

FICHES PRATIQUES

MÉTHODE DE POSE ET DE DÉPOSE

Film Vinyle Coulé

CAST KG8000

MATÉRIEL NÉCESSAIRE

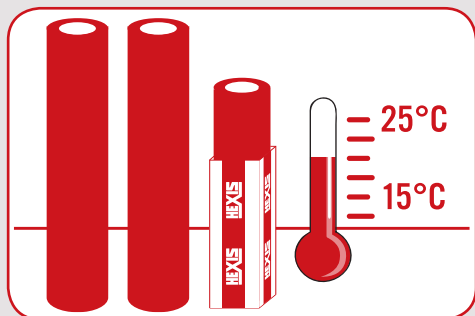
- › Adhésif Tesa® 7476
- › Tiro de masquage
- › Agent nettoyant HEXIS'O
- › Agent dégraissant CLEAN HEXIS
- › Agent puissant ND45
- › Liquide de nettoyage «Système 1-2-3»
 - › 1-REMOVER
 - › 2-PRE-CLEANER
 - › 3-FINAL CLEANER
- › Film de transfert (TAPE)
- › Raclettes selon votre choix dans le catalogue
- › Un pistolet thermique
- › Un facilitateur de pose « humide » EASY POSE
- › Une maroufle MPFSEC
- › Une mallette MALCOV HEXIS :
- › Produit de nettoyage DECOLL'VIT

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

La série KG8000, constituée d'un PVC de 50 microns, convient parfaitement aux signalisations extérieures. Ses grandes performances techniques et sa conformabilité vous permettent de l'utiliser sur des surfaces courbes ou texturées (soudures ou rivets) et sont particulièrement recommandées pour le lettrage sur surfaces complexes et 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.

SOMMAIRE

1. Recommandations

2. Tests préliminaires des supports

- 2.1 Test d'accrochage
- 2.2 Test de dégazage
- 2.3 Méthode de dégazage

3. Nettoyage

- 3.1 Aspect support propre
- 3.2 Aspect support sale
- 3.3 Aspect support très sale

4. Découpe des films

- 4.1 Découpe du graphisme
- 4.2 Échenillage
- 4.3 Choix du film de transfert (Tape)
- 4.4 Opération de transfert

5. Application du graphisme ou du vinyle KG8000

- 5.1 Méthode sèche
 - 5.1.1 Démarrage et surfaces planes
 - 5.1.2 Surfaces concaves
 - 5.1.3 Surfaces convexes
 - 5.1.4 Surfaces rivetées
 - 5.1.5 Remarques complémentaires
- 5.2 Utilisation du pistolet thermique
- 5.3 Méthode humide

6. Nettoyage et entretien du film

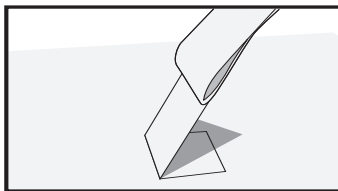
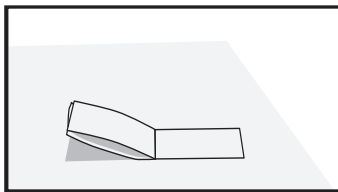
7. Méthode de dépose

1. RECOMMANDATIONS

- › Éviter de coller le film adhésif sur des parties de véhicule non peintes type baguette ou pare-choc non peints.
- › L'adhésion optimale des films Cast est obtenue après 24 heures de contact.

2 TESTS PRÉLIMINAIRES DES SUPPORTS

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



2.1 Test d'accrochage

Avec un adhésif type Tesa® 7476 ou équivalent, surface déposée 2.5cm x 5cm plus un débordement non collé pour permettre la prise en main. Plier et tirer d'un coup sec perpendiculairement à la surface du support. Aucune trace ne doit se trouver sur l'adhésif enlevé. Répéter l'opération à plusieurs endroits.

> HEXIS tient à votre disposition, sur simple demande, de l'adhésif Tesa® en 2.5cm x 5cm.

2.2 Test de dégazage

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

2.3 Méthode de dégazage par flammage (Polycarbonate, métacrylate translucide ou diffusant, PVC expansé...) 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).

