FICHES PRATIQUES

MÉTHODE DE POSE ET DE DÉPOSE

Films coulés HEX'PRESS :

SUPER CHROME HX30SCH00B

MATÉRIEL NÉCESSAIRE

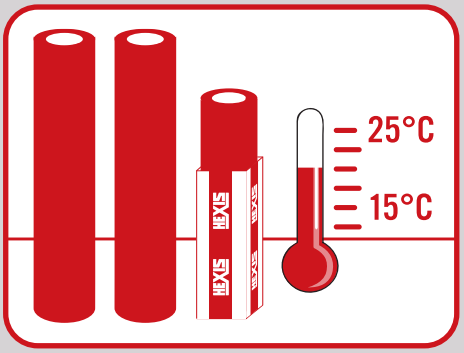
- Adhésif Tesa® 50110
- Tiro de masquage
- Liquides de nettoyage des surfaces de pose :
  - SHAGREMOV
  - SHAGCLEAN
- Shampoing carrosserie ProTech® SHAMPCARV2
- Liquide d'aide à la pose: MAGICSPRAY
- Raclettes selon votre choix dans le catalogue
- Tiro fin de découpe TIRODECO ou WRAPKNIFE
- Un pistolet thermique PISTHERMIQ ou torche à flamme
- Thermomètre laser PISTLASER3
- Accessoires d'application divers HEXIS
- Bande de scellement RSSEAL
- Film de protection BODYFENCE
- Produits d'entretien SHAGRELOAD

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 Super Chrome sont constitués d'un film coulé multicouche, d'un film de protection de surface transparent et d'un liner technologie HEX'PRESS. Du fait de leur composition, les films Super Chrome ont un aspect brillant à effet miroir. Leurs grandes performances techniques et leur conformabilité vous permettent de les utiliser sur des surfaces courbes ou texturées (soudures ou rivets). Ces produits sont spécialement conçus pour le Total Covering temporaire de véhicules.

De par leur nature les films Super Chrome sont plus fragiles que les peintures et nécessitent un entretien plus régulier.

PRÉPARER VOS SUPPORTS D'APPLICATION

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

Ne pas hésiter à consulter les fiches techniques des films utilisés sur notre site internet 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 et sale : 3
3.2. Aspect support très sale : 3
3.3. Cas particulier : 3
4. APPLICATION DES FILMS SUPER CHROME : 3
4.1. Retrait du film de protection de surface : 4
4.2. Démarrage et application du film Super Chrome sur surfaces planes : 5
4.3. Surfaces ondulées : 6
4.4. Surfaces concaves : 7
4.5. Surfaces convexes : 9
4.6. Chevauchements : 9
4.7. De plus pour un Total covering : 10
5. RELÂCHEMENT DES TENSIONS : 11
6. UTILISATION DU PISTOLET THERMIQUE OU TORCHE : 12
7. COUPES ET FINITIONS : 12
7.1. Coupe avec débordement : 12
7.2. Coupe droite sans débordement : 13
8. BANDES DE SCELLEMENT : 14
8.1. Bandes de RSSEAL : 14
8.2. Patch Bodyfence : 14
9. TRAVAIL TERMINÉ : 15
10. NETTOYAGE ET ENTRETIEN DES FILMS SUPER CHROME : 15
10.1. Surfaces sales : 15
10.2. Surfaces faiblement sales : 15
11. MÉTHODE DE DÉPOSE : 15

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 :

› La couleur des films est contrôlée par Hexis afin de garantir une reproductibilité de leurs teintes. Néanmoins, dans le cas où votre projet nécessite l'utilisation de plusieurs bobines d'une même référence couleur, Hexis vous recommande d'utiliser un seul numéro de lot de cette référence.

› Les parties non peintes (baguettes, pare-choc non peints, rétroviseur, etc.) doivent être épargnés de tout recouvrement.

› L'adhésion optimale des films Super Chrome est obtenue après 24 heures de contact.

› La pose des films Super Chrome doit être réalisée uniquement par des professionnels qualifiés.

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.

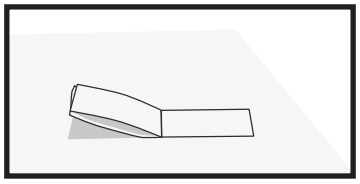
2.1. Inspection préliminaire du support :

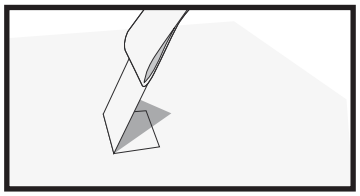
› Toute peinture neuve doit faire l'objet d'un séchage d'au moins 7 jours à 25 °C pour dégazer complètement. Un test de dégazage doit être effectué avant l'application des films.

