

**BOLLETTINO DEL
PRODOTTO**

METODO DI POSA E DI RIMOZIONE

Film cast in vinile HEX'PRESS

FILM HX190WG2

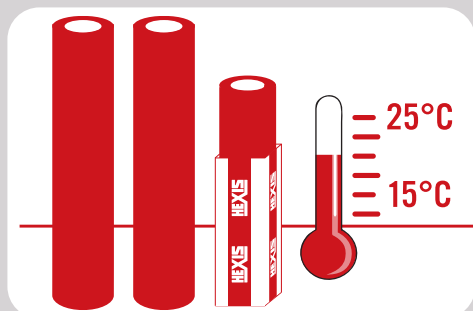
MATERIALE NECESSARIO

- › Nastro adesivo Tesa® 50110
- › Nastro per mascheratura
- › Detergenti liquidi delle superfici di posa:
 - › SHAGREMOV
 - › SHAGCLEAN
- › Shampoo per carrozzeria ProTech® SHAMPCARV2
- › Liquido adiuvante la posa: MAGICSPRAY
- › Spatole da scegliere nel nostro catalogo
- › Plastificazione compatibile con i film cast
- › Nastro sigillante RSSEAL
- › Una vernice sigillante VR7077
- › Rotella per la posa su rivetti ROLLRIV
- › Spazzola per rivetti RIVETBRUSH
- › Una pistola termica PISTHERMIQ
- › Un termometro laser PISTLASER3
- › Vari accessori per la posa HEXIS
- › Prodotti per la manutenzione SHAGRELOAD

CONSERVARE I FILM IN BUONE CONDIZIONI

Tenere lontani i film da ogni fonte di calore (termosifoni, esposizione diretta al sole, ecc.): la temperatura ideale è compresa tra 15 e 25 °C. Conservarli in un ambiente poco umido (dal 30 al 70 % di umidità relativa).

Conservare i film nel loro imballaggio di origine. Affinché il prodotto non lasci segni sulla zona d'appoggio, conservare i rotoli iniziati in posizione verticale o sospesi.



I metodi di posa si basano sull'esperienza HEXIS e non sono restrittivi. Per agevolare la posa dei film HEXIS, attenersi alle istruzioni. HEXIS propone anche dei corsi di formazione, necessari per una posa ottimale dei suoi prodotti.

CARATTERISTICHE

Il film HX190WG2 è costituito da PVC di 50 micron, perfettamente adatto alle superfici complesse, e aderisce in particolare a vetro, acciaio, alluminio, PVC, melamminico.

Le sue elevate prestazioni tecniche e la sua elasticità consentono di utilizzarlo sia per il wrapping integrale che su superfici ondulate, rivettate, ecc.

La combinazione del film cast in vinile conformabile e dell'elevata tecnologia HEX'PRESS garantisce risultati ottimali dal punto di vista qualitativo, riducendo il tempo necessario per la posa. Inoltre, questa tecnologia consente di riposizionare facilmente il vinile, ma non esclude la fase indispensabile di incollaggio, che consente di ottenere un'aderenza ottimale del film al supporto.

Il film HX190WG2 è dotato di un adesivo che conferisce una maggiore facilità di posa e un comfort di applicazione ottimale in condizioni di bassa temperatura (10-15 °C).

PREPARAZIONE DEI SUPPORTI PER LA POSA

È possibile applicare i film HEXIS su una grande varietà di supporti, a condizione che presentino una superficie pulita, asciutta, liscia, non porosa e priva di tracce di olio, grasso, cera, silicone o altri prodotti inquinanti. Per evitare brutte sorprese, è meglio partire dal principio che tutti i supporti sono sporchi e devono essere puliti (Cfr. capitolo 3. PULITURA: pagina 3).

Effettuare una prova preliminare su una piccola superficie in modo da verificare la compatibilità del supporto.