Attention : ne pas laisser la flamme sur un point fixe plus d'1 seconde (risque de destruction du support). 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.

HEXIS'O
agent nettoyant
et dégraissant



CLEAN HEXIS
agent nettoyant
et dégraissant
moyen



ND45
agent nettoyant
et dégraissant
puissant



3. NETTOYAGE

Suivant l'état du support, trois possibilités de nettoyage sont envisageables :

3.1 Aspect support propre

Cas général :

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

Pour l'application d'un lettrage sur véhicule :

Dans le cas d'un lettrage sur véhicule, il est conseillé d'utiliser le produit HEXIS PRE CLEANER (Produit 2).

Vaporiser sur la surface. Laisser agir quelques instants, puis essuyer à l'aide d'un chiffon propre. Procéder à un dernier nettoyage à l'aide du produit HEXIS FINAL CLEANER (Produit 3).

3.2 Aspect support sale

Cas général :

Nettoyer le support à l'aide d'un tissu imbibé du solvant dégraissant CLEAN HEXIS et le sécher avant évaporation avec un chiffon.

Pour l'application d'un lettrage sur véhicule :

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

3.3 Aspect support très sale

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

Cas général :

Utiliser un tissu imbibé du nettoyant puissant HEXIS ND 45. Si nécessaire, utiliser au préalable un grattoir souple non abrasif.

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



Pour l'application d'un lettrage sur véhicule :

Dans le cas d'un lettrage sur véhicule, il est conseillé d'utiliser le produit HEXIS REMOVER (Produit 1) :

- Manipuler dans une zone ventilée. Porter des gants et des lunettes de protection.
- Effectuer au préalable, un test de compatibilité sur une petite surface, non visible, du support à traiter. Certaines matières plastiques peuvent, en effet, être endommagées par le produit REMOVER (Produit 1)
- Vaporiser sur la surface sale et répartir à l'aide d'un chiffon sec.
- Laisser agir quelques instants, Re-pulvériser le produit REMOVER (Produit 1), puis essuyer le produit à l'aide d'un chiffon propre ou d'une raclette.
- Lorsque le support est propre et sec, effectuer un nettoyage supplémentaire à l'aide du produit HEXIS PRE CLEANER (Produit 2), puis finir avec le produit HEXIS FINAL CLEANER (Produit 3), (voir utilisation ci-dessus).

4. DÉCOUPE DES FILMS

Les films doivent être stockés de préférence dans la même ambiance que le poste de découpe.

S'assurer que la bande de découpe sur le plotter soit parfaitement lisse et non rayée. Une bande de découpe rayée réduira la qualité de la découpe.

4.1 Découpe du graphisme

Régler la vitesse et la pression de la lame, de telle sorte à couper le film et la surface adhésive. (FIG 01)

La pression de la lame doit être ajustée en fonction du film. La couleur du vinyle est donnée par des charges colorantes pouvant engendrer plus ou moins de dureté à la découpe. Ainsi un vinyle rouge succédant à un vinyle blanc peut nécessiter plus de pression.

Si la pression est trop forte, le liner (papier siliconé) peut subir une scarification dans laquelle le fluage de l'adhésif peut s'immiscer et rendre plus difficile l'échenillage, voire déliter le liner papier ainsi affaibli dans la zone de découpe.

La hauteur minimale possible à découper est fonction de l'état de la lame, de la pression et de la vitesse. En général, la hauteur minimum acceptable est de 10mm, jambage de 1,5mm, à vitesse moyenne et avec une lame en bon état. Des caractères plus petits peuvent être obtenus en réduisant la vitesse.

Une lame émoussée, usée influe sur la qualité de la découpe et nécessitera une pression plus forte. La facilité d'échenillage s'en ressentira également.

- HEXIS vous propose une gamme de lames dans son catalogue.

4.2 Échenillage

Après la découpe, procéder à l'échenillage, c'est-à-dire au retrait des chutes de vinyle. Pour ce faire, retirer délicatement le surplus de vinyle, en les décollant du liner avec un angle de 180° ; le motif à transférer restant sur le liner. Dans tous les cas, il est préférable d'écheniller immédiatement après la découpe.