› Toute peinture ancienne, farineuse ou écaillée doit être poncée et rénovée avant la pose et subir un test d'accrochage.

⚠ *La pose d'un film sur une peinture impropre à cet effet dégage HEXIS de toute responsabilité.*

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 à 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 Techniques et Fiches de Données de Sécurité disponibles sur notre site internet : www.hexis-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.

SHAMPCARV2
Shampoing carrosserie concentré

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.

SHAGREMOV
Agent nettoyant puissant

› 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.

SAHGCLEAN
Agent nettoyant et dégraissant de finition

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 :

› 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. APPLICATION DES FILMS SUPER CHROME :

› Les films Super Chrome doivent être appliqués à sec avec une raclette recouverte d'une feutrine neuve.

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

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

› Vous assurer avant toute application du film Super Chrome que toutes les surfaces soient propres (cf. Paragraphe 3.) et sèches, en portant une attention plus particulière aux zones critiques telles que les coins, les bords, les arrondis, etc.

⚠ *L'hygrométrie peut influencer l'adhésion du film sur son support.*

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

› La température de pose minimum est de 20 °C. Éviter de poser dans une ambiance trop froide. En effet, de par leurs compositions, ces produits risquent de se déchirer facilement sous des conditions trop froides.

› Les films Super Chrome, sont facilement rayables (notamment durant le passage des raclettes). Pour cette raison, une attention toute particulière devra être portée lors de la pose de ces films :

- les raclettes utilisées devront être recouvertes d'une feutrine neuve.
- l'inclinaison optimale de la raclette devra être respectée.

Conseil HEXIS : Pour augmenter la glissance de la feutrine sur le film et réduire le risque de rayures et de micros-plis durant cette phase, il est fortement recommandé de pulvériser le liquide d'application MAGICSPRAY à la surface de la feutrine dès que nécessaire et ce, jusqu'à application complète du film.

› La pose doit être effectuée à l'aide des gants GANTSCOV.

› Afin d'éviter toute déformation du film durant le stockage, il est nécessaire de stocker les bobines fermées.

⚠ *Les bobines entamées doivent être correctement refermées immédiatement après utilisation, à l'aide d'un ruban adhésif type Tiro, afin d'éviter la formation de cheminées.*

4.1. Retrait du film de protection de surface :

Les films Super Chrome sont pourvus d'une pellicule de protection transparente en surface pour les protéger durant le stockage et après ouverture, des poussières, rayures, traces de manipulation, etc. et leur donner une plus grande rigidité au stockage. Afin de vous en avertir lors de la réception, vous trouverez une fiche informative fixée autour de la bobine.

› Le film de protection transparent doit être retiré au dernier moment, juste avant la pose du produit.

› Pour retirer le film de protection deux cas se présentent :

4.1.1. Si la bobine est neuve :

Une languette adhésive est positionnée dans un angle, entre le film de protection et le film Super Chrome .

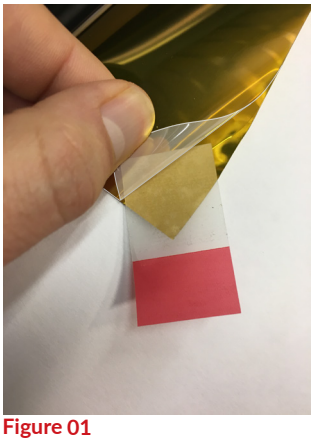


Figure 01

› Soulever le film de protection au niveau de cette languette afin de pouvoir le retirer facilement. (FIG. 01)

4.1.2. Si la bobine a déjà été entamée :

› Vous munir d'un cutter,

› Sortir plusieurs dents (4-5),

› Couper dans un angle, à 3 ou 4 cm du bord, le film de protection sans couper le film Super Chrome + liner. (FIG. 02)

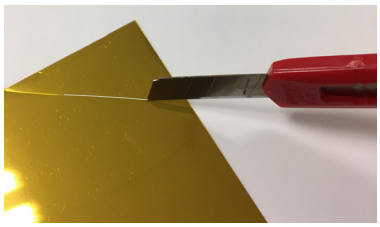


Figure 02

› Placer la pointe du cuter dans l'entaille et soulever le film de protection. (FIG. 03)

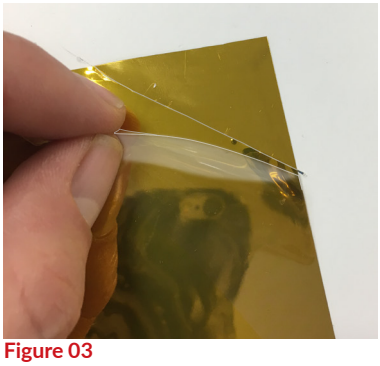


Figure 03

› Il est maintenant possible de retirer ce dernier.

