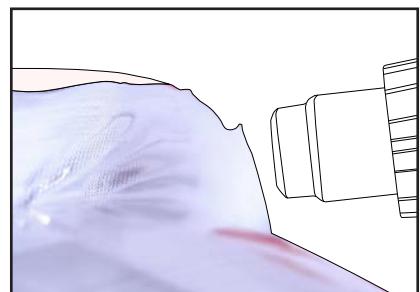


Figure 19

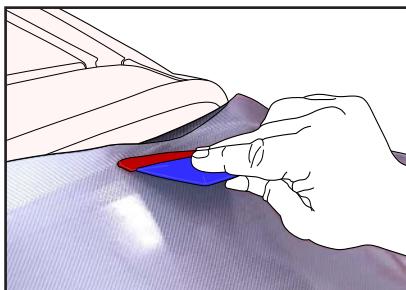


Figure 20

- › Appliquer le film jusqu'au bord de la vitre avec la raclette sans exercer de contrainte. (FIG. 20)

Remarque : Si cette opération est réalisée correctement, aucun plis ne doit être présent et aucun décollement du film ultérieur ne devrait apparaître.

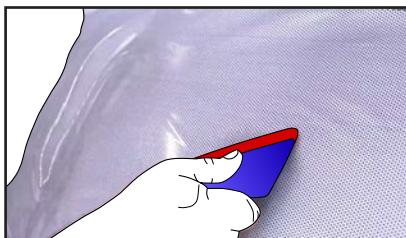


Figure 21

- › De suite après l'application du film, passer la raclette recouverte de feutrine sur la totalité du complexe en partant du centre du film vers les bords. Cela permet d'empêcher l'apparition de bulles. (FIG. 21)

4.2.1.b. Coupe du film :

Coupes périphériques :

Retirer le surplus de film autour de la vitre en effectuant une coupe arasée.

- › Sortir une dent de cutter.
- › A partir d'un des côtés haut de la vitre, poser la lame de cutter sur l'arrêté du verre.
- › Incliner le cutter légèrement vers l'axe central de la vitre et à 45° par rapport au sens de coupe.
- › Procéder à la coupe complète du film. (FIG. 22)
- › Effectuer la même opération pour : l'autre côté de la vitre, le bas et le haut.

! *La pointe du cutter ne doit pas être mise en contact avec le verre au risque de le rayer. HEXIS se dégage de toutes responsabilités en cas de dommages réalisés durant les étapes de pose.*

- › Chauffer les bordures du film entre 30 °C et 40 °C tout en appuyer dessus avec la raclette pour bien les faire adhérer à la vitre.
- › Couper légèrement les angles du film pour éviter tout risque de décollement à partir ces points.

Coupe intérieure :

- › Sortir 5 ou 6 dents de cutter.
- › Mettre la lame du cutter en appui sur la raclette avec la pointe dépassant légèrement de la raclette.
- › Déplacer la raclette et le cutter en même temps, le long de la protection caoutchouc de l'axe d'essuie glace, pour couper le film. (FIG. 23)

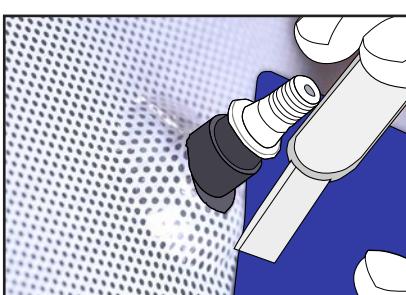


Figure 23

! *Exercer une pression modérée avec le cutter sur le caoutchouc afin de ne pas l'endommager.*

- › Soulever le caoutchouc avec le crochet HEXCROCH. (FIG. 24)
- › Appliquer le surplus de film, avec la raclette, sous le joint.
- › Chauffer le film entre 30 °C et 40 °C pour travailler la mémoire du film au niveau du joint.

› L'essuie glace peut être remonté.

› La pose sur la lunette arrière est terminée.

Conseil : Limiter autant que possible l'utilisation des essuie-glaces arrière.