En règle générale, il est plus aisé d'écheniller le graphisme de droite à gauche. Néanmoins, certaines polices s'échenillent plus facilement de gauche à droite. Porter une attention toute particulière aux motifs de petites tailles qui peuvent facilement être emportés au moment de l'échenillage.

4.3 Choix du film de transfert (Tape)

La grosseur des caractères à transférer de même que les conditions de température influent sur les choix des papiers ou films transferts à utiliser. Petits caractères et température basse nécessitent un Tape High Tack. La pose à l'eau ou à sec, de même que la force souhaitée d'adhésion du Tape détermineront le choix d'un type particulier de Tape.

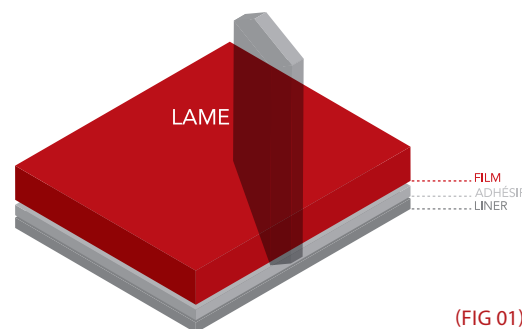
Ne pas laisser trop longtemps le Tape en contact avec le graphisme. Il est préférable de procéder au transfert dans la journée suivant la pose du Tape.

Si vous souhaitez laisser un temps de contact Tape / Vinyle plus élevé, privilégier les Tapes « Spécial Kit » Hex100 ou Hex910.

- HEXIS vous propose une gamme de films et papiers de transfert dans son catalogue.

4.4 Opération de transfert

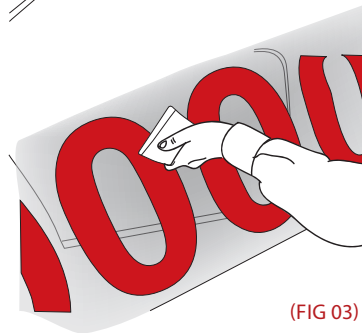
- Après l'échenillage, poser le Tape sur le graphisme et maroufler énergiquement à l'aide d'une raclette (en insistant sur les petits caractères).
- Le transfert du graphisme se fera au moment de la pose (cf. paragraphe 5). Pour les petits formats, décoller délicatement le graphisme en décollant l'ensemble Tape + Graphisme du liner. Si le transfert est difficile, retourner l'ensemble Liner/Tape (Tape dessous, liner dessus) et effectuer le retrait du liner seul en maintenant le Tape horizontal.



(FIG 01)



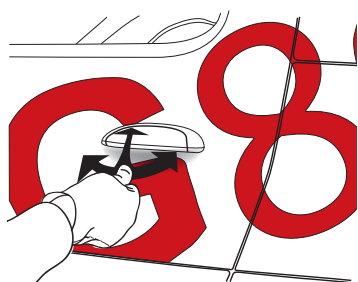
(FIG 02)



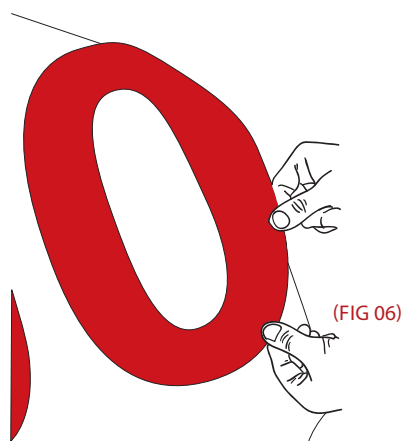
(FIG 03)



(FIG 04)



(FIG 05)



(FIG 06)

5. APPLICATION DU GRAPHISME OU DU VINYLE KG8000

Vous assurer avant toute application du film KG8000 que toutes les surfaces soient propres (cf. paragraphe 3.) en portant une attention plus particulière aux zones critiques telles que les coins, les bords.