4.2. Démarrage et application du film Super Chrome sur surfaces planes :

› Avant de débuter toute application, effectuer un contrôle minutieux de la totalité de la surface du film.

Toutes réclamations concernant un défaut d'aspect (rayures, bulles, voile mat, etc.) constaté une fois le liner HEX'PRESS retiré, ne pourra faire l'objet d'une prise en charge sous garantie par HEXIS.

⚠ *Attention à ne pas dépasser les limites du produit : les films Super Chrome peuvent subir une altération légère et irréversible de l'aspect (blanchiment, perte de brillance) si les films sont étirés / déformés au delà de leurs limites. Déformation maximum acceptable 20%.*

⚠ *Du fait de leur aspect miroir, les films Super Chrome emmagasinent rapidement et durablement la chaleur. La montée en température du film, lors de la pose avec pistolet thermique ou de la torche, est plus rapide et plus durable que pour les autres produits de la gamme HX30000. Ce comportement est à prendre en compte lors de la pose. Prenez notamment garde de ne pas vous brûler au contact du film.*

Toute opération de chauffe indiquée ci-dessous doit être réalisée avec le pistolet thermique ou la torche 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, et pourrait conduire à une température de re-chauffe insuffisante (risque de décollements ultérieurs).*

› Mettre des gants GANTSCOV.

› Positionner le film sur la surface avec des morceaux de Tiro. (FIG. 04)

Figure 04

⚠ *Proscrire l'utilisation des aimants ou autres accessoires comme mode de fixation, le risque de rayures est particulièrement élevé*

Figure 05

› À l'aide d'un ruban de masquage faire la charnière sur la partie haute horizontalement, de préférence sur une partie plate. (FIG. 05)

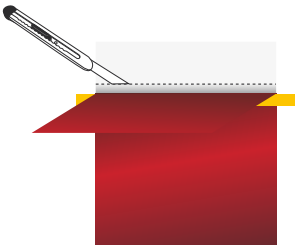


Figure 06

› Retirer 10 cm de liner. (FIG. 06)

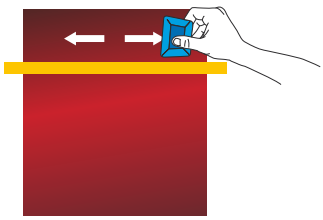


Figure 07

› Commencer le collage du film avec une raclette (préalablement recouverte de feutrine) formant un angle à 45° et un sens d'application du centre vers les bords. (FIG. 07)

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.

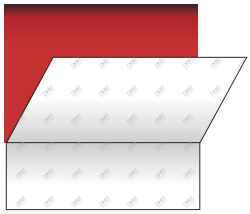


Figure 08

› Enlever alors la charnière, afin de continuer le retrait du liner, en fonction des surfaces rencontrées (cf. sous paragraphes suivants). (FIG. 08)

› 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.

4.3. Surfaces ondulées :

Toute opération de chauffe indiquée ci-dessous doit être réalisée avec le pistolet thermique ou la torche 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, et pourrait conduire à une température de re-chauffe insuffisante (risque de décollements ultérieurs).*

L'étape 4.2 étant terminée, vous pouvez rencontrer des ondulations petites ou grandes et la pose sera différente.

Pour les grandes ondulations réaliser une « pose développée » comme suit :

› Retirer progressivement le liner en maintenant une tension vers le bas. (FIG. 09)

› 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.

› La réchauffe du film à 80 °C n'est pas nécessaire, aucune déformation n'a été effectuée.

› L'application est terminée.

⚠ *Dans les parties creuses, la technologie HEX'PRESS 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.*

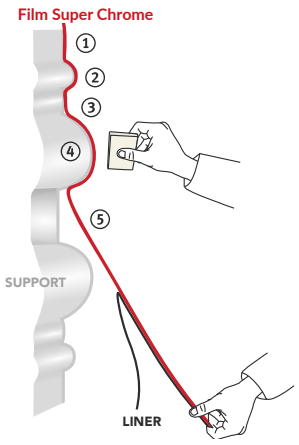


Figure 09

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.

4.4. Surfaces concaves :

Toute opération de chauffe indiquée ci-dessous doit être réalisée avec le pistolet thermique ou la torche 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, et pourrait conduire à une température de re-chauffe insuffisante (risque de décollements ultérieurs).*

L'étape 4.2 étant terminée, procéder comme suit :

› Retirer tout le liner. (FIG. 10)

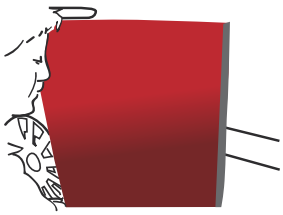


Figure 10

› Tendre le film sur le support de façon à ce que ce dernier touche les parties en relief (FIG. 11).

