

FICHES PRATIQUES

MÉTHODE DE POSE ET DE DÉPOSE

Films coulés HEX'PRESS :

SUPER CHROME SATINÉS : HX30SCH00S

MATÉRIEL NÉCESSAIRE

- › Adhésif Tesa® 7476
- › Tiro de masquage
- › Liquides de nettoyage des surfaces de pose :
 - › ADHESIVE REMOVER ou SHAGREMOV
 - › FINAL CLEANER ou SHAGCLEAN
- › Shampoing carrosserie ProTech® SHAMPCAR
- › Liquide d'aide à la pose : MAGICSPRAY
- › Raclettes selon votre choix dans le catalogue
- › Roulette de pose sur rivets ROLLRIV
- › Brosse rivets RIVETBRUSH
- › Un pistolet thermique PISTHERMIQ ou torche à flamme
- › Un thermomètre laser PISTLASER3
- › Accessoires d'application divers HEXIS
- › Produits d'entretien ProTech®

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 satinés sont constitués d'un film multicouches à aspect satinée métallisé, et d'un liner technologie HEX'PRESS. 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.

PRÉPARER VOS SUPPORTS D'APPLICATION

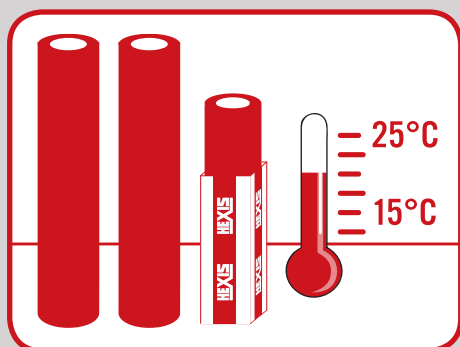
Vous pouvez appliquer vos films HEXIS sur une grande variété de supports, à condition que ces derniers offrent une surface propre, sèche, lisse, non-poreuse et dépourvue de traces d'huile, de graisse, de cire, de silicone ou autres agents polluants. Pour éviter de mauvaises surprises, partir du principe 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. Démarrage et application du film Super Chrome sur surfaces planes :	4
4.2. Surfaces ondulées :	5
4.3. Surfaces concaves :	6
4.4. Surfaces convexes :	8
4.5. Surfaces rivetées :	8
4.6. Chevauchements :	9
4.7. De plus pour un Total covering :	9
5. RELÂCHEMENT DES TENSIONS :	11
6. UTILISATION DU PISTOLET THERMIQUE OU TORCHE :	11
7. COUPES ET FINITIONS :	12
7.1. Coupe avec débordement :	12
7.2. Coupe droite sans débordement :	13
8. TRAVAIL TERMINE :	13
9. NETTOYAGE ET ENTRETIEN DES FILMS SUPER CHROME :	14
9.1. Surfaces sales :	14
9.2. Surfaces faiblement sales :	14
10. MÉTHODE DE DÉPOSE :	14



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.

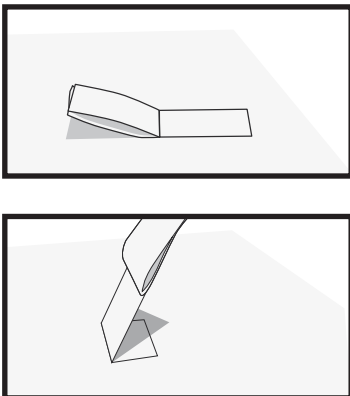
Il est de la responsabilité du poseur et du client d'évaluer le bon état de la surface à couvrir.

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® 7476 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. 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 2,5 cm x 5 cm.

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 influencer tout de même sur l'adhésion du film.

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

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 SHAMPCAR puis de finaliser le nettoyage à l'aide du produit FINAL CLEANER ou SHAGCLEAN.

Shampcar
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 SHAMPCAR puis d'utiliser le produit ADHESIVE REMOVER ou SHAGREMOV.

⚠ *Manipuler les produits ADHESIVE REMOVER et 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 les produits ADHESIVE REMOVER ou SHAGREMOV.

Adhesive Remover
Agent nettoyant
puissant



› Vaporiser le produit ADHESIVE REMOVER ou SHAGREMOV sur la surface sale et répartir à l'aide d'un chiffon sec.

› Laisser agir quelques instants, re-pulvériser le produit ADHESIVE REMOVER ou 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 FINAL CLEANER ou SHAGCLEAN.

Final Cleaner
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 FINAL CLEANER ou 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.

Conseil HEXIS : Pour augmenter la glissance de la feutrine sur le film et réduire le risque 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. 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%.*

⚠ *De par leur composition, les films Super Chrome satinés 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.