SOMMARIO

1. RACCOMANDAZIONI:	2
2. TEST PRELIMINARE DEI SUPPORTI:	2
2.1. Test di adesività:	2
2.2. Test di degassamento:	2
2.3. Metodo di degassamento tramite fiamma:	2
3. PULITURA:	3
3.1. Aspetto pulito o sporco del supporto:	3
3.2. Aspetto molto sporco del supporto:	3
3.3. Caso particolare:	3
4. PLASTIFICAZIONE DEL FILM:	3
5. APPLICAZIONE DEL FILM HX190WG2:	4
5.1. Inizio e posa del film HX190WG2 su superfici piane:	4
5.2. Superfici ondulate: Grandi ondulazioni "posa sviluppata":	5
5.3. Superfici concave:	5
5.4. Superfici convesse:	6
5.5. Superfici rivettate:	6
5.6. Per il Wrapping integrale:	7
6. USO DELLA PISTOLA TERMINCA:	8
7. NASTRO SIGILLANTE O VERNICE SIGILLANTE:	8
7.1. Nastro sigillante:	8
7.2. Vernice sigillante:	9
8. PULITURA E MANUTENZIONE DEL FILM HX190WG2:	9
9. METODO DI RIMOZIONE:	10

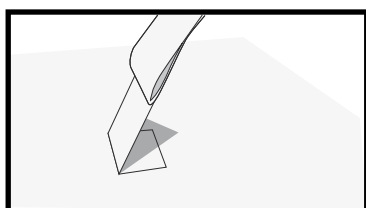
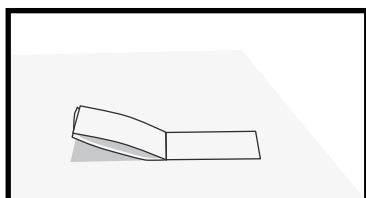
1. RACCOMANDAZIONI:

- › Il film HX190WG2 aderisce particolarmente a vetro, acciaio, alluminio, PVC e melamminico.
- › Il film HX190WG2 ha poca aderenza sui supporti a bassa energia (polietilene, polipropilene, ecc.) e sui supporti con superfici granulose, strutturate o ricoperte da una vernice acrilica.
- › Per la posa del film adesivo HX190WG2 su automezzi, è consigliabile evitare le parti non verniciate, ad esempio i listelli laterali o i paraurti non verniciati.
- › Per tutti gli altri supporti, si devono effettuare dei test preliminari.
- › È possibile ottenere l'aderenza ottimale dei film HX190WG2 dopo 24 ore di contatto.

2. TEST PRELIMINARE DEI SUPPORTI:

- › Per tutte le vernici nuove si deve rispettare un periodo di asciugatura di almeno 7 giorni a 25 °C per degassare completamente. È necessario effettuare un test di degassamento prima di applicare i film.
- › Tutte le vernici vecchie, farinose o scrostate devono essere carteggiate e ripulite prima della posa e sottoposte al test di adesività.

2.1. Test di adesività:



Occorre un adesivo tipo Tesa® 50110 o simile, superficie da rimuovere di 2,5 cm x 5 cm più un margine di sbordo non incollato per potere prenderlo in mano. Piegare e tirare con un colpo secco perpendicolarmente alla superficie del supporto. Il film deve opporre resistenza al momento della rimozione. Ripetere l'operazione in più punti.

> HEXIS tiene a vostra disposizione dell'adesivo Tesa® 2,5 cm x 5 cm, che potete ottenere su semplice richiesta. HEXIS non potrà essere ritenuta responsabile di eventuali deterioramenti del supporto in seguito all'esecuzione di questo test.

2.2. Test di degassamento:

(Per la verifica) Quadrato di 15 cm x 15 cm circa di poliestere adesivo o del film da posare. Attendere 24 ore o 2 ore a 65 °C. Se appaiono delle bolle, ciò indica un degassamento insufficiente del supporto. Occorre eseguire di nuovo questa operazione dopo alcuni giorni. In alternativa, è possibile procedere come segue.

2.3. Metodo di degassamento tramite fiamma:

(Policarbonato, metacrilato traslucido o con effetto diffusore, PVC espanso, ecc.)

Questo metodo consiste nel modificare la tensione superficiale di un supporto passando una fiamma ossidrica. Passare rapidamente la fiamma verticalmente e orizzontalmente su tutta la superficie del supporto (usare la punta blu della fiamma).

! MUOVERE CONTINUAMENTE LA FIAMMA SUL SUPPORTO (SI CORRE IL RISCHIO DI ROVINARE IL SUPPORTO SE LA FIAMMA RESTA PIÙ DI UN SECONDO SULLO STESSO PUNTO).

È necessario applicare immediatamente il film, perché questo leggero trattamento della superficie sparisce dopo alcuni minuti.

> HEXIS declina ogni responsabilità in caso di formazione di bolle dovute al degassamento.

3. PULITURA:

Prima della posa, è obbligatorio effettuare la pulizia del supporto. Partire dall'idea che un supporto è sempre sporco. Alcuni residui o tracce di sporco possono essere invisibili, ma agiscono comunque sull'aderenza del film.