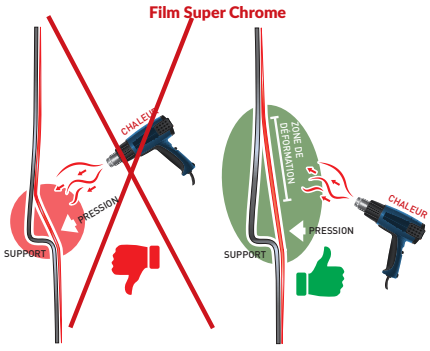


Figure 11

› Appliquer le relief avec le doigt ou la raclette plastique recouverte de feutrine. (FIG. 12)

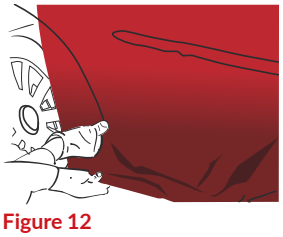


Figure 12

Figure 13

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

› Chauffer entre 30-40 °C et descendre votre pouce dans la partie creuse de façon à plaquer l'adhésif. (FIG. 13)

⚠ *La technologie HEX'PRESS offre un repositionnement facile du film durant son application sur le support et une bonne évacuation de l'air. Par contre, dans les parties particulièrement concaves, cette technologie 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 des films HEX'PRESS dans les parties concaves.*

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.

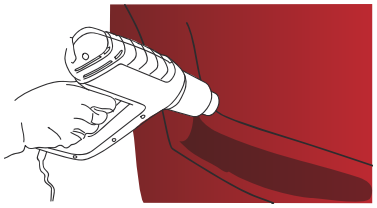


Figure 14

› Le travail étant terminé, réchauffer toutes les parties creuses qui ont subi une forte déformation à 80 °C – 90 °C pour thermoformer le produit définitivement.(FIG. 14)

Si des parties sont trop concaves, nous vous conseillons de faire une pose avec chevauchement de film, selon :

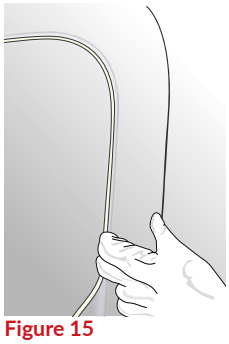


Figure 15

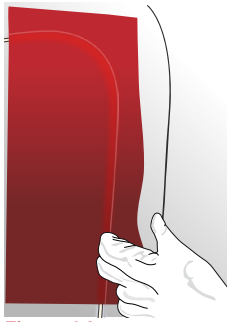


Figure 16

› Mettre le gant et appliquer de la bande de TIRODECO ou une bande de WRAPKNIFE sur la partie inférieure du support à couvrir, le plus proche possible de la déformation. (FIG. 15)

› Tendre le film sur le support de façon à ce que ce dernier touche les parties en reliefs puis appliquer le film sur le relief avec le doigt. (FIG. 16)

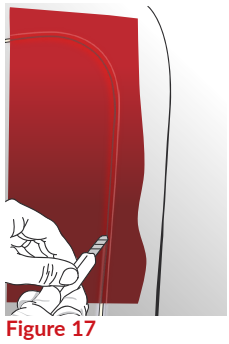


Figure 17

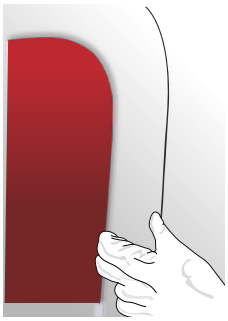


Figure 18

› Effectuer la coupe du film avec un cutter sur le TIRODECO ou réaliser la coupe du film à l'aide du fil de découpe du WRAPKNIFE. (FIG. 17)

› Retirer le surplus de film supérieur ainsi que le TIRODECO ou film de protection du WRAPKNIFE puis bien appliquer la bordure du film avec le doigt ou la raclette plastique recouverte de feutrine. (FIG. 18)

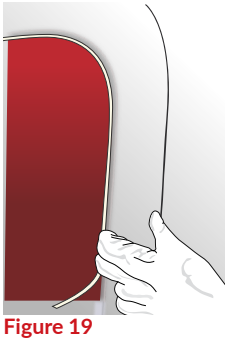


Figure 19

Figure 20

› Appliquer une nouvelle bande de TIRODECO ou WRAPKNIFE sur le film, le long de la coupe précédemment réalisée, de manière à obtenir au final un chevauchement de film d'environ 3 mm. (FIG. 19)

› Appliquer le film sur la partie supérieure du support à couvrir de façon à ce que ce dernier touche les parties en relief puis, appliquer le film sur le relief avec le doigt. (FIG. 20)

⚠ *Si le film supérieur doit être repositionné, le séparer du film inférieur avec une infime précaution.*