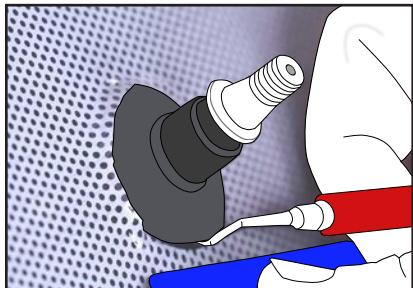


Figure 24

4.2.2. Pour des vitres latérales fixes :

› Lorsque le film microperforé est utilisé dans le cadre d'un total covering, pré-positionner puis caler le film sur le marquage déjà posé à l'aide de bouts de Tiro de masquage. Les Tiros devront être positionnés au centre haut puis au centre bas du microperforé. Un raccord visuel parfait sera ainsi réalisé.

› Comme précédemment, retourner la partie droite du film microperforé sur la partie gauche, séparer le liner papier du PVC, couper le liner, l'enlever et appliquer le centre droit. Puis rabattre la partie gauche, enlever le liner restant et appliquer le centre gauche.

› Tendre et appliquer le film microperforé sur la totalité de la vitre jusqu'à ses bords et dans les coins. (FIG. 25)

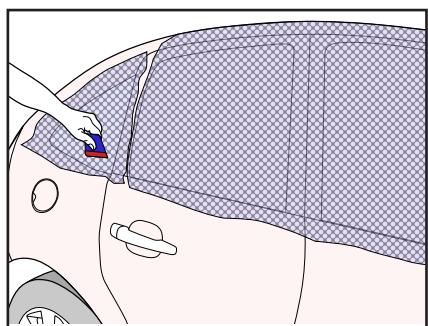


Figure 25

› Prendre le cutter et procéder à la coupe du film à 1 mm des joints.

! *La pose sur les joints peut provoquer le décollement du film. Préserver l'intégrité des joints de vitre pendant la découpe en évitant de les toucher avec le cutter.*

Conseil : La pointe du cutter sera inclinée et dirigée vers le joint pour éviter une coupe en dent de scie.

4.2.3. Pour des vitres latérales mobiles :

Remarque : la pose du film microperforé peut se faire sur les vitres latérales mobiles. Nous vous conseillons néanmoins de limiter les fréquences d'ouverture-fermeture de ces vitres.

› La vitre est fermée et nettoyée sur la face extérieure.

› Lorsque le film microperforé est utilisé dans le cadre d'un total covering, pré-positionner puis caler le film sur le marquage déjà posé à l'aide de bouts de Tiro de masquage. Les morceaux de Tiro devront être positionnés au centre haut puis au centre bas du microperforé. Un raccord visuel parfait sera ainsi réalisé.

› Comme précédemment, rabattre la partie droite du film microperforé sur la partie gauche, séparer le liner papier du PVC, couper le liner, l'enlever et appliquer le centre droit. Puis rabattre la partie gauche, enlever le liner restant et appliquer le centre gauche.

› Tendre et appliquer le film microperforé sur la totalité de la vitre jusqu'à ses bords et dans les coins. (FIG. 26)

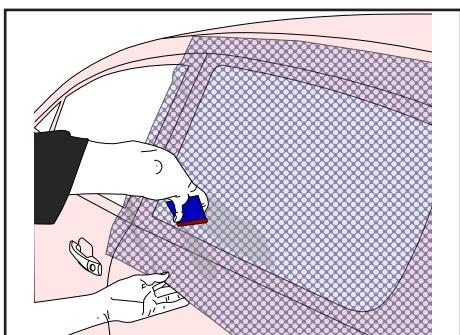


Figure 26

Le film peut être coupé selon 2 méthodes :

- coupe avec débordement si le modèle du véhicule vous le permet,
- coupe en bordure des joints :

4.2.3.a. Coupe avec débordement

- › Recouvrir les joints avec un tiro de masquage afin de les protéger lors de la coupe.
- › Couper le film en laissant un débord de 2 mm sur le bas et les côtés de la vitre, afin de pouvoir le passer sous les lèches vitre extérieure.

4.2.3.b. Coupe en bordure

- › Procéder aux coupes du film sur le bas de la vitre et des 2 côtés latéraux à 1 mm des joints. (FIG. 27)

Conseil : Afin d'éviter une coupe en dent de scie, la lame de cutter devra être inclinée à 45° par rapport à la vitre et devra être orientée en direction du rebord de la vitre.