Prima di usare detergenti liquidi o prodotti chimici, consultare le Schede Tecniche e le Schede di Sicurezza disponibili sul nostro sito internet: www.hexis-graphics.com.

3.1. Aspetto pulito o sporco del supporto:

In caso di Wrapping, si consiglia di lavare l'automezzo con lo shampoo per carrozzeria SHAMPCARV2 e poi di ultimare le operazioni di pulizia con il prodotto SHAGCLEAN.

3.2. Aspetto molto sporco del supporto:

In caso di Wrapping, si consiglia di lavare l'automezzo con lo shampoo per carrozzeria SHAMPCARV2 e poi di usare il prodotto SHAGREMOV.

 *Manipolare il prodotto SHAGREMOV in un locale ventilato. Indossare occhiali e guanti di protezione.*

In precedenza, eseguire un test di compatibilità su una superficie piccola e non visibile del supporto da trattare. Una parte del materiale plastico potrebbe infatti essere danneggiata dal prodotto SHAGREMOV.

- › Nebulizzare il prodotto SHAGREMOV sulla superficie sporca e stendere con un panno asciutto.
- › Lasciare agire alcuni istanti, nebulizzare nuovamente il prodotto SHAGREMOV, poi asciugare con un panno pulito o una spatola.
- › Quando il supporto sarà pulito e asciutto, effettuare un'ultima pulizia con il prodotto SHAGCLEAN.

3.3. Caso particolare:

Occorre adattare i metodi di preparazione dei supporti alla loro natura e al loro stato. Di conseguenza, le superfici verniciate devono essere asciutte e indurite, le vernici cotte devono essere fredde. Per le vernici asciugate all'aria o per le vernici per automobili, è richiesto almeno un mese di asciugatura prima di applicare i film.

- › In caso di Wrapping, per le superfici metalliche nude:
 - › Pulire il supporto con acqua e sapone, poi con un panno impregnato di SHAGCLEAN.

 *Prima dell'uso, consultare le Schede di sicurezza dei prodotti.*

- › Pulire accuratamente la superficie dopo la pulizia.

4. PLASTIFICAZIONE DEL FILM:

È consigliabile plastificare il film HX190WG2 con uno dei film di plastificazione compatibili con i film cast (PC190, PC500, plastificazioni strutturate, ecc.).

Assicurarsi che i film siano asciutti prima di effettuare la posa.

Il film HX190WG2 stampato è asciutto al tatto dopo al massimo 10 minuti, ma conviene attendere almeno 48 ore prima di applicarlo, plastificarlo e tagliarlo..

- › Per garantire l'evaporazione dei solventi, lasciare asciugare i film impilati all'interno di scomparti appositi in un locale ventilato.

SHAMPCARV2
Shampoo concentrato per carrozzeria



SHAGREMOV
Detergente forte



SHAGCLEAN
Detergente e sgrassante per rifiniture



5. APPLICAZIONE DEL FILM HX190WG2:

Con il film HX190WG2, plastificato o no, si deve assolutamente applicare il metodo detto "a secco" a causa del suo liner.

La tecnologia HEX'PRESS consente di riposizionare facilmente il film sul supporto.

Con questa tecnologia, l'operazione di incollaggio, che permette l'aderenza ottimale del film HX190WG2 al supporto, resta indispensabile.

Consiglio HEXIS: Durante questa fase, per far sì che il feltrino scivoli più facilmente sul film e che il rischio di micropieghe sia ridotto, si può vaporizzare sulla sua superficie il prodotto MAGICSPRAY, dal momento in cui si rivela necessario fino ad applicazione completa della pellicola.

Prima di ogni applicazione del complesso HX190WG2 plastificato o del film solo, controllare che tutte le superfici siano pulite.

Temperatura di posa:

La temperatura minima raccomandata per la posa è di +10 °C.

Si deve rispettare la temperatura di posa sia per l'ambiente che per il supporto. L'igrometria può influire sull'aderenza del film al supporto.

5.1. Inizio e posa del film HX190WG2 su superfici piane:

› Indossare guanti (GANTCOV).



