FICHES PRATIQUES

MÉTHODE DE POSE ET DE DÉPOSE

Film Vinyle Coulé HEXPRESS ONE

CAST HXONE

MATÉRIEL NÉCESSAIRE

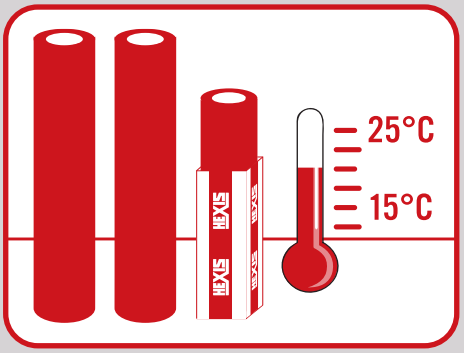
- Adhésif Tesa® 50110
- Tiro de masquage ou aimants
- Chiffons microfibres
- Shampoing carrosserie ProTech® SHAMPCARV2
- Liquides de nettoyage des surfaces de pose :
  - SHAGREMOV
  - SHAGCLEANER
- Liquide d'aide à la pose : MAGICSPRAY
- Gants pour covering SHAGGLOVE
- Raclettes selon votre choix dans le catalogue
- Roulette de pose sur rivets ROLLRIV
- Brosse rivets RIVETBRUSH
- Bande de scellement RSSEAL
- Un vernis de scellement VR7077
- Un pistolet thermique SHAGGUN
- Un thermomètre laser PISTLASER3
- Accessoires d'application divers HEXIS
- Produits d'entretien
- Kit revêtement céramique NANOSERUM by HEXIS

STOCKER VOS FILMS DANS DE BONNES CONDITIONS

Éloigner les films de toute source de chaleur importante (radiateurs, exposition directe au soleil etc.) : 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

La série HXONE est constituée de films coulés multicouches super brillants de 100 à 110 µm d'épaisseur (selon référence) et d'un liner technologie HEXPRESS ONE. Leurs grandes performances techniques et leurs conformabilités vous permettent de les utiliser sur des surfaces courbes ou texturées (soudures ou rivets). Cette gamme de film est spécialement conçue pour le Total Covering de véhicules.
La combinaison du vinyle coulé ultra conformable et de la haute technologie HEXPRESS ONE vous permet d'obtenir un résultat d'une grande qualité tout en diminuant le temps nécessaire à la pose. Cette technologie vous permet également de repositionner facilement le vinyle sur le support durant son application.

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 ou sale : 3
3.2. Aspect support très sale : 3
3.3. Cas particulier : 3
4. APPLICATION DU GRAPHISME OU DU VINYLE HXONE : 3
4.1. Démarrage et application du HXONE sur surfaces planes : 4
4.2. Surfaces ondulées : Grandes ondulations : « pose développée » 5
4.3. Surfaces concaves : 5
4.4. Surfaces convexes : 6
4.5. Surfaces rivetées : 7
4.1. Chevauchements : 7
5. DE PLUS POUR UN TOTAL COVERING : 8
6. COUPES ET FINITIONS : 9
6.1. Coupe droite avec débordement : 9
6.2. Coupe droite sans débordement : 9
7. UTILISATION DU PISTOLET THERMIQUE : 10
8. TRAVAIL TERMINE : 10
9. BANDE DE SCELLEMENT OU VERNIS DE SCELLEMENT : 10
9.1. Bande de scellement : 11
9.2. Vernis de scellement : 11
10. TRAITEMENT DU FILM : 11
11. NETTOYAGE ET ENTRETIEN DES FILMS HXONE : 12
12. MÉTHODE DE DÉPOSE : 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.
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.

› La pose du film HXONE sur les joints d'étanchéité des vitres, joints de carrosserie, plastiques non peints type ABS (baguettes latérales, pare-chocs, coques de rétroviseur, etc.) est à proscrire totalement.

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

2. TESTS PRÉLIMINAIRES DES SUPPORTS :

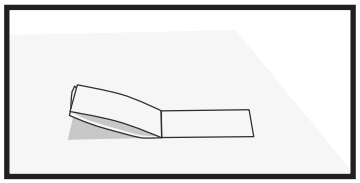
Avant toute application, le poseur doit effectuer une inspection préalable de l'état du support et de la peinture sur lesquels le film sera appliqué.

