

FICHES PRATIQUES

MÉTHODE DE POSE ET DE DÉPOSE

Film Vinyle Polymère HEX'PRESS

Gamme HX200

(HX200WG2 – HX200NTWG2)

MATÉRIEL NÉCESSAIRE

- Adhésif Tesa® 7476
- Tiro de masquage
- Agent nettoyant HEXIS'0
- Liquides de nettoyage « système 1, 2, 3 » :
 - 1-Remover
 - 2-Pre Cleaner
 - 3-Final Cleaner
- Shampoing carrosserie ProTech® SHAMPCAR
- Raclettes selon votre choix dans le catalogue
- Plastification PC30 ou V750 (surfaces planes)
- Un vernis de scellement VR7077
- Un pistolet thermique PISTHERMIQ
- Une mallette MALCOV 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

Les films de la gamme HX200, constitués d'un PVC de 70 microns, conviennent parfaitement aux surfaces légèrement complexes et adhèrent particulièrement au verre, acier, aluminium, PVC, mélaminé.

Leurs performances techniques et leur souplesse vous permet de destiner ces vinyles à des marquages sur surfaces planes, ou légèrement incurvées nécessitant une certaine conformabilité : panneaux, vitrines, véhicules.

La combinaison du vinyle polymère 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 HEX'PRESS vous permet également de repositionner facilement le vinyle sur le support durant son application, mais n'exclut pas l'étape indispensable du marouflage permettant l'adhésion optimale du film sur le support.

Dans des conditions de températures basses (10 – 15 °C) la pose peut être plus aisée avec le film HX200NTWG2.

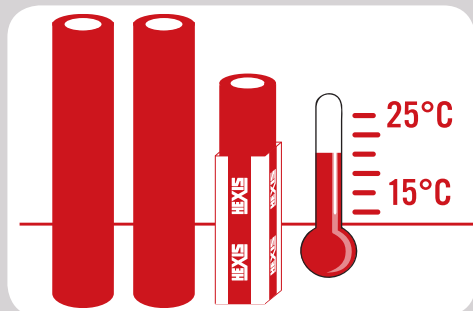
Le film HX200WG2, quant à lui, est muni d'un adhésif « faible tack » qui vous apportera une facilité d'application supérieure et un confort de pose optimal (pour une température supérieure à 20 °C).

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 du support.

SOMMAIRE

1. RECOMMANDATIONS :	2
2. TEST PRÉLIMINAIRE DES SUPPORTS :	2
2.1. Test d'accrochage :	2
2.2. Test de dégazage :	2
2.3. Méthode de dégazage par flammage :	2
3. NETTOYAGE :	2
3.1. Aspect support sale :	3
3.2. Aspect support très sale :	3
3.3. Cas particulier :	3
4. PLASTIFICATION DU FILM :	4
5. APPLICATION DU HX200 :	4
5.1. Démarrage et application du HX200 sur surfaces planes :	4
5.2. Surfaces légèrement ondulées :	5
5.3. Surfaces légèrement concaves :	5
5.4. Surfaces légèrement convexes :	6
5.5. De plus pour un Total covering :	7
6. UTILISATION DU PISTOLET THERMIQUE :	8
7. BANDE DE SCELLEMENT OU VERNIS DE SCELLEMENT :	8
7.1. Bande de scellement :	9
7.2. Vernis de scellement :	9
8. NETTOYAGE ET ENTRETIEN DU FILM HX200 :	9
9. MÉTHODE DE DÉPOSE :	10



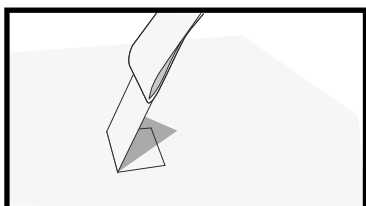
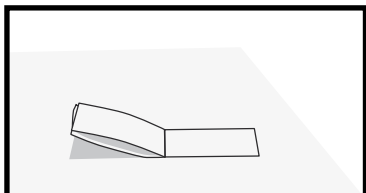
Les méthodes de pose sont basées sur l'expérience HEXIS et ne sont pas limitatives. Pour faciliter l'application des films HEXIS, merci de respecter les consignes. HEXIS vous propose également des formations, accompagnements nécessaires pour une application optimale de ses produits.