Figure 01

- › Positionner le film sur la surface avec des morceaux de Tiro. (FIG. 01)

- A l'aide d'un ruban de masquage faire la charnière sur la partie haute horizontalement, de préférence sur une partie plate. (FIG. 02)



Figure02

- Retirer 10 cm de liner. (FIG. 03)

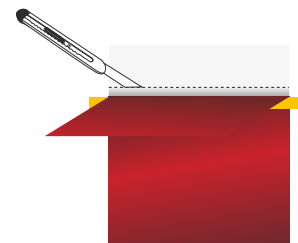


Figure03

- 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. 04)

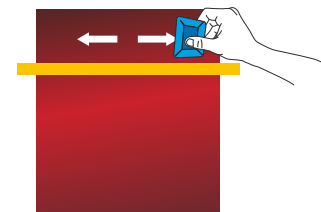


Figure04

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.

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

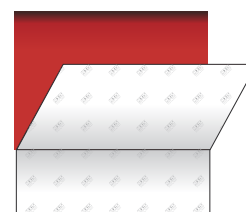


Figure05

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

4.2. 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 4.1 étant terminée, vous pouvez rencontrer des ondulations petites ou grandes et la pose sera différente.

4.2.1. Petites ondulations : « pose tendue »

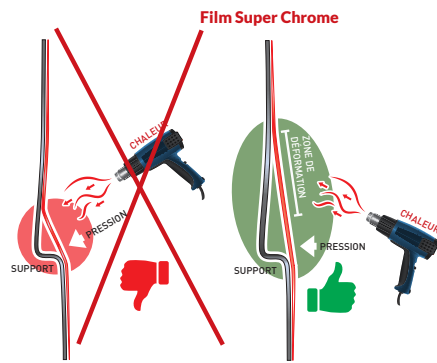


Figure 06

- › Retirer tout le liner.
- › Tendre le film sur le support de façon à ce que ce dernier touche les parties en relief. (FIG. 06)
- › Appliquer le relief avec le doigt ou la raclette.
- › Puis chauffer entre 30 °C et 40 °C à l'aide du pistolet thermique les espaces tendus.
- › Toujours en chauffant, descendre votre pouce dans la partie creuse de l'ondulation des deux côtés de façon à plaquer l'adhésif.
- › Sans chauffer, appliquer avec la raclette la partie entre les deux ondulations du centre vers les bords.
- › Procéder maintenant aux coupes si votre support ondulé présente plusieurs parties.
- › Le travail étant terminé, réchauffer toutes les parties qui ont subi une forte déformation entre 80 °C et 90 °C pour thermoformer définitivement le produit.

4.2.2. Grandes ondulations : « pose développée »

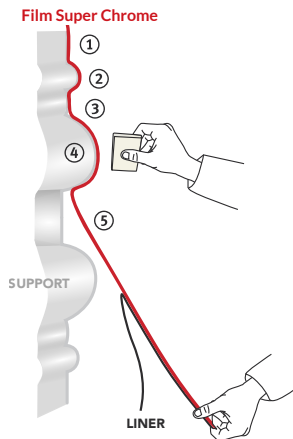


Figure 07

- › 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.
- › 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.

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 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 réchauffe insuffisante (risque de décollements ultérieurs).

L'étape 4.1 étant terminée, procéder comme suit :



Figure 08

- › Retirer tout le liner. (FIG. 08)

› Tendre le film 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. (FIG. 09)

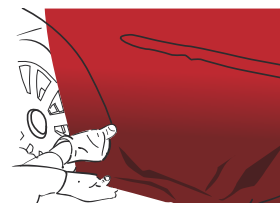


Figure 09

› 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. 10)



Figure 10

! 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-plies 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.

› 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. 11)

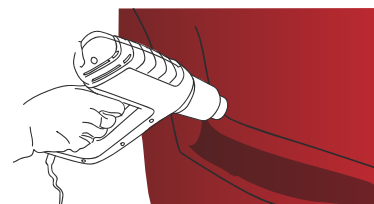


Figure 11

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. 12)



Figure 12

› Avec le cutter, faire la coupe d'un des cotés de la partie concave. (FIG. 13) (Faire attention au support sous le vinyle pendant la découpe)



Figure 13

› Chauffer entre 30 °C et 40 °C la partie creuse non coupée et descendre votre doigt de façon à plaquer l'adhésif. (FIG. 14)



Figure 14



Figure 15

ASTUCE ! Pour ne pas voir le support au niveau de votre coupe (FIG. 15), vous pouvez au préalable coller un morceau de votre film sur la partie du support du côté concave où vous ferez la coupe. Ainsi, lorsque vous viendrez appliquer le film et que vous entamerez la coupe, la superposition du film permettra de ne plus voir le support. Effectuer la coupe et retirer le surplus de matière immédiatement après l'application.

4.4. 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 4.1 étant terminée, procéder comme suit :

› Enlever le liner.