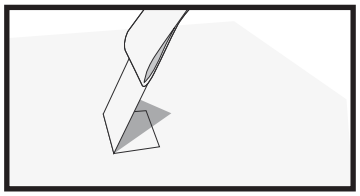
Il est de la responsabilité du poseur et du client d'évaluer le bon état de la surface à couvrir.

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.





2.2. Test d'accrochage :

Avec un adhésif type Tesa® 50110 ou équivalent, surface déposée 2,5 cm x 5 cm plus un débordement non collé pour permettre la prise en main. Plier et tirer d'un coup sec perpendiculairement à la surface du support. Le film doit opposer une résistance lors du retrait. Répéter l'opération à plusieurs endroits.

> *HEXIS tient à votre disposition, sur simple demande, de l'adhésif Tesa® en 2,5 cm x 5 cm. Hexis ne pourra être tenu pour responsable en cas de détérioration du support suite à l'exécution de ce test.*

2.3. Test de dégazage :

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

2.4. Méthode de dégazage par flammage :

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

Cette méthode consiste à modifier la tension de surface d'un support par un passage à la flamme vive d'un chalumeau gaz. Faire un passage rapide, en effectuant un balayage horizontal et vertical de toute la surface du support (utiliser la pointe bleue de la flamme).

⚠ *EFFECTUER DES VA-ET-VIENT AVEC LA FLAMME SUR LE SUPPORT (RISQUE DE DESTRUCTION DU SUPPORT SI CHAUFFE PROLONGÉE DE PLUS D'UNE SECONDE D'UN POINT FIXE).*

Le film doit être posé immédiatement car ce léger traitement de surface disparaît après quelques minutes.

> *Tout bullage dû au dégazage dégage la responsabilité d'HEXIS.*

3. NETTOYAGE :

Le nettoyage du support avant pose est obligatoire. Partir du principe que le support est sale à priori. Certains résidus ou souillures peuvent être invisibles, mais influer tout de même sur l'adhésion du film.

⚠ *Avant utilisation des liquides de nettoyage ou de produits chimiques, prendre connaissance des Fiches Technique et Fiches de Données de Sécurité disponibles sur notre site internet : www.hexis-graphics.com.*

3.1. Aspect support propre ou sale :

Dans le cas d'un covering, il est conseillé de laver le véhicule à l'aide du shampoing carrosserie SHAMPCARV2 puis de finaliser le nettoyage à l'aide du produit SHAGCLEAN.

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 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.

SHAGCLEAN
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 DU GRAPHISME OU DU VINYLE HXONE :

La méthode dite « sèche » sera obligatoirement à appliquer avec le HXONE du fait de son liner HEXPRESS ONE.

La technologie HEXPRESS ONE vous permet de repositionner facilement le film sur le support.

L'étape d'application du film avec la raclette permettant l'adhésion optimale des films HXONE sur le support reste indispensable avec cette technologie.

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

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

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

Les films HXONE doivent être orientés dans le même sens, de chaque côté du véhicule, durant leur application (FIG. 01) en particulier lors d'un covering pour obtenir un rendu uniforme.

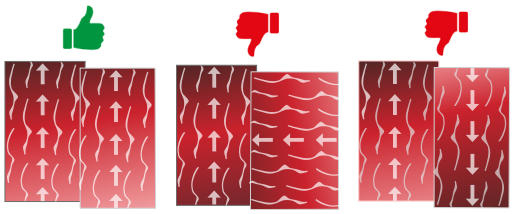


Figure 01

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

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

Après le covering d'une forte déformation, il est nécessaire de re-chauffer à 80 °C - 90 °C la déformation afin d'assurer une bonne adhésion dans le temps du vinyle.

⚠ *Un flux de chaleur maintenu sur un point fixe ou rapproché du film peut provoquer une détérioration irréversible du produit. La mesure de température doit être réalisée en dehors du flux d'air du pistolet thermique, ceci afin de ne pas fausser la mesure, qui pourrait conduire à une température de re-chauffe insuffisante (risque de décollements ultérieurs).*

4.1. Démarrage et application du HXONE sur surfaces planes :

Figure 02

› Mettre des gants (SHAGGLOV).