1. RECOMMANDATIONS :

- Les films HX200 adhèrent particulièrement au verre, acier, aluminium, PVC et mélaminé.
- Les films HX200 ont peu d'adhérence sur les supports: de faible énergie (polyéthylène, polypropylène,...), granuleux ou texturés, recouverts d'une peinture acrylique.
- Pour la pose du film adhésif sur véhicules, les parties non peintes type baguettes ou pare-chocs non peints sont à éviter.
- Pour tout autre support des essais préalables doivent être réalisés.
- L'adhésion optimale des films de la gamme HX200 est obtenue après 24 heures de contact.

2. TEST PRÉLIMINAIRE DES SUPPORTS :

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



2.1. Test d'accrochage :

Avec un adhésif type Tesa® 7476 ou équivalent, surface déposée 2,5cm x 5cm plus un débordement non collé pour permettre la prise en main. Plier et tirer d'un coup sec perpendiculairement à la surface du support. Aucune trace ne doit se trouver sur l'adhésif enlevé. Répéter l'opération à plusieurs endroits.

> HEXIS tient à votre disposition, sur simple demande, de l'adhésif Tesa® en 2,5cm x 5cm.

2.2. Test de dégazage :

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

2.3. Méthode de dégazage par flammage :

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

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 vas et viens avec la flamme sur les supports (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 :

Cas général :

HEXIS'O
agent nettoyant
et dégraissant



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

Pour une application sur véhicule :



Dans le cas d'une application sur véhicule, il est conseillé de laver le véhicule à l'aide du shampoing carrosserie SHAMPCAR puis d'utiliser le produit PRE CLEANER (Produit 2). Vaporiser sur la surface. Laisser agir quelques instants, puis essuyer à l'aide d'un chiffon propre. Procéder à un dernier nettoyage à l'aide du produit FINAL CLEANER (Produit 3).

3.1. Aspect support sale :

Cas général :

Nettoyer le support à l'aide d'un tissu imbibé du produit FINAL CLEANER puis sécher le support avec un chiffon propre.

Pour une application sur véhicule :

Dans le cas d'une application sur véhicule, il est conseillé de laver le véhicule à l'aide du shampoing carrosserie SHAMPCAR puis d'utiliser le produit PRE CLEANER (Produit 2). Vaporiser sur la surface sale. Laisser agir quelques instants, puis essuyer à l'aide d'un chiffon propre. Procéder à un dernier nettoyage à l'aide du produit FINAL CLEANER (Produit 3).

3.2. Aspect support très sale :

S'applique dans les cas où le support est sali par des agents polluants résistants tels que des taches de gasoil, de goudron, de caoutchouc.

Cas général :

Utiliser un tissu imbibé du nettoyant puissant ADHESIVE REMOVER. Si nécessaire, utiliser au préalable un grattoir souple non abrasif.

⚠ 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 ADHESIVE REMOVER (Produit 1).

Dans tous les cas, laver ensuite les zones concernées avec la solution HEXIS'O.

Pour une application sur véhicule :

Dans le cas d'une application sur véhicule, il est conseillé de laver le véhicule à l'aide du shampoing carrosserie SHAMPCAR puis d'utiliser le produit ADHESIVE REMOVER (Produit 1).

⚠ 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 ADHESIVE REMOVER (Produit 1).

- Vaporiser sur la surface sale et répartir à l'aide d'un chiffon sec.
- Laisser agir quelques instants, Re-pulvériser le produit ADHESIVE REMOVER (Produit 1), 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 supplémentaire à l'aide du produit PRE CLEANER (Produit 2), puis finir avec le produit FINAL CLEANER (Produit 3), (voir utilisation ci-dessus).

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, nettoyer le support avec une eau savonneuse puis avec un tissu imbibé de la solution HEXIS'O (cas général) ou les liquides PRE CLEANER (Produit 2), puis FINAL CLEANER (Produit 3), dans le cas d'un total covering.

Consulter les fiches de données sécurités des produits avant utilisation.

⚠ Essuyer parfaitement la surface après le nettoyage.



Adhesive Remover
agent nettoyant
puissant

4. PLASTIFICATION DU FILM :

Nous vous conseillons de plastifier le film HX200 avec un film de plastification de la gamme PC30.

La combinaison du film HX200 avec la plastification V750 s'applique pour des surfaces planes exclusivement.

Vous assurer que le film soit sec avant de le poser.

Le HX200 imprimé est sec au toucher au bout de 10 minutes maximum, mais il convient d'attendre au moins 24 heures avant de le plastifier, le découper, le poser.