La méthode « sèche » permet d'appliquer le film KG8000 sur des surfaces complexes : fortes déformations, tôle ondulée, rivets...

La méthode « humide » sera réservée exclusivement aux surfaces planes.

La température idéale de pose entre 15°C et 25°C (minimum 7°C) doit être respectée tant pour l'ambiance que pour la température du support. L'hygrométrie peut toutefois influencer sur l'adhésion du film sur son support. Dans une ambiance froide, le transfert (TAPE) devra être laissé plus longtemps avant son retrait sachant que plusieurs jours seront nécessaires pour compléter l'adhésion finale du vinyle.

5.1 Méthode sèche

Dans tous les cas de figure, démarrer l'application par les surfaces planes (cf. paragraphe 5.1.1).

5.1.1 Démarrage et application du KG8000 sur surfaces planes

- › Positionner le marquage (ensemble Tape / Vinyle / Liner) à son emplacement et fixer le à l'aide d'aimants ou d'un ruban de masquage. (FIG 02)
- › Retirer une partie du liner (ou la totalité pour les petits graphismes (cf. paragraphe 4.4)).
- › Commencer l'application du vinyle uniquement sur les surfaces planes, à l'aide d'une raclette souple (type MARBLEU), préalablement recouverte de feutrine. (FIG 03)
La raclette forme un angle de 45° environ avec la surface et l'application se fait du centre vers les bords du graphisme.
- › Continuer le retrait du liner et l'application du graphisme sur les surfaces planes uniquement.
- › Pour une application sur surface plane, maroufler la totalité de la surface en insistant bien sur les contours. Retirer délicatement le Tape en formant un angle de 180° avec la surface. (FIG 04)
La pose est terminée.
- › Si la pièce à couvrir comporte des déformations, il est nécessaire de retirer le Tape avant de s'intéresser aux parties déformées. Maroufler la totalité des surfaces planes, puis retirer délicatement le Tape en formant un angle de 180° avec la surface. (FIG 04)
Continuer la pose en fonction des surfaces rencontrées (cf sous-paragraphe suivants).

5.1.2 Surfaces concaves

L'étape 5.1.1 étant terminée, procéder comme suit :

- › Mettre des gants en coton (disponibles dans la MALCOV).
- › Tendre le vinyle sur le support de façon à ce que ce dernier touche les éventuelles parties en relief.
- › Chauffer la partie déformée entre 40°C et 50°C.
- › Appliquer le vinyle avec le doigt, en faisant des mouvements du centre vers les bords. L'application s'effectue en partant du bord de la déformation vers le creux. (FIG 05)
- › Le travail étant terminé, chauffer toutes les parties creuses qui ont subi une forte déformation à 80 °C à 90 °C pour thermoformer le produit définitivement.

5.1.3 Surfaces convexes

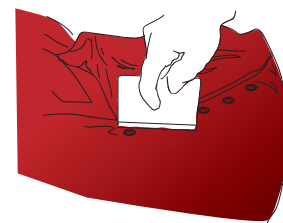
L'étape 5.1.1 étant terminée, procéder comme suit :

- › Chauffer le vinyle entre 40°C et 50°C puis le tendre de manière à envelopper la surface convexe. (FIG 06)
- › Appliquer le vinyle sur l'ensemble de la surface à l'aide d'une raclette en plastique recouverte de feutrine en veillant à le lisser doucement sur la zone convexe pour faire disparaître les tensions et les plis.
- › Si nécessaire, décoller, retendre le film et l'appliquer.
- › Chauffer les bords à 80°C à 90 °C.