› Positionner le film sur la surface de façon à caler le visuel sans le déformer. (FIG. 02)

Figure 03

› 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. 03)

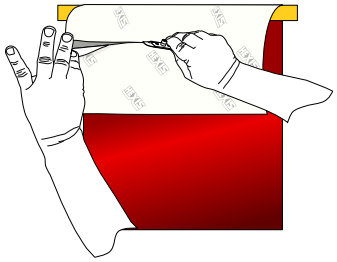


Figure 04

› Fendre le liner à environ 30 cm du bord avec le SHAGCUT puis retirer la partie supérieure. (FIG. 04)

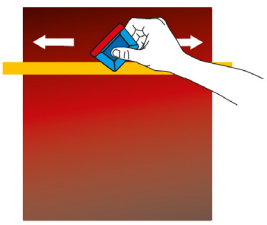


Figure 05

› Commencer le collage du film avec une raclette (préalablement recouverte de feutrine) formant un angle à 30° et un sens d'application du centre vers les bords. (FIG. 05)

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

› Enlever alors la charnière, afin de continuer le retrait du liner, en fonction des surfaces rencontrées (cf sous paragraphes suivants). (FIG. 06)

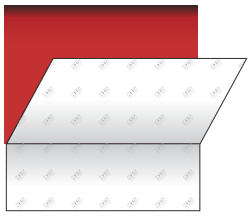


Figure 06

› Lors d'une pose sur surfaces planes, appliquer le film avec une raclette sur la totalité de la surface en retirant progressivement le liner et en insistant bien sur les contours.

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

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

› Retirer progressivement le liner en maintenant une tension vers le bas. (FIG. 07)

› Appliquer le film avec le pouce ou la raclette en descendant horizontalement dans le creux de l'ondulation.

› Commencer à appliquer le creux ① puis le relief ② et ensuite le creux ③.

› Remonter sur l'ondulation suivante ④ puis continuer ⑤ jusqu'à la pose complète.

› N'ayant pas déformé le film, réchauffer à 80 °C n'est pas nécessaire.

⚠ *Dans les parties creuses, la technologie HEXPRESS ONE 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.*

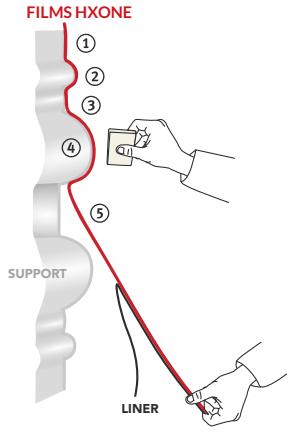


Figure 07

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.

4.3. Surfaces concaves :

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

⚠ *Un flux de chaleur maintenu sur un point fixe ou rapproché du film peut provoquer une détérioration irréversible du produit. Ne pas mesurer la température dans le flux d'air du pistolet thermique. Ceci fausserait la mesure, et pourrait conduire à une température de re-chauffe insuffisante (risque de décollements ultérieurs).*

L'étape 4.1 étant terminée, procéder comme suit :

› Retirer tout le liner. (FIG. 08)

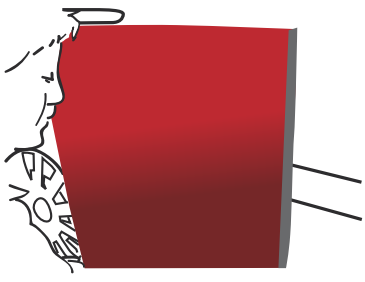


Figure 08

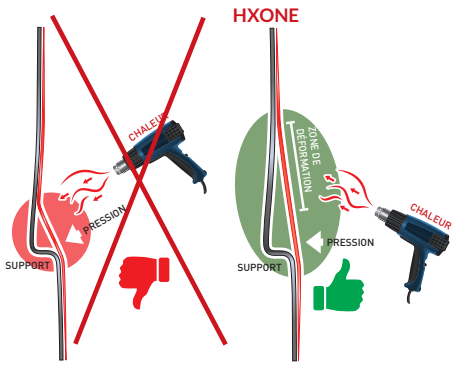


Figure 09

› Tendre le film sur le support de façon à ce que ce dernier touche les parties en relief. (FIG. 09)

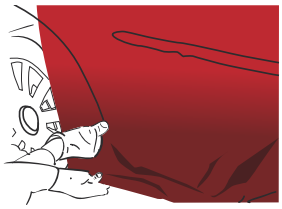


Figure 10

› Appliquer le relief avec le doigt ou la raclette plastique recouverte de feutrine. (FIG. 10)

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

Figure 11

› Chauffer entre 40-50 °C et descendre votre pouce dans la partie creuse de façon à plaquer l'adhésif. (FIG. 11)

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

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

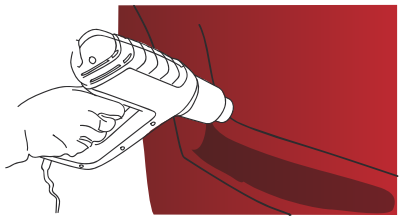


Figure 12

› 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. 12).