► Pour garantir l'évaporation des solvants, laisser sécher les films empilés dans des casiers à feuilles dans une pièce ventilée.

5. APPLICATION DU HX200 :

La méthode dite «sèche» sera obligatoirement à appliquer avec le film HX200, plastifié ou non, du fait de son liner HEX'PRESS.

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

L'étape du marouflage permettant l'adhésion optimale du film HX200 sur le support reste indispensable avec cette technologie.

Avant toute application du complexe HX200 + (PC30 ou V750) ou du film seul, vous assurer que toutes les surfaces soient propres.

Température de pose :

La température de pose recommandée est :

de minimum +10 °C pour le HX200NTWG2,

comprise entre +20 °C et +25 °C pour le HX200WG2.

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 HX200 sur surfaces planes :

► Mettre des gants (disponibles dans la mallette).

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



Figure 01

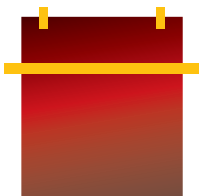


Figure 02

► 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)

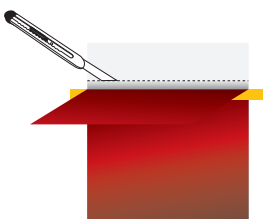


Figure 03

► Retirer 10 cm de liner. (FIG. 03)

➤ Commencer le collage du vinyle avec une raclette (préalablement recouverte de feutrine) formant un angle à 45° et un sens d'application du centre vers les bords. (FIG. 04)

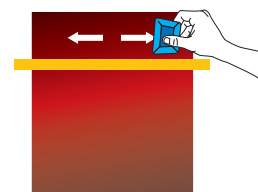


Figure 04

➤ Enlever alors la charnière, afin de continuer le retrait du liner, en fonction des surfaces rencontrées (cf sous paragraphes suivants). (FIG. 05)

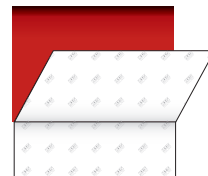


Figure 05

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

5.2. Surfaces légèrement ondulées :

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

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

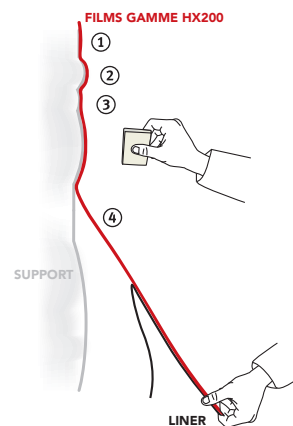


Figure 06

5.3. Surfaces légèrement concaves :

L'étape 5.1 étant terminée, procéder comme suit :

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

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

- Mettre le gant et appliquer les parties légèrement en relief. (FIG. 07)
- Avec le cutter, faire la coupe d'un des cotés de la partie concave. (FIG. 08) (Faire attention au support sous le vinyle pendant la découpe)

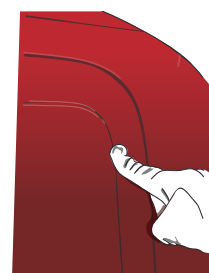


Figure 07

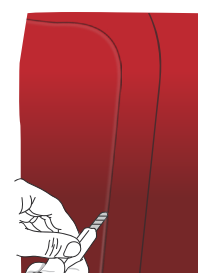


Figure 08

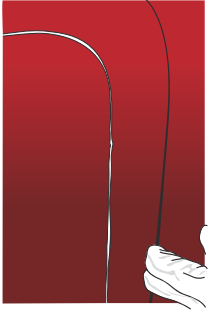


Figure 09

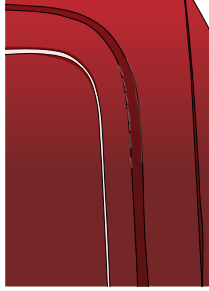


Figure 10

- › Chauffer entre 40°C et 50°C la partie creuse non coupée et descendre votre doigt de façon à plaquer l'adhésif. (FIG. 09)
- › Le travail terminé (FIG. 10), réchauffer entre 80°C et 90°C les parties qui ont subi une déformation.

Si cette partie est trop en vue ou si vous souhaitez parfaire votre travail, nous vous conseillons d'utiliser le film coulé de la gamme HX100, vous permettant de ne pas faire de coupe.