› Effectuer la coupe du film sur le TIRODECO à l'aide d'un cutter ou réaliser la coupe du film à l'aide du fil de découpe du WRAPKNIFE. (FIG. 21)

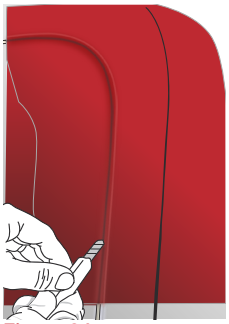


Figure 21

› Retirer le surplus de film ainsi que le TIRODECO ou film de protection du WRAPKNIFE puis bien appliquer la bordure du film avec le doigt ou la raclette plastique recouverte de feutrine. (FIG. 22)

Figure 22

› Chauffer entre 30 °C et 40 °C les parties déformées et descendre votre doigt de façon à plaquer l'adhésif.

4.5. Surfaces convexes :

Toute opération de chauffe indiquée ci-dessous doit être réalisée avec le pistolet thermique ou la torche 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, et pourrait conduire à une température de re-chauffe insuffisante (risque de décollements ultérieurs).*

L'étape 4.2 étant terminée, procéder comme suit :

› Enlever le liner.

› Chauffer le film entre 30 °C et 40 °C (FIG. 23) puis le tendre de manière à envelopper complètement la surface convexe. (FIG. 24)

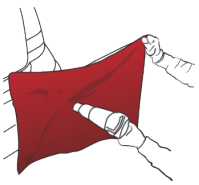


Figure 23

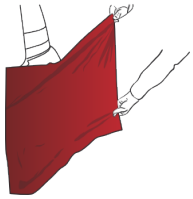


Figure 24

› Appliquer le film 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 (FIG. 25) pour faire disparaître les tensions et les plis.

› Si nécessaire, décoller, retendre le film, envelopper complètement la surface convexe et l'appliquer. (FIG. 26)

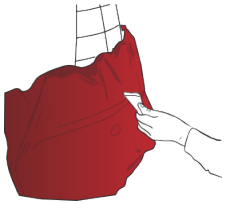


Figure 25

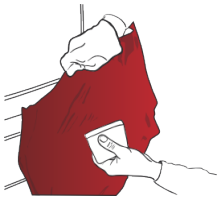


Figure 26

› Après cette opération, chauffer entre 30 °C et 40 °C (FIG. 27) et travailler la mémoire de façon à éliminer les plis et appliquer la raclette.

› Procéder aux coupes si nécessaire et réchauffer à 80 °C - 90 °C les bords.

› La pose est terminée. (FIG. 28)

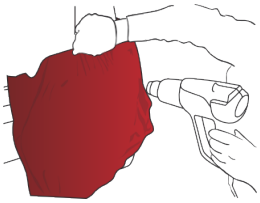


Figure 27

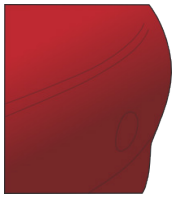


Figure 28

⚠ *La chauffe du film tendu (FIG. 23) (FIG. 27) doit être réalisée avec précaution. Le pistolet thermique ou la torche doivent toujours être inclinés par rapport à la surface du film de telle sorte à chauffer une surface plus grande. Garder toujours le pistolet thermique en mouvement. La chauffe rapprochée et fixe du film peut le détériorer de manière irréversible.*

4.6. Chevauchements :

En cas de superposition de deux morceaux de film ou lés de même référence, afin d'assurer l'homogénéité d'aspect (couleur, brillance, texture, etc.) et l'adhésion optimale d'un film sur l'autre, il est important de respecter les consignes suivantes :

› Nettoyer le film du dessous à l'aide d'un chiffon en microfibre imbibé de produit HEXIS SHAGCLEAN. Laisser sécher.

› Dérouler le lé ou morceau supérieur dans le même sens que le lé ou morceau inférieur.

⚠ *Si le film supérieur doit être repositionné, le séparer du film inférieur avec une infime précaution.*

› Appliquer le film du dessus. Bien appuyer à l'endroit de la superposition, à l'aide de la main gantée ou de la raclette, tout en chauffant cette zone à environ 30 °C.

4.7. De plus pour un Total covering :

Il est conseillé de démonter le maximum de pièces amovibles (caches, baguettes, feux de signalisation, etc.) avant de réaliser la pose du film.

› Pour les véhicules, la pose sur les joints d'étanchéité des vitres, les joints de carrosserie, les parties non peintes type baguettes ou pare-choc non peints qui n'auront pas été enlevées, est à proscrire totalement.

Il est conseillé de réaliser le recouvrement de chaque pièce séparée indépendamment.