4.4. Surfaces convexes :

L'étape 4.1 étant terminée, procéder comme suit :

› Enlever le liner.

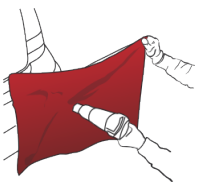


Figure 13

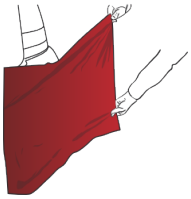


Figure 14

› Chauffer le film entre 40 °C et 50 °C (FIG. 13) (puis le tendre de manière à envelopper complètement la surface convexe. (FIG. 14)

› 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. 15) pour faire disparaître les tensions.

› Si nécessaire, décoller, retendre le film, envelopper complètement la surface convexe et l'appliquer. (FIG. 16)

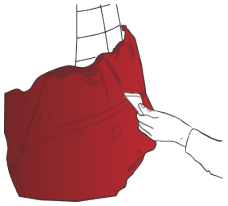


Figure 15

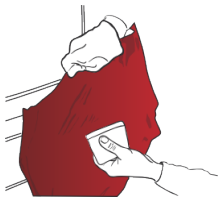


Figure 16

› Après cette opération, chauffer entre 40 °C et 50 °C (FIG. 17) et tendre de façon à éliminer les plis et appliquer la raclette.

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

› La pose est terminée. (FIG. 18)

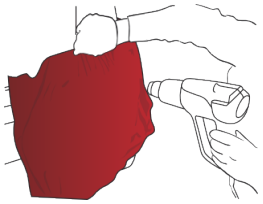


Figure 17

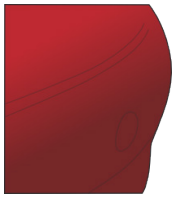


Figure 18

⚠ *La chauffe du film tendu (FIG. 13) à (FIG. 18) doit être réalisée avec précaution. La position du pistolet thermique ne doit pas être perpendiculaire à la surface du film. Incliner le pistolet de telle sorte à chauffer une surface plus grande. Garder toujours le pistolet thermique en mouvement. Ne jamais chauffer de façon prolongée une surface réduite.*

4.5. Surfaces rivetées :

L'étape 4.1 étant terminée, procéder comme suit :

› Quand vous rencontrez un rivet, le film est tendu, chauffer un peu entre 40 °C et 50 °C, tamponner les rivets avec le RIVETBRUSH pour y appliquer le film.

› Passer ensuite la ROLLRIV (FIG. 19) sur le film pour le faire adhérer sur toute la surface du rivet puis faire le tour du rivet avec la raclette ou le pouce.

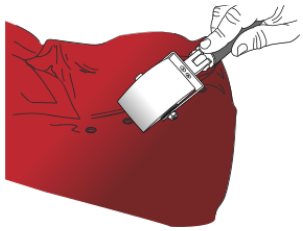


Figure 19

› Terminer en insistant bien sur les rivets à l'aide du RIVETBRUSH (toujours par tamponnement).

› Puis chauffer à nouveau chaque rivet à 80 °C - 90 °C. (FIG. 20)

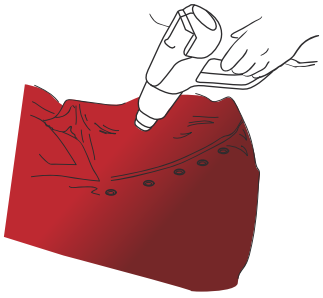


Figure 20

4.1. Chevauchements :

Si vous êtes amenés à superposer deux morceaux de film, il est important de respecter les consignes suivantes, afin d'assurer une adhésion optimale d'un film sur l'autre :

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

⚠ *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 50 °C.

