

**BOLLETTINO DEL
PRODOTTO**

GUIDA PER LA POSA

Film poliuretano HEX'PRESS: Serie HX500WG2

MATERIALE NECESSARIO

- › Adesivo Tesa® 7476
- › Nastro maschera
- › Detergenti liquidi « sistema 1, 2, 3 »:
 - › 1-Remover
 - › 2-Pre Cleaner
 - › 3-Final Cleaner
- › Shampoo per carrozzeria ProTech® SHAMPCAR
- › Liquido adiuvante la posa: MAGICSPRAY
- › Spatole (per la scelta consultare il nostro catalogo)
- › Plastificazione PC500G2
- › Rotella per la posa su rivetti ROLLRIV
- › Spazzola per rivetti RIVETBRUSH
- › Una vernice sigillante VR7077
- › Una pistola termica PISTHERMIQ
- › Una valigetta MALCOV HEXIS
- › Prodotti per la manutenzione ProTech®

LE BUONE CONDIZIONI PER LO STOCCAGGIO DEI FILM

Allontanare i film da ogni fonte di calore (termosifoni, esposizione diretta al sole, ecc.): la temperatura ideale è compresa tra 15 °C e 25 °C.

Conservarli in un ambiente poco umido (da 30 a 70 % di umidità relativa).

Conservare i film nel loro imballaggio di origine. Ogni bobina cominciata deve essere conservata in posizione verticale o appesa, in modo da non lasciare alcun segno sul punto di appoggio.

CARATTERISTICHE

La pellicola HX500WG2 è un film senza PVC, di 50 micron, perfettamente adatto alle superfici complesse, che aderisce in particolare a vetro, acciaio, alluminio, PVC, melamminico.

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

La combinazione del film conformabile e dell'elevata tecnologia HEX'PRESS vi permette di ottenere un risultato di grande qualità diminuendo il tempo necessario alla posa. Questa tecnologia vi consente pure di riposizionare facilmente il vinile, ma non esclude la fase indispensabile di incollaggio, che permette un'aderenza ottimale del film al supporto. Il film HX500WG2 è dotato di un adesivo che conferisce una maggiore facilità di posa e un confort di applicazione ottimale in caso di bassa temperatura. (10 – 15 °C)

PREPARAZIONE DEI SUPPORTI PER LA POSA

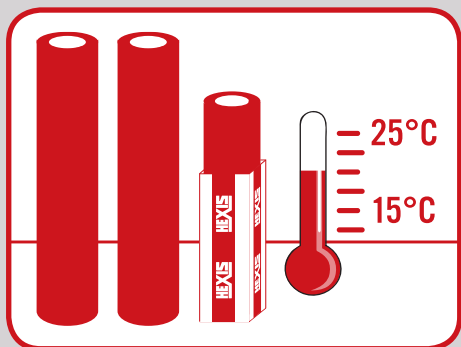
Potete applicare i vostri film HEXIS su una grande varietà di supporti, a condizione che presentino una superficie pulita, liscia, non porosa e priva di tracce di olio, grasso, cera, silicone o altri prodotti inquinanti. Per evitare brutte sorprese, è meglio partire dal principio che tutti i supporti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

Non dimenticare di fare una prova preliminare su una piccola superficie in modo da verificare che non si provochino deteriorazioni del supporto.

Vi raccomandiamo di consultare le schede tecniche dei film utilizzati sul nostro sito internet www.hexis-graphics.com.