! *La pose sur les joints peut provoquer le décollement du film. Préserver l'intégrité des joints de vitre pendant la découpe en évitant de les toucher avec le cutter.*

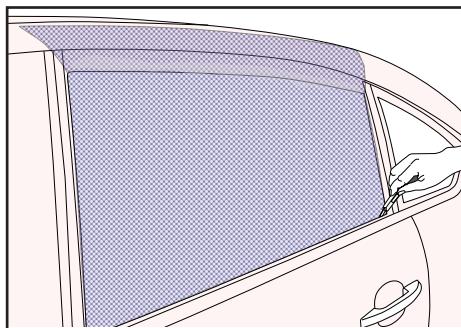


Figure 27

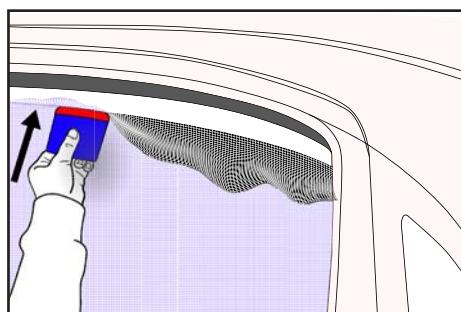


Figure 28

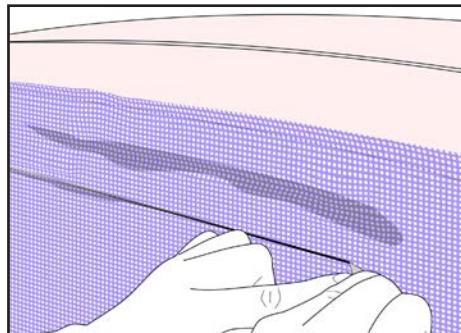


Figure 29

- › Pour la pose sur le haut de la vitre, ouvrir la vitre légèrement (2-3 cm).
- › Appliquer le film microperforé à l'aide de la raclette jusqu'en haut de la vitre. (FIG. 28)

- › Procéder à une coupe arasée du film microperforé à ras du haut de la vitre. (FIG. 29)
- › Sortir une dent de cutter.
- › A partir d'un des côtés haut de la vitre, poser la lame de cutter sur l'arrêté du verre.
- › Incliner le cutter légèrement vers l'axe central de la vitre et à 45° par rapport au sens de coupe.
- › Procéder à la coupe complète du film.
- › Terminer en appuyant avec la raclette sur le haut du film.

Conseil HEXIS : Afin de renforcer la tenue du film sur le haut des vitres mobiles de véhicule, vous pouvez utiliser des bandes de scellements de 1 cm de large (Cf. paragraphe : 5.1.2).

- › Remonter la vitre, la pose est terminée.

5. SCELLEMENT DE PROTECTION POUR FILMS MICROPERFORÉ :

5.1. Filet de scellement :

Hexis vous recommande, pour augmenter l'adhésion des films, d'utiliser des filets de protection pour films microperforés : FPG836 pour des surfaces planes ou FPC50MICP2 pour des surfaces légèrement courbées. Nous vous le recommandons particulièrement lorsque la surface exige des nettoyages fréquents ou à haute pression.

5.1.1. Surfaces planes

- › Coller la bandelette en la superposant sur 5 mm de vitre et le reste sur le film microperforé. (FIG. 30)

! *Les filets de protection sont à appliquer uniquement sur la vitre, jamais sur les joints.*

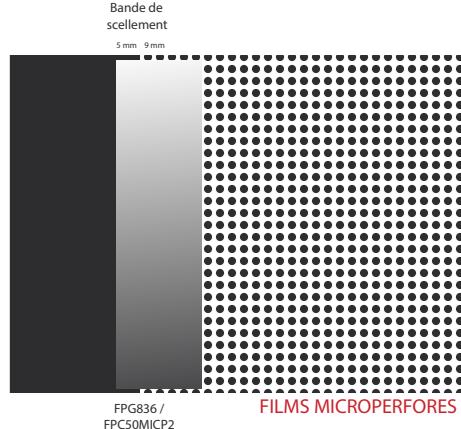


Figure 30

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

5.1.2. Lunette arrière courbe ou haut de vitres mobiles :

- › Afin de renforcer la tenue du film sur une lunette arrière courbe ou sur le haut d'une vitre mobile de véhicule, vous pouvez utiliser des bandes de scellements de 1 cm de large.