5.4. Surfaces légèrement convexes :

L'étape 5.1 étant terminée, procéder comme suit :

- › Enlever le liner.
- › Chauffer le vinyle entre 40°C et 50°C puis le tendre de manière à envelopper complètement la surface convexe.
- › Appliquer le vinyle sur l'ensemble de la surface à l'aide d'une raclette en plastique recouverte de feutrine en veillant à le lisser doucement sur la zone convexe pour faire disparaître les tensions.
- › Si nécessaire, décoller, retendre le film, envelopper complètement la surface convexe et l'appliquer.
- › Après cette opération, chauffer entre 40°C et 50°C et maroufler.
- › Laisser refroidir.
- › Procéder aux coupes si nécessaire et réchauffer à 80-90°C les bords pour obtenir une adhésion optimale.
- › La pose est terminée.

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

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

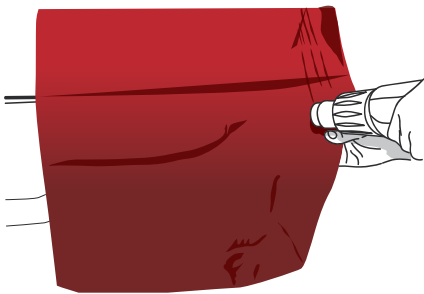


Figure 11

- › Chauffer le vinyle entre 40°C et 50°C. (FIG. 11)

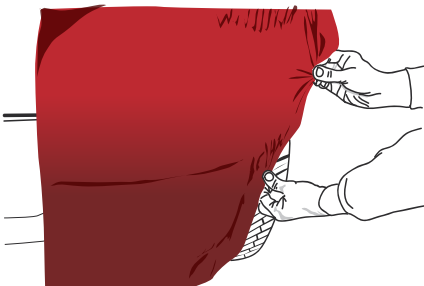


Figure 12

- › Tendre le vinyle sur la partie plane. (FIG. 12)

- Avec le cutter, couper des lamelles verticales dans le vinyle. (FIG. 13)

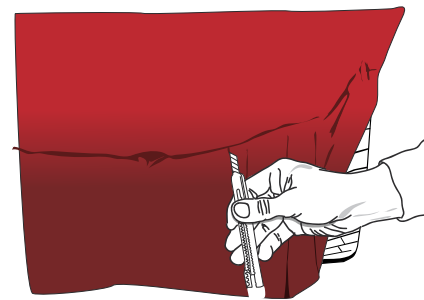


Figure 13

- Appliquer avec la raclette lamelle après lamelle en veillant à ne pas faire de plis et à chevaucher correctement le vinyle. (FIG. 14)



Figure 14

- La partie convexe appliquée, laisser refroidir et procéder aux coupes si nécessaire. Puis réchauffer à 80-90°C les bords pour une adhésion optimale.

Si cette partie est trop en vue ou si vous souhaitez parfaire votre travail, nous vous conseillons d'utiliser le film coulé de la gamme HX100, vous permettant de ne pas faire de coupe.

5.5. De plus pour un Total covering :

- Pour les véhicules, la pose sur les joints d'étanchéité des vitres et des joints de carrosserie est à proscrire totalement.

➤ La pose horizontale nécessaire dans certains cas comme capots ou pavillons peut engendrer, au fil du temps, une légère atténuation de la couleur ou de la brillance par rapport aux parties exposées verticalement. Ces zones supportant les expositions maximales d'ensoleillement ou de climat dégagent la responsabilité d'HEXIS en matière de durée du produit.

- Si un raccord de lé est nécessaire, HEXIS vous préconise de faire un chevauchement de film sur 1cm, 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^{ème} film chevauchera le 1^{er}, etc. (FIG. 15)

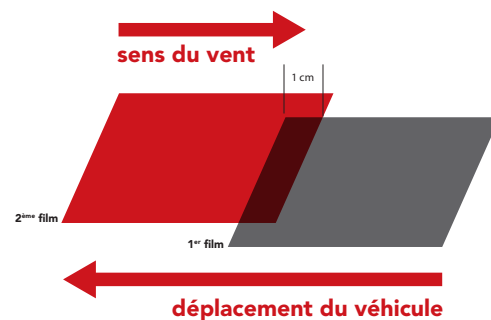


Figure 15

- Éviter de coller le film HX200 sur des parties non peintes type baguette ou pare-choc non peints.