Figura 01



Figura 02

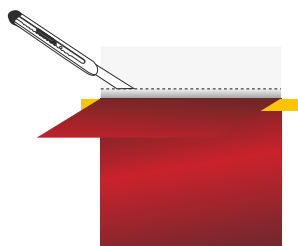


Figura 03

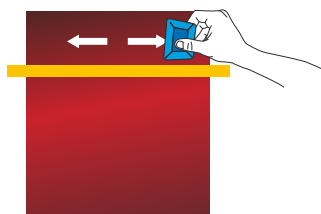


Figura 04

› Posizionare il film stampato sulla superficie in modo da sistemare la grafica senza deformarla. (Fig. 01)

› Con l'ausilio di un nastro per mascheratura o di magneti, piegare orizzontalmente la parte alta, preferibilmente su una parte piana. (Fig. 02)

› Rimuovere circa 10 cm di liner. (Fig. 03)

› Cominciare a incollare il vinile con una spatola (previamente ricoperta con il feltrino) formando un angolo di 45° e con una direzione di posa dal centro verso i bordi. (Fig. 04)

Consiglio HEXIS: Per far sì che il feltrino scivoli più facilmente sul film, si può vaporizzare sulla sua superficie il prodotto MAGICSPRAY, dal momento in cui si rivela necessario fino ad applicazione completa della pellicola.

› Quindi stendere la parte piegata al fine di continuare la rimozione del liner, a seconda delle superfici incontrate (cfr. i paragrafi seguenti). (Fig. 05)

› Al momento della posa su superfici piane, incollare tutta la superficie rimuovendo gradualmente il liner e insistendo soprattutto sui bordi.

5.2. Superfici ondulate: Grandi ondulazioni “posa sviluppata”:

Terminata l'operazione 5.1, è possibile trovare parti con piccole o grandi ondulazioni e quindi la posa sarà diversa.

- › Rimuovere gradatamente il liner mantenendo la tensione verso il basso. (Fig. 06)
- › Applicare il film con il pollice o la spatola scendendo orizzontalmente nella parte concava dell'ondulazione.
- › Cominciare ad applicare sulla parte concava ① poi sul rilievo ② e di nuovo sulla parte concava ③.
- › Risalire sull'ondulazione seguente ④ poi continuare ⑤ fino all'applicazione completa.
- › La posa è terminata.

⚠ *Nelle parti concave, la tecnologia HEX'PRESS richiede una pressione sufficiente a espellere l'aria che può trovarsi nei microcanali. Infatti, l'aria che non è fuoriuscita e che non è visibile, può provocare ulteriormente un eventuale scollamento del film dal suo supporto.*

Consiglio HEXIS: Per far sì che il feltrino scivoli più facilmente sul film, si consiglia di vaporizzare il prodotto MAGICSPRAY sulla sua superficie, dal momento in cui si rivela necessario fino ad applicazione completa del film.

5.3. Superfici concave:

Terminata l'operazione 5.1, procedere come segue:

› Rimuovere tutto il liner. (Fig. 07)

› Tendere il vinile sul supporto in modo che tocchi le parti in rilievo. (Fig. 08)

› Applicare sulla parte in rilievo usando il dito o la spatola di plastica rivestita di feltro. (Fig. 09)

› Se necessario, scollare, tendere di nuovo il film e applicarlo.

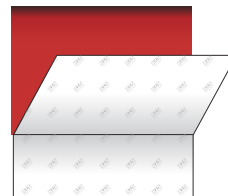


Figura 05

FILM HX190WG2

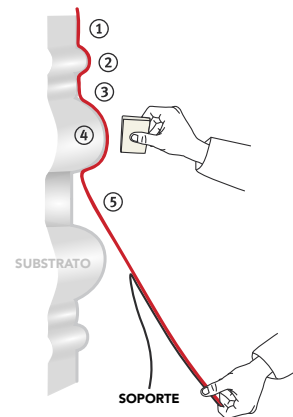


Figura 06



Figura 07

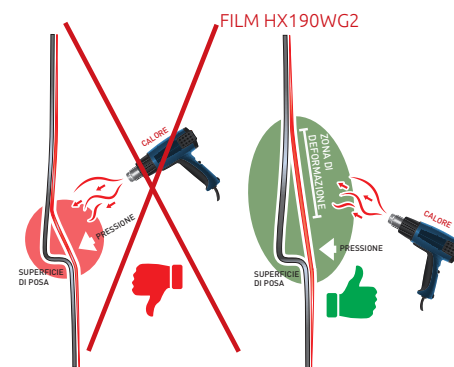


Figura 08

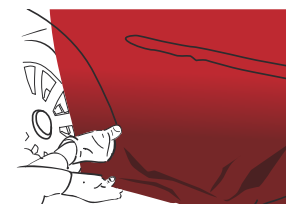


Figura 09



Figura 10

- › Scaldare tra 40-50 °C e scendere con il pollice verso la zona concava in modo da applicare il film adesivo. (Fig. 10)

⚠ La tecnologia HEX'PRESS consente di riposizionare facilmente il film durante la posa sul supporto e una buona evacuazione dell'aria. Tuttavia, nelle parti molto concave, la tecnologia HEX'PRESS richiede una pressione sufficiente a espellere l'aria che può trovarsi nei microcanali. Infatti, l'aria che non è fuoriuscita e che non è visibile, può provocare ulteriormente un eventuale scollamento del film dal suo supporto. Pertanto, HEXIS raccomanda di prestare molta attenzione in caso di applicazione del film HEX'PRESS su parti concave.