4.7.1. Superposition de lé :

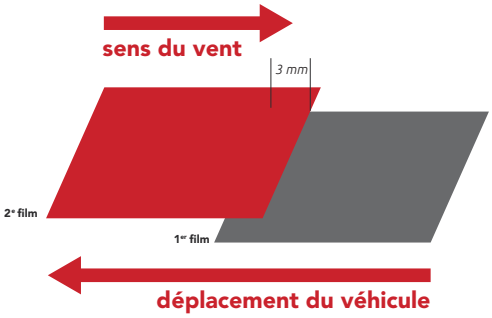


Figure 29

› Si une superposition / recouvrement est nécessaire, HEXIS vous préconise de le faire sur 3 mm, selon :

- Recouvrement horizontal : la 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 2ème film chevauchera le 1er, etc. (FIG. 29)

Conseil HEXIS : Utiliser si possible les arrêtes pour dissimuler les coupes.

⚠ *Si le film supérieur doit être repositionné, le séparer du film inférieur avec une infime précaution.*

4.7.2. Pose horizontale :

› 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.

4.7.3. Méthode d'application :

Toute opération de chauffe indiquée ci-dessous doit être réalisée avec le pistolet thermique ou la torche 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, et pourrait conduire à une température de re-chauffe insuffisante (risque de décollements ultérieurs).*

Quelque soit la pièce à couvrir :

› Mesurer les parties à couvrir. Découper le film en laissant une marge d'au moins 10 cm autour de la surface, afin de pouvoir le tenir en tension à la pose et éviter toute trace de doigt.

Réaliser la pose élément par élément (ex : portières, haillon, capot, etc.)

› Éviter de coller le film Super Chrome sur des parties non peintes type baguettes ou pare-chocs non peints.

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

› Faire la charnière comme indiqué précédemment (chapitre 4.2. Démarrage et application du film Super Chrome sur surfaces planes :, page 5) 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 feutrée.

› 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. 30)

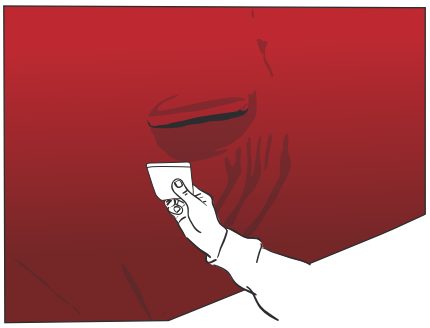


Figure 30

› Une fois le passage des poignées fait, tendre le film jusqu'au bas de caisse. (FIG. 31)

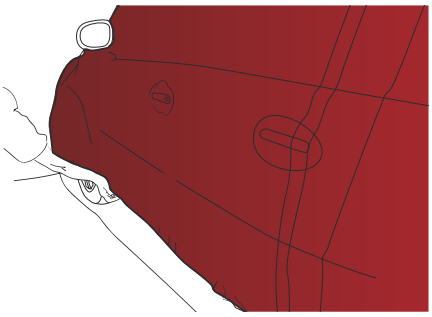


Figure 31

› Si besoin, décoller et retendre le film en le chauffant entre 30 °C et 40 °C pour enlever la formation de plis.

› Le film est tendu sur la totalité de la surface à couvrir. Vous allez maintenant pouvoir procéder à l'application du film (FIG. 32) tel que décrit dans les paragraphes 4.3 à 4.5 selon les surfaces rencontrées.

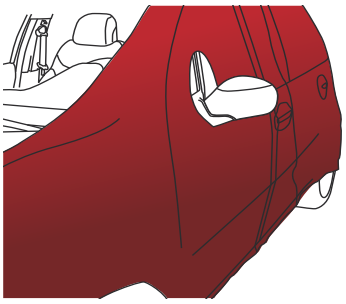


Figure 32

5. RELÂCHEMENT DES TENSIONS :

Avant de procéder à la découpe, il est nécessaire de relâcher les tensions en bordures du film pour éliminer l'effet Curl et retrait pouvant apparaître au moment de la réchauffe.

Toute opération de chauffe indiquée ci-dessous doit être réalisée avec le pistolet thermique ou la torche 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, et pourrait conduire à une température de re-chauffe insuffisante (risque de décollements ultérieurs).*

› Décoller le film de la carrosserie sur environ 2 cm.

› Chauffer les bordures du film entre 30 °C et 40 °C.

Si des frisottis ou vagues apparaissent, cela indique une anomalie de pose et notamment des problèmes de tension. Dans ce cas décoller le film de la carrosserie, le chauffer entre 30 °C et 40 °C pour lui rendre une tension normale et réaliser à nouveau les opérations d'applications avec une raclette feutrée sans exercer de tensions importantes. Puis recommencer l'étape 5 du début.

› Si aucun Curl ou retrait apparait, appliquer le film jusqu'en bordure de carrosserie avec une raclette feutrée.

