

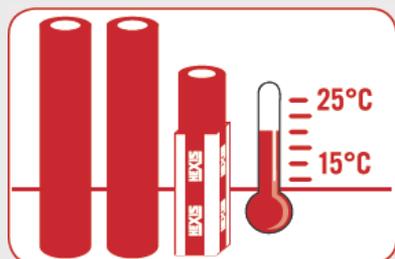
**FICHES
PRATIQUES****METHODE DE POSE ET DE DEPOSE****Film de protection de carrosserie****CARI00B****MATERIEL NECESSAIRE**

- ✓ Adhésif Tesa®7476
- ✓ Liquides de nettoyage « système 1, 2, 3 » :
 - 1 – REMOVER
 - 2 – PRE CLEANER
 - 3 – FINAL CLEANER
- ✓ Un pulvérisateur
- ✓ Du liquide HEXIS'O
- ✓ Une Raclette MAROR ou MARVITRE
- ✓ Une paire de gants en coton
- ✓ Un pistolet thermique
- ✓ Un thermomètre laser PISTLASER
- ✓ Un cutter à petite lame CUTVITRE

**STOCKER VOS FILMS DANS DE BONNES
CONDITIONS**

Eloigner les films de toute source de chaleur importante (radiateurs, exposition directe au soleil,..) : la température idéale est comprise entre 15 et 25°C avec 50 % 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.

**CARACTERISTIQUES**

Le CARI00B est un film PVC, sans cadmium, polymère, transparent, de 100 microns d'épaisseur, enduit d'un adhésif acrylique sensible à la pression. Destiné à la protection court terme des carrosseries automobiles.

PREPARER VOS SUPPORTS D'APPLICATION

Vous pouvez appliquer le film CARI00 sur toutes les carrosseries de véhicules, à condition que ces dernières offrent une surface propre, 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.

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.hexisgroup.com.

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
 - 3-4 Cas particulier
- 4- **Application du film**
 - 4-1 Préparation du liquide de pose
 - 4-2 Cas d'un pare-choc
 - 4-3 Cas d'un contournement de roue
- 5- **Nettoyage et entretien**
- 6- **Méthode de dépose**

Les méthodes de pose sont basées sur l'expérience d'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.

I- RECOMMANDATIONS

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

2- TESTS PRELIMINAIRES 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 renouvelée avant la pose et subir un test d'accrochage.

2-1 Test d'accrochage : (FIG 01)

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 :

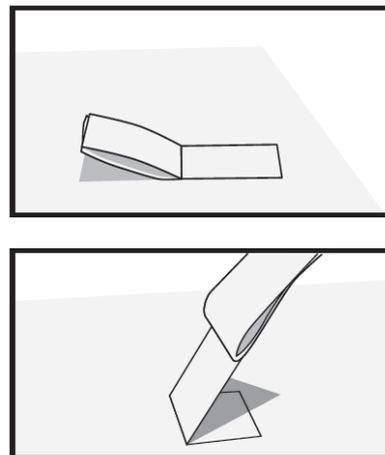
(pour vérification) Carré de 15cm x 15cm environ de polyester adhésif ou du film à appliquer. Attendre 24 heures ou 2 heures à 65°C. L'apparition de bulles indique un dégazage insuffisant du support. Il y a lieu de renouveler l'opération après quelques jours ou d'effectuer l'opération ci-dessous

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.

Attention : tout bullage dû au dégazage dégage la responsabilité d'HEXIS.



(FIG 01)

3- NETTOYAGE

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

3.1 Aspect support propre

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 :

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.

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).

3.4 Cas particulier :

Penser à adapter les méthodes de préparation des supports à leur nature et à leur état. Ainsi, les surfaces peintes doivent être sèches et durcies, les peintures cuites doivent avoir refroidi. Pour les peintures séchées à l'air ou les peintures de voiture, un mois minimum de séchage est requis avant l'application des films. Pour les surfaces métalliques nues, nettoyer le support avec une eau savonneuse puis avec un tissu imbibé des liquides PRE CLEANER (Produit 2), puis FINAL CLEANER (Produit 3).

Attention : Consulter les fiches de données sécurités des produits avant utilisation.

4. APPLICATION DU FILM

La méthode de pose du CAR100 est particulière car elle demande la combinaison de la chauffe et de la pose en voix « humide ».

Une chauffe trop intense, trop localisée et/ou trop prolongée sur un film humide peut provoquer l'endommagement irréversible de ce film (bulles, cloques...).

Pour éviter ces endommagements, contrôler en permanence la température de votre pistolet thermique, afin de ne pas dépasser les températures préconisées. Garder votre pistolet thermique toujours en mouvement et chauffer de grandes surfaces, afin de ne pas localiser le flux de chaleur à un seul endroit.

L'étape de re-chauffe à 80-90 °C, nécessaire à la stabilisation du CAR100 sur fortes déformations (voir § 4.2 et 4.3) ne doit être effectuée que sur un film parfaitement sec.

4.1 Préparation du liquide de pose :

- Dans un pulvérisateur, préparer le *liquide de pose*, constitué de 2/3 d'eau et 1/3 d'HEXIS'O.