SOMMARIO

1. RACCOMANDAZIONI:.....	2
2. TEST PRELIMINARI DEI SUPPORTI:.....	2
2.1. Ispezione preliminare del supporto:.....	2
2.2. Test di adesività:.....	2
2.3. Test di degassamento:.....	2
2.4. 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:.....	4
5. APPLICAZIONE DEL HX500WG2:.....	4
5.1. Avvio e applicazione del HX500WG2 su superfici piane:.....	4
5.2. Superfici ondulate:.....	5
5.3. Superfici concave:.....	6
5.4. Superfici convesse:.....	6
5.5. Superfici rivettate:.....	7
5.6. Per un Wrapping:.....	7
6. NASTRO SIGILLANTE O VERNICE SIGILLANTE:.....	8
6.1. Nastro sigillante:.....	8
6.2. Vernice sigillante:.....	9
7. PULITURA E MANUTENZIONE DEL FILM HX500WG2:.....	9
8. METODO DI RIMOZIONE:.....	10



1. RACCOMANDAZIONI:

- › Il film HX500WG2 aderisce particolarmente a vetro, acciaio, alluminio, PVC e melamminico
- › Il film HX500WG2 ha poca aderenza sui supporti: a bassa energia (polietilene, polipropilene, ecc.) e sui supporti con superfici irregolari, strutturate tattili, o ricoperte da una vernice acrilica.
- › In caso di applicazioni del film adesivo su automezzi, si consiglia di 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
- › Si ottiene l'aderenza ottimale del film HX500WG2 dopo 24 ore di contatto.
- › Dopo l'utilizzo, conservare le bobine del film HX500WG2 nel loro imballaggio di origine al fine di preservarne tutte le qualità.

 *Il contatto prolungato delle bobine del film HX500WG2 tra di loro, può provocare un'alterazione irrimediabile del prodotto. In questo caso HEXIS declina ogni sua responsabilità.*

2. TEST PRELIMINARI DEI SUPPORTI:

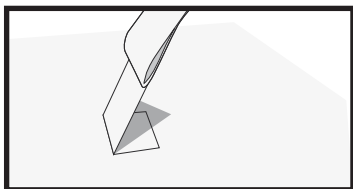
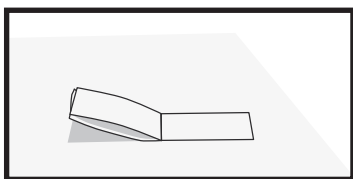
Prima di ogni posa, l'utente deve controllare come si presentano il supporto e la vernice su cui sarà applicato il film.

Spetta all'utente e al cliente la responsabilità di valutare il buono stato della superficie da rivestire.

2.1. Ispezione preliminare del supporto:

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

2.2. Test di adesività:



Occorre un adesivo tipo Tesa® 7476 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. Non ci deve essere alcuna traccia sull'adesivo rimosso. 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.

2.3. Test di degassamento:

(Verifica) Utilizzare un quadrato di 15 cm x 15 cm circa di poliestere adesivo o di film da posare. Attendere 24 ore o 2 ore a 65 °C. Se appaiono delle bolle, ciò indica un degassamento insufficiente del supporto. Occorre rinnovare questa operazione dopo alcuni giorni, oppure potete procedere come segue.

2.4. Metodo di degassamento tramite fiamma:

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

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 (RISCHIO DI ROVINARE IL SUPPORTO SE LA FIAMMA RESTA PIÙ DI UN SECONDO SU UN PUNTO FISSO).

Si deve applicare il film subito dopo, perchè 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, la pulizia del supporto è obbligatoria. 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 detersivi liquidi o prodotti chimici, vi invitiamo a 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 SHAMPCAR e poi di usare il prodotto PRE CLEANER (Prodotto 2).

- › Vaporizzare sulla superficie.
- › Lasciare agire alcuni secondi, poi asciugare con un panno pulito.
- › Procedere ad un'ultima pulizia con il prodotto FINAL CLEANER (Prodotto 3).

3.2. Aspetto molto sporco del supporto:

In caso di Wrapping, si consiglia di lavare l'automezzo con lo shampoo per carrozzeria SHAMPCAR e poi di usare il prodotto ADHESIVE REMOVER (Prodotto 1).

Procedere alla pulizia in un locale ventilato. Usare guanti e occhiali di protezione.

Cominciare facendo un test di compatibilità su una piccola superficie non visibile del supporto da trattare. Alcune materie plastiche possono infatti essere danneggiate dal prodotto ADHESIVE REMOVER (Prodotto 1).