- L'étape de démarrage est très importante et voici quelques conseils :

➤ Faire la charnière comme indiqué précédemment (chapitre 5.1. Démarrage et application du HX200 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.



Figure 16

- › Tendre le film sur le passage des poignées et couper le film au moyen du cutter à ras de la partie basse des poignées. Vérifier que vous faites le tour des poignées avec la raclette. (FIG. 16)

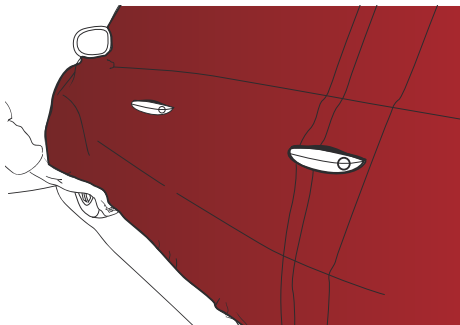


Figure 17

- › Puis tendre le film jusqu'au bas de caisse. (FIG. 17)
- › Ne pas hésiter à décoller et retendre le film pour enlever la formation de plis. Si nécessaire chauffer entre 40°C et 50°C.

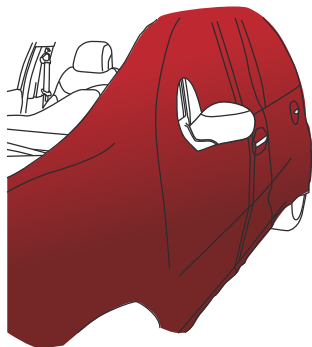


Figure 18

- › Le film est tendu sur la totalité de la surface à couvrir. (FIG. 18) Vous allez maintenant pouvoir procéder à l'application du film selon les surfaces rencontrées.

- › Si des parties sont trop convexes ou trop concaves, nous vous conseillons de faire une coupe appropriée. Pour une forme arrondie (type pare-choc) ou une forme creuse (type poignée), il est préférable de couper le vinyle pour éviter une trop grande déformation. Vous pouvez également utiliser le film coulé de la gamme HX100.

6. UTILISATION DU PISTOLET THERMIQUE :

Vous venez d'utiliser le pistolet thermique dans la méthode de pose sèche pour les surfaces légèrement complexes.

La pose étant terminée, réchauffer à l'aide d'un pistolet thermique toutes les parties qui ont subi une déformation (FIG. 19).

La température de chauffe doit être comprise entre 80°C et 90°C, la vérifier à l'aide du thermomètre laser (matériel compris dans la MALCOV HEXIS).

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

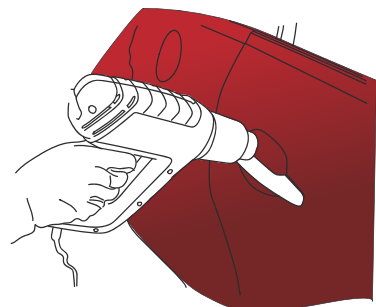


Figure 19

7. BANDE DE SCCELLEMENT OU VERNIS DE SCCELLEMENT :

HEXIS préconise l'utilisation de bandes de scellement avec la plastification PC30 ou V750 plutôt que l'utilisation d'un vernis de scellement pour une pose de film HX200 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 HX200 sur trains, machines de chantier ou bateaux, le vernis de scellement VR7077 sera nécessaire pour renforcer les bordures du film.

7.1. Bande de scellement :

Pour augmenter l'adhésion du film HX200 sur des parties sensibles à l'usure comme les bas de caisse, les passages de roue..., vous pouvez utiliser des bandelettes de film de plastification V750 pour des surfaces planes ou PC30 pour des surfaces légèrement courbées.

- › Couper une bandelette de 14 mm de large de film de plastification.
- › Coller la bandelette en la superposant sur environ 7 mm de carrosserie et 7 mm de film HX200. (FIG. 20)

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

7.2. Vernis de scellement :

Le vernis VR7077 de scellement sera à appliquer uniquement pour renforcer l'étanchéité et l'adhésion des bordures des films HX200 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 HX200.
 - 1 sur le HX200 à 5 mm de son bord. (FIG. 21)
- › Appliquer le vernis à l'aide du pinceau en une seule couche après vous être muni de gants et de lunettes de protection.
- › Enlever le Tiro de masquage 15 minutes après l'application.
- › Le temps de séchage est variable selon l'épaisseur de vernis déposé et de la température ambiante : pour un film appliqué sans surcharge, le temps de séchage optimal est de 24 heures. Toute agression physique (nettoyage, abrasion...) doit être proscrite durant cette période.