- › Appliquer 5 mm de bande sur le film est 5 mm sur le vitrage. (FIG. 24)

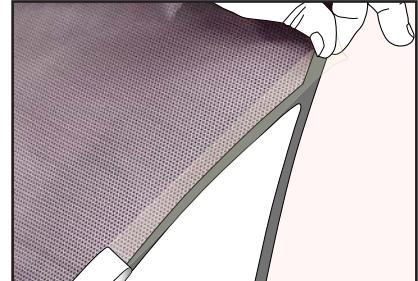


Figure 31

- › Lorsque le film est appliquée à ras du bord de la vitre, la bande de scellement devra être rabattue :
 - pour les vitres latérales mobile derrière la vitre,
 - pour les lunettes arrières entre la vitre et le joint de vitre à l'aide de la raclette. (FIG. 25)

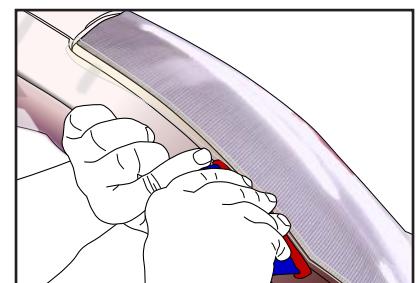


Figure 32

⚠ La bande de scellement doit uniquement être appliquée sur la vitre et non sur les joints. Il est important de passer la bande de scellement sous le joint.

5.2. Vernis de scellement :

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

Conseil : 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. (FIG. 33)
 - › 1 sur le support à 5 mm du bord du microperforé.
 - › 1 sur le microperforé à 5 mm de son bord.
- › Appliquer le vernis à l'aide d'un 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.

⚠ Le contact entre le vernis, les joints de vitres et les zones de dégivrage des vitres est à proscrire.

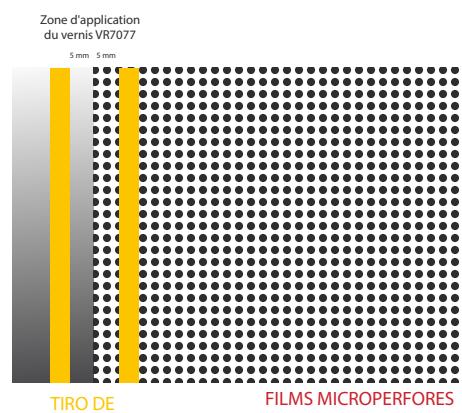


Figure 33

Avant toute manipulation de nos liquides, consulter les fiches techniques sur notre site internet : www.hexis-graphics.com.

6. NETTOYAGE ET ENTRETIEN DES FILMS MICROPERFORÉS :

Les films microperforés doivent être nettoyés avec précaution : moyenne pression avec une distance minimum de 50 cm et une température d'eau de 35 °C maximum.

- › Il convient d'attendre au moins 24 heures après l'application des films microperforés pour les nettoyer. Un nettoyage précoce pourrait en altérer l'adhésion et provoquer un décollement.
- › Les films adhésifs nettoyés avec les adjuvants indéterminés des stations de nettoyage dégagent la responsabilité d'HEXIS.

7. MÉTHODE DE DÉPOSE DES FILMS MICROPERFORÉS :

Pour enlever les films microperforés, nous vous conseillons la méthode suivante :

- › Vous munir du pistolet thermique, partir d'un coin et chauffer le film à une température proche de 50 °C (thermomètre laser).

 *Utiliser le pistolet thermique raisonnablement pour conserver les propriétés du film.*

- › Soulever doucement le coin avec l'aide du cutter sans abîmer le support vitré 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.

- › 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'étiement du film et de la vitesse d'étirement.

- › Si des résidus de colle persistent, imbibir un tissu SHAGREMOV et frotter les zones, afin d'éliminer l'adhésif, en ayant préalablement testé une zone avec ce produit.

Conseil : Tester toujours une petite surface avant de procéder au nettoyage total de votre support.

- › Pour faciliter l'enlèvement du vernis de scellement VR7077, il est possible d'utiliser de l'acétone.

 *Le liquide peut 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.

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.