6. UTILISATION DU PISTOLET THERMIQUE OU TORCHE :

Toute opération de chauffe indiquée ci-dessous doit être réalisée avec le pistolet thermique ou la torche 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, et pourrait conduire à une température de re-chauffe insuffisante (risque de décollements ultérieurs).*

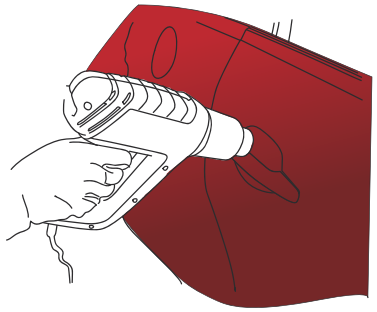


Figure 33

› La pose étant terminée, réchauffer à l'aide d'un pistolet thermique toutes les parties qui ont subi une forte déformation. (FIG. 33)

› La température de chauffe doit être comprise entre 80 °C et 90 °C, la vérifier à l'aide du thermomètre laser PISTLASER3.

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

Du fait de leur aspect miroir, les films Super Chrome emmagasinent rapidement et durablement la chaleur. La montée en température du film, lors de la pose avec pistolet thermique, est plus rapide et plus durable que pour les autres produits. Ce comportement est à prendre en compte lors de la pose. Prenez notamment garde de ne pas vous brûler au contact du film.

7. COUPES ET FINITIONS :

7.1. Coupe avec débordement :

La lame du cutter doit toujours être parallèle et affleurante à la carrosserie pour réaliser une coupe sans risque de rayures du support.

› Mettre des gants GANTSCOV.

› Utiliser un cutter muni d'une lame neuve.

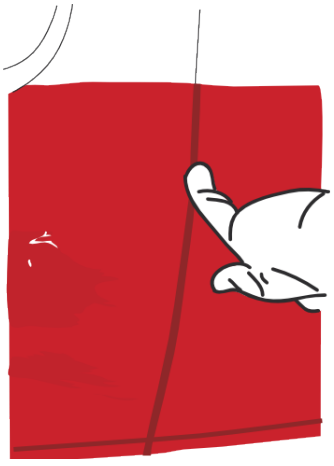


Figure 34

› Marquer les contours de la pièce à l'aide de la main (gantée). (FIG. 34)

› 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 cutter incliné vers l'extérieur. (FIG. 35)

Figure 35

› Après découpe, 2 à 3 mm de film dépasse de la carrosserie couverte. (FIG. 36)

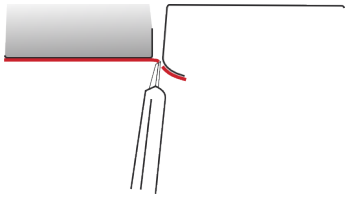


Figure 36

Si aucune pièce n'est adjacente, réaliser la découpe du surplus de film en laissant déborder 2 à 3 mm de film.

› Finir le travail en passant la raclette sur la découpe. Incliner la raclette dans le prolongement du bord fin. (FIG. 37) Bien appliquer le film sur les bordures, arrondies et faces attenantes ou opposées.

› Retirer l'excédant de film.

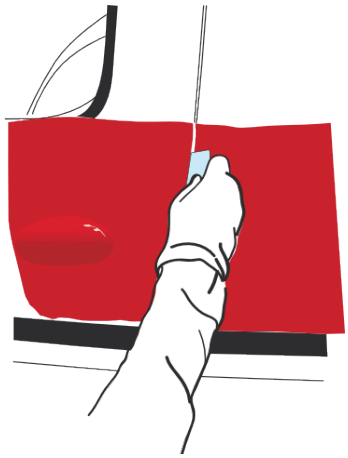


Figure 37

7.2. Coupe droite sans débordement :

Cette méthode est utilisée pour une découpe le long d'un joint ou d'une baguette ne pouvant pas être retiré.

› Utiliser un cutter muni d'une lame neuve.

› 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. 38)

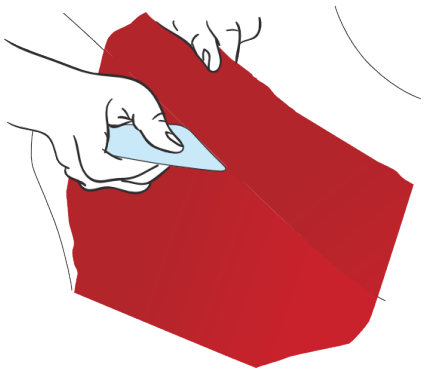


Figure 38

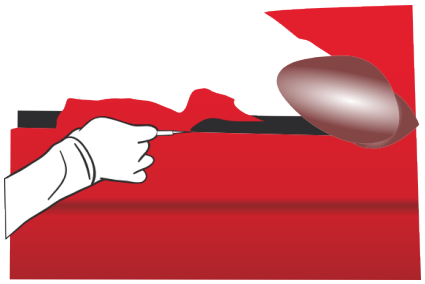


Figure 39

› 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. 39)

› Enlever le surplus de film.