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 1 cm, selon :

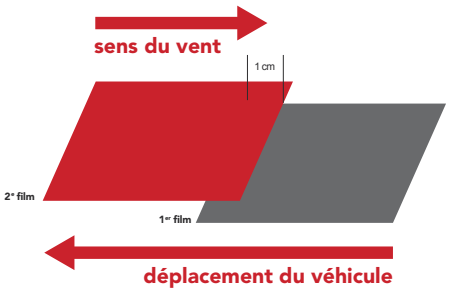


Figure 21

- Recouvrement du film HXONE horizontal : la partie du film supérieur (haut) vient s'appliquer sur la partie du film inférieur (bas). (principe des tuiles).
- Recouvrement du film HXONE vertical sur une surface mobile : partant du principe que vous posez du film toujours de l'arrière du véhicule vers l'avant, le recouvrement se fera ainsi. (FIG. 21)

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

› La pose du film HXONE sur les joints d'étanchéité des vitres, joints de carrosserie, plastiques non peints type ABS (baguettes latérales, pare-chocs, coques de rétroviseur, etc.) est à proscrire totalement.

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

› Faire la charnière comme indiqué précédemment (cf. «Démarrage et application du HXONE 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.

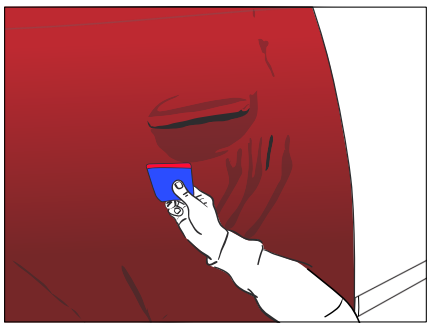


Figure 22

› Tendre le film sur le passage des poignées et vérifier avec la raclette que vous faites le tour des poignées. (FIG. 22)

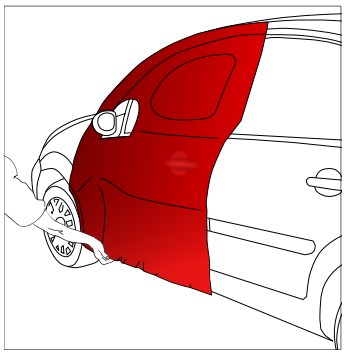


Figure 23

› Une fois le passage des poignées fait, tendre le film jusqu'au bas de caisse. (FIG. 23)

› Ne pas hésiter à décoller et retendre le film pour enlever la formation de plis. Si nécessaire, chauffer entre 40 °C et 50 °C.

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

6. COUPES ET FINITIONS :

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

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

6.1. Coupe droite avec débordement :

Cette méthode est à appliquer dans le cas où la pièce à recouvrir et la pièce adjacente présentent des bords droits. (FIG. 24) C'est notamment le cas des contours de feux de signalisation, etc.

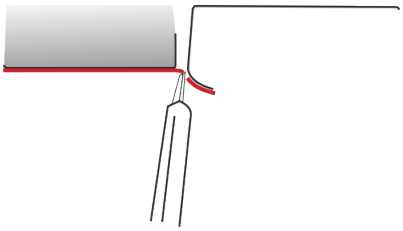


Figure 24

› Mettre des gants (SHAGGLOV).

› Utiliser un cutter muni d'une lame neuve.

› Marquer les contours de la pièce à l'aide de la main (gantée). (FIG. 25)

Figure 25

› Pour réaliser la découpe, la lame du cutter doit être placée contre le bord de la pièce adjacente. Réaliser la coupe en restant toujours dans le prolongement de cette arrête. (FIG. 26)

Figure 26

› Finir le travail en passant la raclette sur la découpe. (FIG. 27)

Figure 27

6.2. Coupe droite sans débordement :

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

› Utiliser un cutter muni d'une lame neuve.

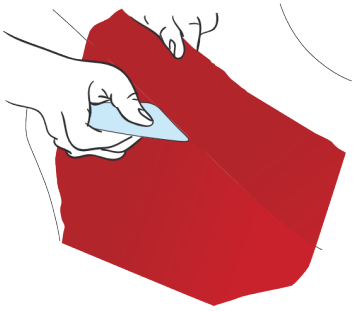


Figure 28

› Marquer les contours de la pièce : décoller le vinyle 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. 28)

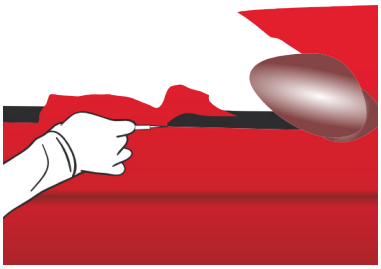


Figure 29

› 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. 29)

› Enlever le surplus de vinyle.