- › Vaporizzare sulla superficie sporca e stendere con un panno asciutto.
- › Lasciare agire alcuni istanti, vaporizzare nuovamente il prodotto ADHESIVE REMOVER (Prodotto 1), poi asciugare con un panno pulito o una spatola.
- › Quando il supporto sarà pulito e asciutto, effettuare un'ultima pulizia con il prodotto PRE CLEANER (Prodotto 2), e terminare con il prodotto FINAL CLEANER (Prodotto 3), (leggere le istruzioni sopra).

3.3. Caso particolare:

Occorre adattare i metodi di preparazione dei supporti secondo la loro natura e il loro stato. Ad esempio, le superfici verniciate devono essere asciutte e indurite, invece si devono lasciare raffreddare le vernici cotte. Per le vernici asciutte all'aria o le vernici di automezzi, occorre attendere almeno un mese prima di applicare il film. In caso di Car Wrapping, per le superfici metalliche nude, pulire il supporto con acqua e sapone, poi con un panno impregnato di PRE CLEANER (Prodotto 2), ed infine con il FINAL CLEANER (Prodotto 3).

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

! Dopo la pulizia, asciugare perfettamente la superficie.

Shampcar
Shampoo concentrato
per carrozzeria



Pre Cleaner
Detergente
universale forte



Adhesive Remover
Detergente forte



Final Cleaner
Detergente e
sgrassante per
rifiniture



4. PLASTIFICAZIONE DEL FILM:

Vi consigliamo di plastificare il film HX500WG2 con il film per laminazione PC500G2.

Assicurarsi che il film HX500WG2 sia asciutto prima di posarlo.

Il film HX500WG2 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 disposti su scaffali in un locale ventilato.

5. APPLICAZIONE DEL HX500WG2:

Con il film HX500WG2, plastificato o no, si deve assolutamente applicare il metodo detto «a secco» a causa del suo liner HEX'PRESS.

La tecnologia HEX'PRESS vi consente di riposizionare facilmente la pellicola sul supporto

Con questa tecnologia, l'operazione di incollaggio, che permette l'aderenza ottimale del film HX500WG2 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 complex HX500WG2 + PC500G2 o del film solo, controllare che tutte le superfici siano pulite.

Temperatura di posa:

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

Si deve rispettare la temperatura di posa sia per l'ambiente che per la temperatura del supporto. L'igrometria può anche influenzare l'adesione del film al suo supporto.

5.1. Avvio e applicazione del HX500WG2 su superfici piane:

› Mettere dei guanti (disponibili nella valigetta).

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



Figura 01

› Con un nastro maschera o dei magneti, piegare la parte alta orizzontalmente, preferibilmente su una superficie piana. (Fig. 02)



Figura 02

› Rimuovere 10 cm di liner. (Fig. 03)

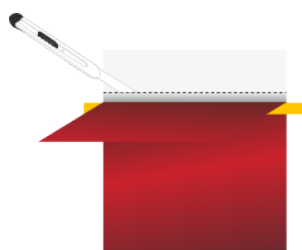


Figura 03

- › Cominciare ad incollare il film con una spatola (previamente rivestita di feltro) formando un angolo di 45° e partendo 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 risulta necessario fino alla posa ultimata del film.

- › Spiegare il film, in modo da continuare a rimuovere il liner, a seconda delle superfici che si presentano (cf i seguenti sottoparagrafi). (Fig. 05)

- › In caso di superfici piane, incollare tutta la superficie, rimuovendo gradatamente il liner e insistendo bene sui bordi.

5.2. Superfici ondulate:

Terminata l'operazione 5.1, potete trovare parti con piccole o grandi deformazioni e quindi la posa sarà diversa.