Consiglio HEXIS: Al fine di ridurre il rischio di micropieghe che si potrebbero formare durante la fase d'evacuazione dell'aria, può risultare necessario far sì che il feltro scivoli più facilmente sul film. A tale scopo, spruzzare il prodotto MAGICSPRAY sulla superficie del feltrino, dal momento in cui risulta necessario fino all'applicazione ultimata del film.

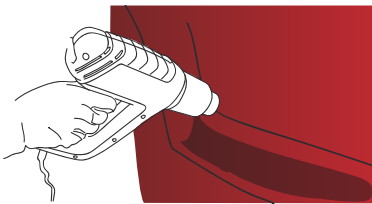


Figura 11

- › Una volta terminato il lavoro, riscaldare tra 80 °C e 90 °C tutte le parti concave che hanno subito una forte deformazione, al fine di rompere la memoria di forma del film. (Fig. 11)

5.4. Superfici convesse:

Terminata l'operazione 5.1, procedere come segue:

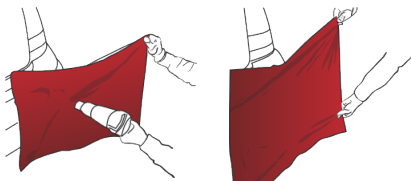


Figura 12

Figura 13

- › Rimuovere il liner.
- › Scaldare il vinile tra 40 °C e 50 °C (Fig. 12) poi tenderlo in modo da avvolgere completamente la superficie convessa. (Fig. 13)

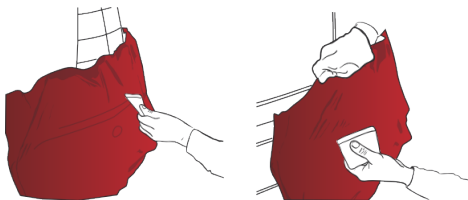


Figura 14

Figura 15

- › Applicare il vinile su tutta la superficie con una spatola di plastica ricoperta da feltro, lasciandolo dolcemente sulla parte convessa (Fig. 14) al fine di eliminare le zone di tensione.

- › Se necessario, scollare, tendere di nuovo il film, avvolgere completamente la superficie convessa e applicarlo. (Fig. 15)

- › Al termine di questa operazione, riscaldare tra i 40 °C e i 50 °C (Fig. 16) e lavorare la memoria di forma del film.

- › Lasciare raffreddare.

- › Applicare il film.

- › Procedere con i tagli se necessario e riscaldare i bordi a 80-90 °C, al fine di ottenere un'aderenza ottimale.

- › La posa è terminata. (Fig. 17)

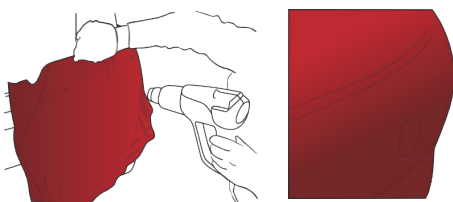


Figura 16

Figura 17

5.5. Superfici rivettate:

Terminata l'operazione 5.1, procedere come segue:

- › Quando si incontra un rivetto, il film è teso e occorre quindi scaldare un po' tra 40 °C e 50 °C e tamponare i rivetti con la RIVETBRUSH per applicarvi sopra il film.

- › In seguito, passare la ROLLRIV (Fig. 18) sul film per farlo aderire su tutta la superficie del rivetto, quindi girare attorno al rivetto con la spatola o il pollice.

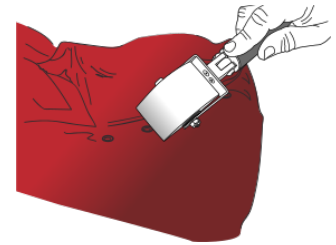


Figura 18

- › Terminare l'operazione insistendo con decisione sui rivetti con l'ausilio della RIVETBRUSH (sempre tamponando).