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

7. UTILISATION DU PISTOLET THERMIQUE :

Vous venez d'utiliser le pistolet thermique dans la méthode de pose sèche pour les surfaces complexes (concave, convexe, rivetée).

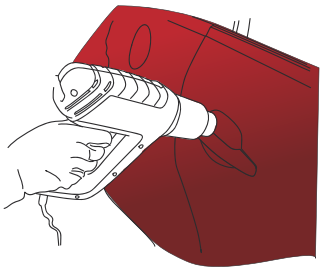


Figure 30

La pose étant terminée, réchauffer à l'aide d'un pistolet thermique toutes les parties qui ont subi une forte déformation (FIG. 30). 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.

8. TRAVAIL TERMINE :

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

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.

9. BANDE DE SCELLEMENT OU VERNIS DE SCELLEMENT :

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

Mais dans certains cas, comme une pose du film HXONE sur trains ou machines de chantier, le vernis de scellement VR7077 sera nécessaire pour renforcer les bordures des films.

9.1. Bande de scellement :

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

› Coller la bandelette en la superposant sur environ 7 mm de carrosserie et 7 mm de film HXONE. (FIG. 31)

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

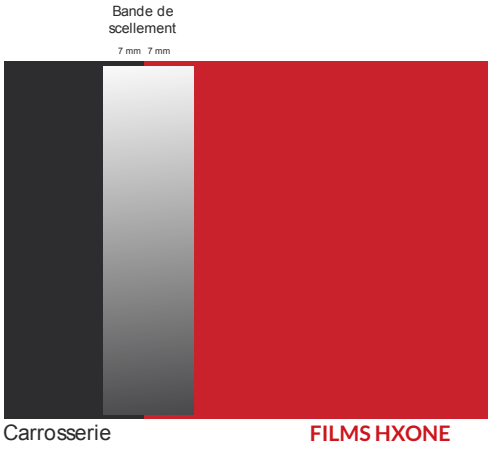


Figure 31

9.2. Vernis de scellement :

Le vernis VR7077 de scellement sera à appliquer uniquement pour renforcer l'étanchéité et l'adhésion des bordures des films HXONE 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 sont sèches.

› Appliquer 2 bouts de Tiro de masquage :

- 1 sur le support à 5 mm du HXONE.
- 1 sur le HXONE à 5 mm de son bord. (FIG. 32)

Figure 32

› Appliquer le vernis à l'aide du pinceau en une seule couche après vous être muni de gants et de lunettes de protection.

› Enlever le Tiro de masquage 15 minutes après l'application.

› Le temps de séchage est variable selon l'épaisseur de vernis déposé et de la température ambiante : pour un film appliqué sans surcharge, le temps de séchage optimal est de 24 heures. Toute agression physique (nettoyage, abrasion, etc.) doit être proscrite durant cette période.

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

10. TRAITEMENT DU FILM :

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

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

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

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

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

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

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

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

11. NETTOYAGE ET ENTRETIEN DES FILMS HXONE :

Pour un entretien d'appoint des films HXONE, utiliser le produit SHAGRELOAD avec un chiffon microfibre propre.

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

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

Le film Cast HXONE 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 pour l'utilisation de nettoyeurs haute pression respecter les précautions suivantes : moyenne pression à une distance de 50 cm minimum et une température d'eau de 35 °C maximum.

⚠ *Il convient toutefois de ne pas nettoyer le film dans les 48 heures qui suivent son application, au risque d'altérer l'adhésion et de provoquer un décollement.*

⚠ *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.

12. MÉTHODE DE DÉPOSE :

Les films HXONE 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 sans abîmer le support et au fur et à mesure des parties chauffées, poursuivre l'enlèvement du film ; le film devra faire un angle de 70° à 80° par rapport au support.

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

› Procéder toujours par petites zones chauffées en enlevant le film doucement pour diminuer les risques de laisser de l'adhésif sur le support ou de déchirer le vinyle.

› Continuer de chauffer et d'enlever doucement le film jusqu'à son enlèvement complet, toujours en vous souciant de la chaleur déposée, de l'angle d'étirement du film et de la vitesse d'étirement.

› Si de l'adhésif reste sur le support, vous munir d'un tissu imbibé de notre produit SHAGREMOV et frotter le support jusqu'à ce que les traces disparaissent.

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

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

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

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