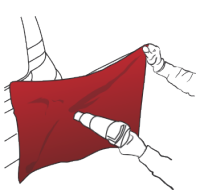


Figure 16

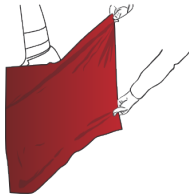


Figure 17

› Chauffer le film entre 30 °C et 40 °C (FIG. 16) puis le tendre de manière à envelopper complètement la surface convexe. (FIG. 17)

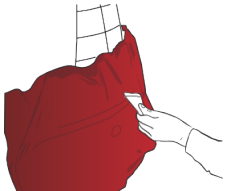


Figure 18

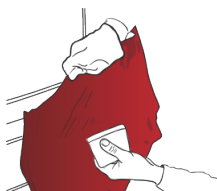


Figure 19

› 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. 18) pour faire disparaître les tensions et les plis.

› Si nécessaire, décoller, retendre le film, envelopper complètement la surface convexe et l'appliquer. (FIG. 19)

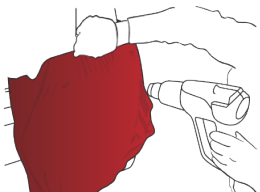


Figure 20

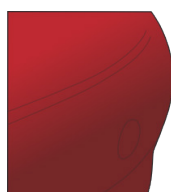


Figure 21

› Après cette opération, chauffer entre 30 °C et 40 °C (FIG. 20) et tendre 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. 21)

! *La chauffe du film tendu (FIG. 16) (FIG. 20) 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.*

4.5. Surfaces rivetées :

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 4.1 étant terminée, procéder comme suit :

› Quand vous rencontrez un rivet, le film est tendu, chauffer un peu entre 30 °C et 40 °C, tamponner les rivets (avec précaution) avec le RIVETBRUSH pour y appliquer le film.

› Passer ensuite la ROLLRIV sur le film pour le faire adhérer sur toute la surface du rivet puis faire le tour du rivet avec la raclette (FIG. 22) ou le pouce.

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

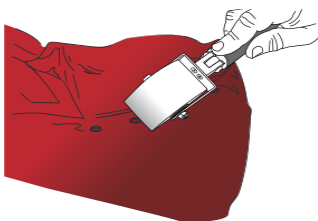


Figure 22

⚠ La dureté des poils du RIVETBRUSH peut, en cas d'utilisation excessive, rayer le film de manière irréversible.

- Puis chauffer à nouveau chaque rivet à 80-90 °C. (FIG. 23)



Figure 23

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 FINAL CLEANER ou 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 :

- Si une superposition / recouvrement est nécessaire, HEXIS vous préconise de le faire sur 1 cm, 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 2^{ème} film chevauchera le 1^{er}, etc. (FIG. 24)

⚠ 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.

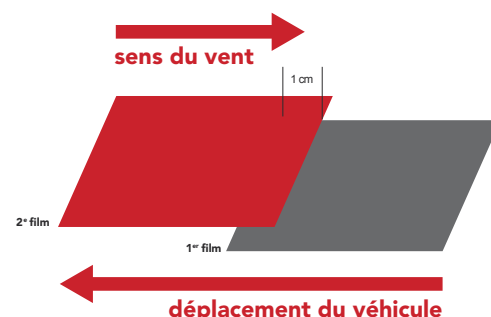


Figure 24

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 4.1. Démarrage et application du film Super Chrome 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 feutrée.
- › La partie du haut est appliquée, enlever le liner restant sur la partie du bas.



Figure 25

- › Tendre le film sur le passage des poignées et vérifier avec la raclette que vous faites le tour des poignées. (FIG. 25)

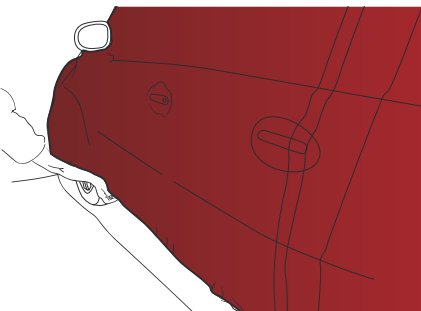


Figure 26

- › Une fois le passage des poignées fait, tendre le film jusqu'au bas de caisse. (FIG. 26)

- › 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. 27) tel que décrit dans les paragraphes 4.2 à 4.4 selon les surfaces rencontrées.