- › Poi scaldare di nuovo ciascun rivetto a 80-90 °C (Fig. 19).

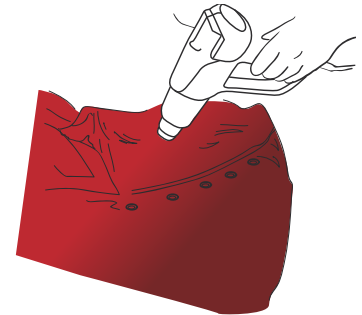


Figura 19

5.6. Per il wrapping integrale:

- › Per gli automezzi, sono assolutamente vietate le applicazioni sulle guarnizioni dei finestrini e della carrozzeria.

- › Con il passare del tempo, la posa orizzontale, necessaria in alcune parti (per esempio il cofano o il tettuccio), può provocare una leggera attenuazione del colore o della lucentezza rispetto alle parti esposte verticalmente. Le parti sottoposte maggiormente alla luce solare o a condizioni climatiche avverse esulano HEXIS da qualsiasi responsabilità in materia di durata del prodotto.

- › Qualora fosse necessario un raccordo, HEXIS consiglia di sovrapporre i film di 1 cm, come segue:

- Sovrapposizione orizzontale: la posa si deve sempre effettuare partendo dal basso dell'automezzo verso l'alto. Di conseguenza, il film superiore si sovrapporrà a quello inferiore (principio delle tegole).
- Sovrapposizione verticale su una superficie mobile: la posa si deve sempre effettuare partendo dalla parte posteriore del veicolo verso la parte anteriore. Di conseguenza il 2° film si sovrapporrà al 1°, ecc. (Fig. 20)

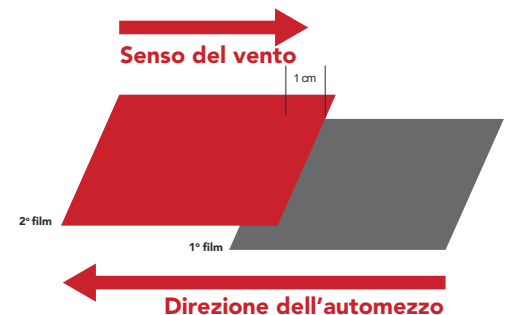


Figura 20

- › Evitare di applicare il film HX190WG2 sulle parti non verniciate come i listelli antiurto o i paraurti non verniciati.

- › L'inizio delle operazioni è molto importante. Ecco alcuni consigli:

- › Pieghere il film come indicato in precedenza (Cfr. capitolo 5.1. Inizio e posa del film HX190WG2 su superfici piane: pagina 4) proprio sopra le maniglie
- › Tagliare e rimuovere il liner sulla parte alta.
- › Tendere il film e applicarlo con una spatola.
- › Dopo aver applicato la parte in alto, rimuovere il liner che rimane sulla parte in basso.

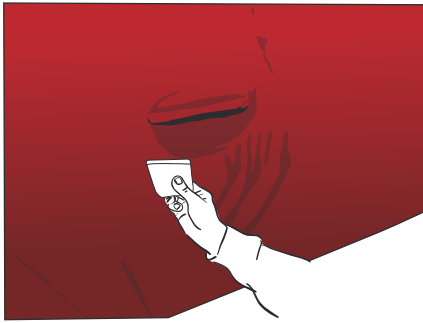


Figura 21

- ▶ Tendere il film sulle maniglie e assicurarsi di girare bene attorno alle maniglie con la spatola. (Fig. 21)

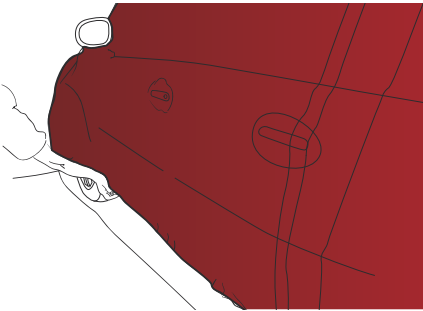


Figura 22

- ▶ Una volta applicato il film attorno alle maniglie, tenderlo fino al sottoporta. (Fig. 22)

- ▶ Se necessario, scollare e tendere nuovamente il film, scaldandolo tra 40 °C e 50 °C per rimuovere le eventuali pieghe.