› Finir le travail en passant la raclette sur la découpe.

8. BANDES DE SCELLEMENT :

HEXIS préconise l'utilisation de bandes de scellement RSSEAL (pour des surfaces droites ou légèrement courbées) ou patchs de Bodyfence (pour des éléments graphiques complexes type flamme...) de manière à protéger et renforcer les bordures des films Super Chrome situées à proximité des parties sensibles à l'usure comme les bas de caisse, les passages de roue, etc.

8.1. Bandes de RSSEAL :

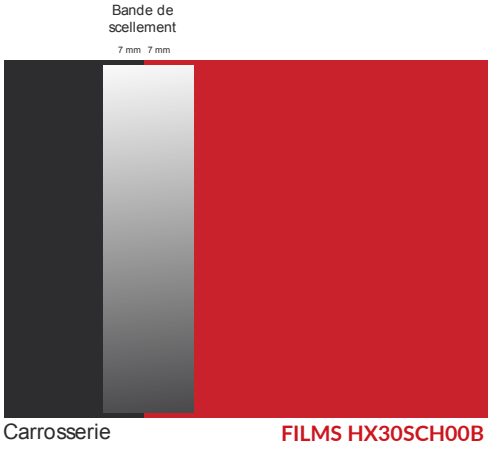


Figure 40

› Coller la bandelette de RSSEAL en la superposant sur environ 7 mm de carrosserie et 7 mm de film Super Chrome. (FIG. 40)

8.2. Patch Bodyfence :

Les patchs de Bodyfence seront utilisés pour la protection de formes complexes de type flamme réalisées au plotter de découpe.

Figure 41

› Couper au plotter, dans du film Bodyfence, la même forme de graphisme que celui à protéger.

Remarque : La taille du patch devra être un peu plus grande de manière à ce que ses bordures dépassent d'environ 5 mm celle du graphisme de film Super Chrome. (FIG. 41)

› Appliquer le patch sur le film Super Chrome avec une raclette.

› Bien insister sur les bordures.

9. TRAVAIL TERMINÉ :

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

Contrôler ensuite toutes les zones où le film a été coupé. Si un décollement ou un frisement du film est observé, recoller les bords en exerçant une pression à l'aide de la raclette.

Pour un rendu parfait de l'aspect miroir du film Super Chrome, il est conseillé de parfaire le travail en nettoyant la surface du film en frottant doucement avec un chiffon en microfibres et le produit d'entretien SHAGRELOAD.

⚠ *Pour une bonne tenue du film, attendre 24 heures après la pose, avant de procéder au nettoyage de finition.*

10. NETTOYAGE ET ENTRETIEN DES FILMS SUPER CHROME :

Pour un rendu parfait dans le temps, les films Super Chrome peuvent demander un nettoyage plus fréquent et plus délicat que les autres films adhésif. Hexis vous propose une gamme de produits d'entretien spécialement destiné au total covering afin d'entretenir de manière optimal votre film Super Chrome,.

⚠ *Il convient de ne pas nettoyer le film dans les 92 heures qui suivent son application, au risque d'altérer l'adhésion et de provoquer un décollement.*

⚠ *Les films Super Chrome étant des films fragiles, les nombreuses particules abrasives qui se déposent en surface (sable, terre etc.) durant la vie du produit sont susceptibles, au cours des lavages, de les détériorer de manière irréversible. Hexis décline toute responsabilité quant aux dégradations survenues lors des lavages.*

10.1. Surfaces sales :

› Mouiller généreusement le film à l'eau pour le dépoussiérer.

› Laver le véhicule précautionneusement avec le shampoing carrosserie SHAMPCARV2 de ProTech® distribué par HEXIS et une éponge naturelle.

› Sécher le véhicule avec des chiffons microfibres.

› Pour la finition utiliser le produit SHAGRELOAD.

10.2. Surfaces faiblement sales :

Pour un nettoyage d'appoint du véhicule, utiliser le produit SHAGRELOAD avec un chiffon microfibre propre.

› Vaporiser directement sur la surface (± 40 cm x 40 cm).

› Essuyer à l'aide d'un chiffon en microfibre, avant que le produit sèche.

⚠ *Le nettoyage des films Super Chrome aux laveuses automatiques et / ou haute pression est à prescrire totalement. Hexis décline toute responsabilité concernant les dégradations occasionnées par l'utilisation de ces méthodes de nettoyage.*

11. MÉTHODE DE DÉPOSE :

Les films Super Chrome sont pourvus d'un adhésif permanent, donc leur 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 décrire 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 film.

› 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.

⚠ *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.*

⚠ *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*.

HEXIS

www.**hexis-graphics**.com