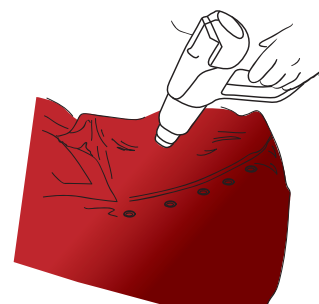
5.1.4 Surfaces rivetées

L'étape 5.1.1 étant terminée, procéder comme suit :

- › Quand vous rencontrez un rivet, le vinyle est tendu, chauffer légèrement entre 40°C et 50°C.
- › Faire le tour du rivet avec la raclette (FIG 07) ou le pouce et piquer 2 à 3 fois à l'aide d'une aiguille le rivet de façon à ce que l'air s'échappe.
- › Puis chauffer à nouveau chaque rivet à 80°C à 90°C. (FIG 08)



(FIG 07)



(FIG 08)

5.1.5 Remarques complémentaires

- › Pour les véhicules, la pose sur les joints d'étanchéité des vitres et des joints de carrosserie est à proscrire totalement.
- › Éviter de coller le film KG8000 sur des parties non peintes, type baguette ou pare-choc non peints.
- › 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.

5.2 Utilisation du pistolet thermique

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

La pose étant terminée, réchauffer à l'aide d'un pistolet thermique toutes les parties qui ont subi une forte déformation. La température de chauffe doit être comprise entre 80°C et 90°C, la vérifier à l'aide du thermomètre laser -matériel compris dans la MALCOV HEXIS.

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

5.3 Méthode humide:

Cette méthode d'application est réservée aux surfaces planes exclusivement. Ne pas employer cette méthode sur des surfaces complexes.

Dans tous les cas de pose humide, la longévité du travail dépendra très largement du soin apporté à chasser l'eau sous le vinyle sinon un risque de bullage persistera. Utiliser une raclette plastique recouverte de feutrine ou une maroufle MPFSEC en ayant au préalable mouillé le vinyle en surface pour ne pas le rayer. Attendre le séchage avant retrait du transfert (Tape).


- › Humidifier le support à encoller.
- › Appliquer le vinyle KG8000 sur le support (liner côté extérieur).
- › Ôter le liner de protection et humidifier la face adhésive avec la solution EASY POSE.
- › Retourner le vinyle et le pré-ajuster.
- › Positionner le vinyle par glissement.
- › Humidifier la face du graphisme avec la solution EASY POSE afin de diminuer les frottements de la raclette.
- › A l'aide de la raclette, chasser la pellicule d'eau en partant du centre vers les bords du vinyle et en appuyant de plus en plus fort. Renouveler l'opération jusqu'à évacuation totale de l'eau.

Remarque : le temps d'application est plus long qu'avec la méthode sèche car chaque visuel doit être sec avant de manipuler l'intégralité du décor.

Attention : si vous utilisez un film d'application (Tape), il faut attendre de 1 à 6 heures pour l'ôter sans causer de dommages au vinyle et au support.


6. NETTOYAGE ET ENTRETIEN DU FILM KG8000

Le film Cast KG8000 peut être nettoyé par toutes les méthodes de nettoyage automatiques conventionnelles, au moyen de produits de nettoyage et de détergents utilisés dans le cadre de l'entretien professionnel des véhicules et des équipements publicitaires. Néanmoins nettoyer avec précaution : moyenne pression avec une distance de 50cm minimum et une température d'eau de 35°C maximum.

 Attention : 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.

 Attention : 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.


7. MÉTHODE DE DÉPOSE

Le film KG8000 est pourvu d'un adhésif permanent, donc sa dépose n'est pas aisée. Toutefois, en suivant cette méthode, nous vous faciliterons la dépose.



› Vous munir du pistolet thermique, partir d'un coin et chauffer le film à une température proche de 60°C (thermomètre laser).

› Soulever le coin avec l'aide du cutter - disponible dans la mallette- sans abîmer le support et au fur et à mesure des parties chauffées, poursuivre l'enlèvement du film ; le film devra faire un angle de 70° à 80° par rapport au support.

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

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

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

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

 Attention : ne pas mettre en contact les liquides avec les joints d'étanchéité ou de carrosserie.

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

Pour tous renseignements complémentaires d'ordre technique, vous reporter aux fiches techniques en libre téléchargement sur notre site internet www.hexisgroup.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 extrêmes du produit lors de chaque usage très particulier.

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.hexisgroup.com.



HEXIS S.A.
Z.I. Horizons Sud CS 970003
34118 FRONTIGNAN CEDEX

Tél. : 04 67 18 66 80
Fax : 04 67 48 38 79
www.hexisgroup.com