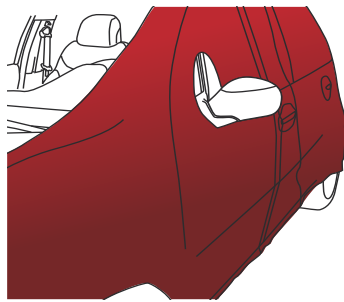


Figura 23

- ▶ Il film è teso su tutta la superficie da rivestire. Ora è possibile effettuare la posa del film (Fig. 23) a seconda delle superfici che si presentano.

6. USO DELLA PISTOLA TERMINCA:

La pistola termica è stata appena usata nel metodo di posa a secco per superfici complesse (concave, convesse e rivettate).

Al termine dell'installazione, scaldare nuovamente con una pistola termica tutte le parti che hanno subito un'elevata deformazione (Fig. 24). La temperatura di riscaldamento deve essere compresa tra 80 °C e 90 °C. Controllarla con un termometro laser PISTLASER3.

Il calore consente di accelerare il collage dell'adesivo sensibile alla pressione. In questo modo, il vinile sarà "definitivamente" sistemato.

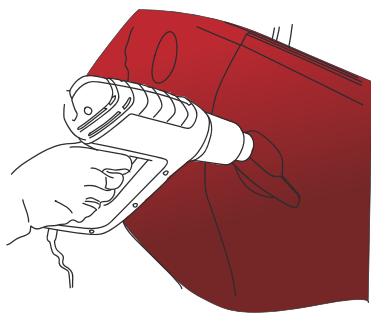


Figura 24

7. NASTRO SIGILLANTE O VERNICE SIGILLANTE:

Quando si applica il film HX190WG2 su un veicolo, HEXIS consiglia di utilizzare i nastri sigillanti RSSEAL o di laminazione PC190G2 piuttosto che una vernice sigillante (questo per limitare il rischio di danni durante l'applicazione sulla carrozzeria).

Tuttavia, in alcuni casi, come l'applicazione di un film HX190WG2 su treni, macchinari da cantiere o barche, sarà necessaria la vernice sigillante VR7077 per rinforzare i bordi del film.

7.1. Nastro sigillante:

Per aumentare l'adesione del film HX190WG2 su aree sensibili all'usura (come il brancardo, i passaruota, ecc.), è possibile utilizzare le strisce RSSEAL o le strisce di film di laminazione PC190G2 per le superfici leggermente curve.

- › Tagliare una striscia di 14 mm di larghezza di film per plastificazione.
- › Incollare la striscia sovrapponendola su circa 7 mm di carrozzeria e 7 mm di film HX190WG2. (Fig. 25)

Consiglio HEXIS: Per la maggior parte delle applicazioni, utilizzare preferibilmente un nastro sigillante piuttosto che la vernice VR7077.

7.2. Vernice sigillante:

Si dovrà utilizzare la vernice sigillante VR7077 esclusivamente per rinforzare la tenuta tra i bordi del film HX190WG2 e il supporto.

Consiglio HEXIS: Per la maggior parte delle applicazioni, utilizzare preferibilmente i nastri sigillanti piuttosto che la vernice VR7077.

Spetta all'utente valutare liberamente l'utilizzo della vernice VR7077.

- › Accertarsi che le superfici siano asciutte.
- › Applicare 2 pezzi di nastro per mascheratura:
 - 1 sul supporto, a 5 mm dal film HX190WG2.
 - 1 sul film HX190WG2, a 5 mm dal suo bordo. (Fig. 26)
- › Indossando guanti e occhiali protettivi, applicare la vernice stendendone un solo strato con il pennello.
- › Rimuovere il nastro per mascheratura 15 minuti dopo l'applicazione.
- › Il tempo di asciugatura varia a seconda dello spessore della vernice e della temperatura ambiente: per un film applicato senza sovraccarico, il tempo di asciugatura ottimale è di 24 ore. In questo periodo, è obbligatorio evitare qualsiasi tipo di aggressione fisica (pulizia, abrasione, ecc.).

! È assolutamente vietato il contatto tra la vernice e le guarnizioni dei finestrini.

8. PULITURA E MANUTENZIONE DEL FILM HX190WG2:

Per una maggiore manutenzione del set HX190WG2 + laminazione, utilizzare il prodotto SHAGRELOAD con un panno in microfibra pulito.

- › Spruzzare direttamente sulla superficie da pulire (\pm 40 cm x 40 cm).
- › Asciugare con un panno in microfibra pulito prima che il prodotto si asciughi.

Il film HX190WG2 può essere pulito con tutti i metodi di pulizia automatici convenzionali e con i detergenti utilizzati nel quadro della manutenzione professionale degli automezzi e degli accessori pubblicitari.