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

8. NETTOYAGE ET ENTRETIEN DU FILM HX200 :

Le film HX200 peut être nettoyé par toutes les méthodes de nettoyage automatiques conventionnelles, au moyen de produits de nettoyage et de détergents utilisés dans le cadre de l'entretien professionnel des véhicules et des équipements publicitaires. Néanmoins nettoyer avec précaution : moyenne pression avec une distance de 50 cm minimum et une température d'eau de 35°C maximum.

⚠ Il convient toutefois d'attendre 48 heures après l'application pour nettoyer le film au risque d'altérer l'adhésion et de provoquer un décollement.

⚠ Les solvants et détergents corrosifs sont à proscrire.

⚠ Les films adhésifs nettoyés avec les adjuvants indéterminés des stations de nettoyage dégagent la responsabilité d'HEXIS.

⚠ Auto laveuse : les produits additifs et l'état des brosses rotatives peuvent nuire à la tenue des graphismes ou des films. Il est admis que 10 auto-lavages strient les peintures polyuréthane, de ce fait et de la même manière, ces effets mécaniques pouvant dégrader l'aspect du vinyle dégagent notre responsabilité.

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

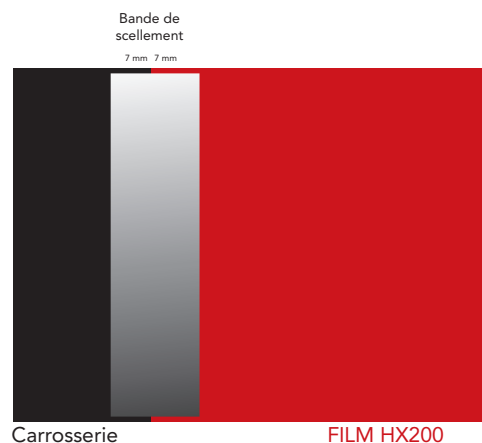


Figure 20

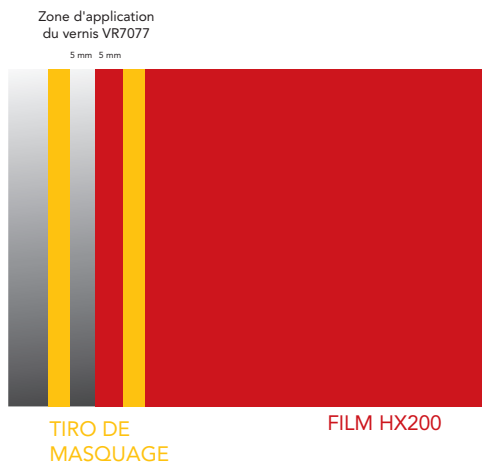


Figure 21



9. MÉTHODE DE DÉPOSE :

Le film HX200 est pourvu d'un adhésif permanent, donc sa dépose n'est pas aisée. Toutefois, en suivant cette méthode, nous vous faciliterons la dépose.

- ▶ Vous munir du pistolet thermique, partir d'un coin et chauffer le film à une température proche de 60°C (thermomètre laser).
- ▶ Soulever le coin avec l'aide du cutter - disponible dans la mallette- sans abîmer le support et au fur et à mesure des parties chauffées, poursuivre l'enlèvement du film ; le film devra faire un angle de 70° à 80° par rapport au support.

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

- ▶ Procéder toujours par petites zones chauffées en enlevant le film doucement pour diminuer les risques de laisser de l'adhésif sur le support ou de déchirer le vinyle.
- ▶ Continuer de chauffer et d'enlever doucement le film jusqu'à son enlèvement complet, toujours en vous souciant de la chaleur déposée, de l'angle d'étirement du film et de la vitesse d'étirement.
- ▶ Si de l'adhésif reste sur le support, vous munir d'un tissu imbibé de notre produit ADHESIVE REMOVER (Produit 1) 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 ADHESIVE REMOVER (Produit 1).*

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

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

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

Pour tous renseignements complémentaires d'ordre technique, 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.



Siège social :
Z.I. Horizons Sud
CS970003
34118 FRONTIGNAN CEDEX

Tél : 04 67 18 66 80
Fax : 04 67 48 38 79