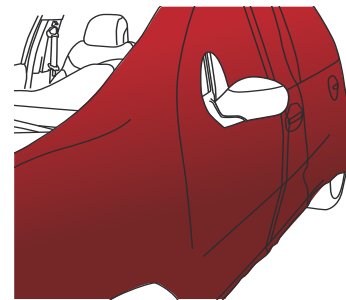


Figure 27

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 réchauffe 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 apparaît, 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 réchauffe insuffisante (risque de décollements ultérieurs).*

- La pose étant terminée, réchauffer à l'aide d'un pistolet thermique toutes les parties qui ont subi une forte déformation. (FIG. 28)

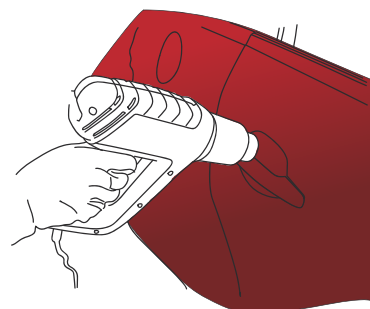


Figure 28

- 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 composition, 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.

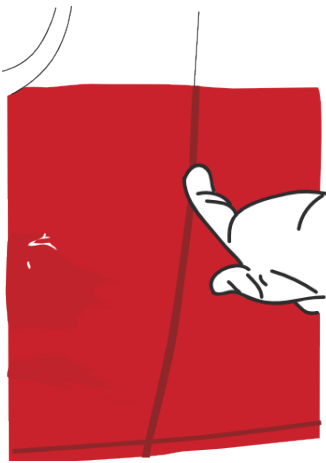


Figure 29

- › Marquer les contours de la pièce à l'aide de la main (gantée). (FIG. 29)



Figure 30

- › 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 arête cutter incliné vers l'extérieur. (FIG. 30)

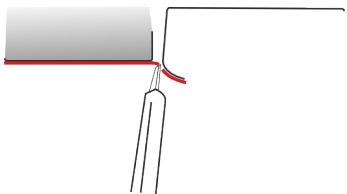


Figure 31

- › Après découpe, 2 à 3 mm de film dépasse de la carrosserie couverte. (FIG. 31)

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. 32) Bien appliquer le film sur les bordures, arrondies et faces attenantes ou opposées.
- › Retirer l'excédant de film.

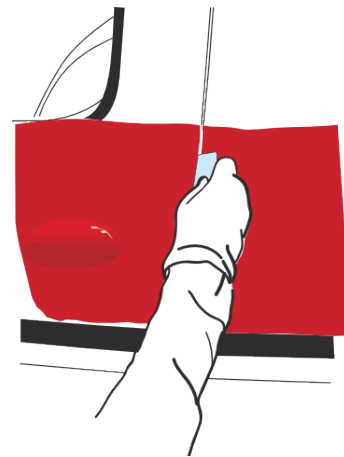


Figure 32

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. 33)

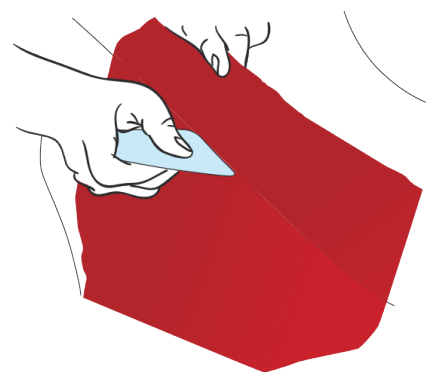


Figure 33

- › 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. 34)

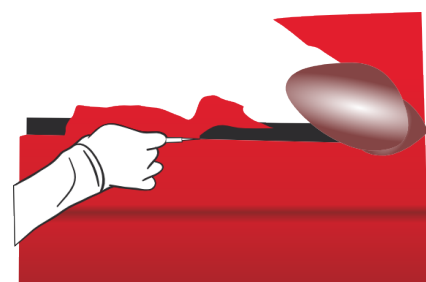


Figure 34

- › Enlever le surplus de film.
- › Finir le travail en passant la raclette sur la découpe.

8. TRAVAIL TERMINE :

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 mat 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 «MATCLEAN».

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

9. 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 ProTech® spécialement destiné au total covering afin d'entretenir de manière optimale 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.

9.1. Surfaces sales :

- › Mouiller généreusement le film à l'eau pour le dépoussiérer.
- › Laver le véhicule précautionneusement avec le shampoing carrosserie SHAMPCAR ProTech® distribué par HEXIS et une éponge naturelle.
- › Sécher le véhicule avec des chiffons microfibres.
- › Pour la finition utiliser les produits d'entretien ProTech® distribués par HEXIS.

9.2. Surfaces faiblement sales :

Pour un nettoyage d'appoint du véhicule, utiliser le produit MATCLEAN ProTech® distribué par HEXIS avec un chiffon microfibre propre.

- › Vaporiser directement sur la surface ($\pm 40 \text{ cm} \times 40 \text{ cm}$).
- › 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.

10. 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 ADHESIVE REMOVER ou 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 les produits ADHESIVE REMOVER et 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.