Tuttavia, in caso di utilizzo di idropulitrici ad alta pressione, occorre rispettare le seguenti precauzioni: pressione media a una distanza minima di 50 cm a una temperatura massima dell'acqua di 35 °C.



Figura 25

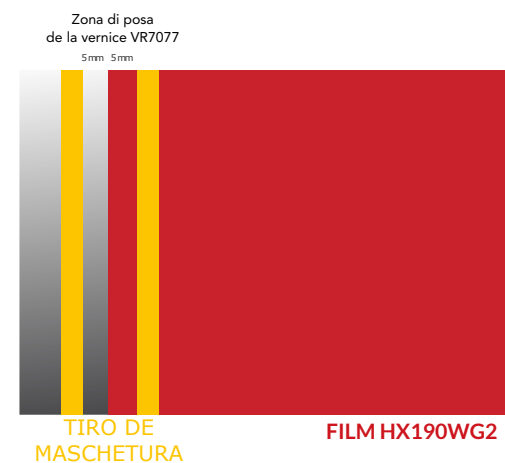


Figura 26



⚠ *Tuttavia, per pulire il film, è consigliabile aspettare 48 ore dopo l'applicazione, perché si corre il rischio di alterare l'aderenza del film e di provocarne lo scollamento.*

⚠ *Sono vietati i solventi e i detergenti corrosivi.*

⚠ *I film adesivi puliti con adiuvanti imprecisati degli impianti di autolavaggio esulano HEXIS da qualsiasi responsabilità.*

⚠ *Auto lavaggio: i prodotti additivi e lo stato delle spazzole rotative possono danneggiare la tenuta delle grafiche o dei film. È risaputo che 10 autolavaggi possono striare le vernici poliuretane. Nello stesso modo questi effetti meccanici possono deteriorare l'aspetto del vinile ed esulano quindi HEXIS da qualsiasi responsabilità.*

Consiglio HEXIS: prima di procedere alla pulizia totale del film di rivestimento, fare una prova su una piccola superficie.

9. METODO DI RIMOZIONE:

Il film HX190WG2 è dotato di un adesivo permanente. Pertanto, è difficile da rimuovere. Tuttavia, seguendo questo metodo, la rimozione sarà agevolata.

› Munirsi di una pistola termica, partire da un angolo e scaldare il film a una temperatura vicina ai 60 °C (termometro laser).

› Sollevare delicatamente un angolo con un cutter (disponibile nella valigetta), senza danneggiare il supporto e procedere alla rimozione del film. Per una rimozione ottimale del film, quest'ultimo dovrà avere un angolo compreso tra 70° e 80° rispetto al supporto.

⚠ *Un angolo più o meno largo o acuto potrà provocare la rottura del film.*

› Procedere sempre su piccole zone riscaldate, rimuovendo il film con cautela per ridurre il rischio di lasciare dell'adesivo sul supporto o di strappare il vinile.

› Continuare a scaldare e a rimuovere delicatamente il film fino alla rimozione completa, facendo sempre attenzione al calore prodotto, all'angolo e alla velocità di rimozione del film.

› Se resta dell'adesivo sul supporto, prendere un panno imbevuto del nostro prodotto SHAGREMOV e fregare il supporto fino a che i residui siano spariti.

› Per agevolare la rimozione della vernice sigillante VR7077, è possibile utilizzare dell'acetone.

⚠ *I liquidi possono danneggiare i giunti. Pertanto, adottare le misure necessarie prima di effettuare la pulizia.*

⚠ *Prima della manipolazione dei liquidi, controllare le schede tecniche sul nostro sito web: www.hexis-graphics.com.*

Per ulteriori informazioni di ordine tecnico, vi invitiamo a consultare e scaricare le schede tecniche sul nostro sito www.hexis-graphics.com alla rubrica Professionisti/Schede tecniche.

La grande diversità dei supporti per applicazione e le continue innovazioni fanno sì che l'utente debba verificare l'attitudine del prodotto per l'applicazione cui intende destinarlo. Tutte le informazioni non costituiscono un fattore di garanzia intangibile. Il venditore declina ogni responsabilità per tutti i danni indiretti e potrà essere ritenuto responsabile solo per importi non eccedenti il valore dei suoi prodotti. Tutte le nostre specifiche sono soggette a variazioni senza preavviso. Tutte le specifiche sono automaticamente aggiornate sul nostro sito www.hexis-graphics.com.