4.2 Cas d'un pare-choc :

- Mesurer les parties à couvrir. Découper le CAR100 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.
- Séparer délicatement le liner du CAR100.
- Vaporiser le *liquide de pose* sur la carrosserie, ainsi que sur la partie adhésive du CAR100. (FIG 02)
- Positionner le CAR100 bien tendu sur la partie à protéger et envelopper la forme.
- Décoller le film sur une moitié du pare-choc. Chauffer la moitié que vous venez de décoller, à l'aide du pistolet thermique, entre 40 et 50 °C. Le pistolet doit être toujours en mouvement, afin de chauffer la totalité de la matière, sans risquer de l'abîmer. (FIG 03)
- Tendre le film (apporter la tension nécessaire en relation avec le galbe du pare-choc) et appliquer le sur le pare-choc en essayant de minimiser les plis au maximum. (FIG 04)



(FIG 02)



(FIG 03)



(FIG 04)

- Commencer à appliquer le film. Pour un meilleur glissement de la raclette, vaporiser le *liquide de pose* sur la surface du film CAR100, puis l'appliquer avec la raclette. Bien appuyer pour assurer l'adhésion du film sur la surface et éliminer le liquide de pose. (FIG 05)



(FIG 05)

- Si nécessaire, décoller le film par endroit (FIG 06), pour le retendre, en chauffant à 40 – 50 °C (FIG 07), avant de l'appliquer. Re-mouiller, à l'aide du *liquide de pose*, la face adhésive et la surface du film quand cela est nécessaire (afin de limiter les traces de pose).



(FIG 06)

- Vous assurer d'avoir parfaitement chassé le *liquide de pose* sous le film.

- Effectuer la coupe du film en bordure de la pièce. (FIG 08)

- Placer un papier absorbant sur la raclette. Appliquer une pression sur les bords de la découpe afin d'éliminer l'humidité au maximum. (FIG 09)

- Si le film a été fortement déformé (parties concaves, convexes), il est nécessaire de re-chauffer ces parties à 80 – 90 °C.

(Vérifier la température à l'aide du thermomètre laser. Le contrôle avec le thermomètre laser doit se faire sur la surface du film. Attention de 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).)

Attention : Cette étape de re-chauffe doit être effectuée avec précaution. Vous assurer que le film soit parfaitement sec, et que le liquide de pose ait été parfaitement éliminé. En effet, une chauffe soutenue sur un film encore humide provoquerait son endommagement irréversible (bulles, cloques...). Dans l'idéal, attendre quelques heures avant d'effectuer cette opération.



(FIG 07)



(FIG 08)



(FIG 09)

4.3 Cas d'un passage de roue :

- Mesurer les parties à couvrir. Découper le CAR100 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.
- Séparer délicatement le liner du CAR100.
- Vaporiser la carrosserie, ainsi que la partie adhésive du CAR100 avec le liquide de pose.
- Positionner le CAR100 bien tendu sur la partie à protéger et envelopper la forme.



(FIG 10)

- Commencer l'application par les parties hautes et basses, de part et d'autre de la rainure du passage de roue (FIG 10) & (FIG 11). Appliquer le film, à l'aide de la raclette. Pour un meilleur glissement de la raclette, vaporiser le liquide de pose sur la surface du film CAR100, puis l'appliquer avec la raclette. Bien appuyer pour assurer l'adhésion du film sur la surface et éliminer le liquide de pose.



(FIG 11)

- Poursuivre par l'application de la rainure du passage de roue. Commencer par le centre de la rainure :
 - Mettre les gants en coton.
 - Chauffer le film entre 40 et 50 °C, à l'aide du pistolet thermique, et appliquer le centre de la rainure, à l'aide des doigts. Continuer l'application, à l'aide des doigts, jusqu'au bord de la rainure, en prenant soin d'en chasser soigneusement le liquide. (FIG 12)
 - Repasser sur la zone avec la raclette, en appuyant fortement. (FIG 13)
 - Appliquer la seconde moitié, en procédant de façon identique.



(FIG 12)

- Une fois la pièce terminée, effectuer la coupe du film en bordure de la pièce.

- Placer un papier absorbant sur la raclette. Appliquer une pression sur les bords de la découpe afin d'éliminer d'humidité au maximum.

- Re-chauffer à 80 – 90 °C l'endroit de la rainure, à l'aide du pistolet thermique.

(Vérifier la température à l'aide du thermomètre laser. Le contrôle avec le thermomètre laser doit se faire sur la surface du film. Attention de 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).)



(FIG 13)

Attention : Cette étape de re-chauffe doit être effectuée avec précaution. Vous assurer que le film soit parfaitement sec, et que la pellicule de liquide sous le film ait été entièrement chassée. En effet, une chauffe soutenue sur un film encore humide provoquerait son

endommagement irréversible (bulles, cloques...). Dans l'idéal, attendre quelques heures avant d'effectuer cette opération.

5. NETTOYAGE ET ENTRETIEN

Le film CAR100 peut être nettoyé par toutes les méthodes de nettoyage automatiques conventionnelles, au moyen de produits de nettoyage et de détergents utilisés dans le cadre de l'entretien professionnel des véhicules et des équipements publicitaires.

Néanmoins nettoyer avec précaution : moyenne pression avec une distance de 50 cm minimum et une température d'eau de 35°C maximum.

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.

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

6. MÉTHODE DE DEPOSE

Le film CAR100 est pourvu d'un adhésif permanent, donc sa dépose n'est pas aisée. Toutefois, en suivant cette méthode, nous vous faciliterons la dépose.

- Soulever doucement le coin avec l'aide du cutter, sans abîmer le support et au fur et à mesure, 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 en enlevant le film doucement pour diminuer les risques de laisser de l'adhésif sur le support.
- Continuer d'enlever doucement le film jusqu'à son enlèvement complet, toujours en vous souciant 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 HEXIS'O et frotter le support jusqu'à ce que les traces disparaissent.

Attention : avant toute manipulation de nos produits, consulter les fiches techniques sur notre site internet www.hexis-graphics.com

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.

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 et sera disponible sur simple demande de votre part.



Siège social :
Z.I. Horizons Sud
34110 FRONTIGNAN

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