5.2.1. Piccole ondulazioni: « posa tesa »

- › Rimuovere tutto il liner.
- › Tendere il film sul supporto in modo che tocchi le parti in rilievo. (Fig. 06) ① e ②
- › Applicare sulla parte in rilievo usando il dito o la spatola.
- › Poi scaldare tra 40 °C e 50 °C con la pistola termica le zone tese .
- › Continuando a scaldare, scendere con il pollice verso ambo le parti concave dell'ondulazione in modo da applicare l'adesivo.
- › Applicare con la spatola la parte tra le due ondulazioni, partendo dal centro verso i bordi e senza scaldare.
- › Poi procedere al taglio se il supporto ondolato è composto da più parti.

5.2.2. Grandi ondulazioni: « posa sviluppata »

- › Rimuovere gradatamente il liner mantenendo la tensione verso il basso. (Fig. 07)
- › 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 per ben evacuare l'aria che si può ancora trovare 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

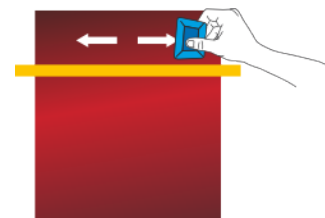


Figura 04



Figura 05

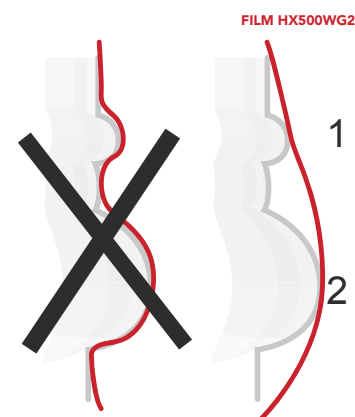


Figura 06

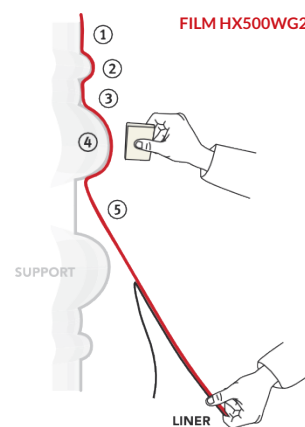


Figura 07

5.3. Superfici concave:

Terminata la fase 5.1, procedere come segue:



Figura 08

› Rimuovere tutto il liner. (Fig. 08)

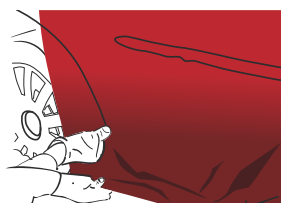


Figura 09

› Tendere il film sul supporto in modo che tocchi le parti in rilievo.

› Applicare sulle parti 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 10

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

⚠ Attenzione: HEXIS vi raccomanda di prestare molta attenzione in caso di applicazione di film HEX'PRESS su parti concave. Si dovrà effettuare una pressione sufficiente sulla superficie del film per evacuare bene l'aria che si può ancora trovare nei micro canali della tecnologia HEX'PRESS. Infatti l'aria, che non si può vedere e che si trova nei microcanali, può provocare ulteriormente uno scollamento del film dal suo supporto.

Consiglio HEXIS: Per ridurre il rischio di micropieghe che si potrebbero formare durante la fase d'evacuazione dell'aria, può risultare necessario far sì che la spatola 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.

5.4. Superfici convesse:

Terminata la fase 5.1, procedere come segue:

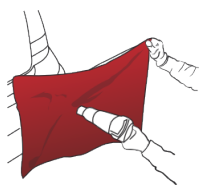


Figura 11

› Rimuovere il liner.

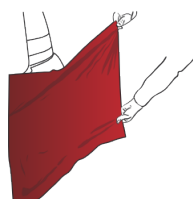


Figura 12

› Scaldare il film tra 40 °C e 50 °C (Fig. 11) poi tenderlo in modo da avvolgere completamente la superficie convessa. (Fig. 12)

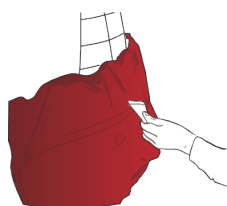


Figura 13

› Applicare il film su tutta la superficie con una spatola di plastica ricoperta da feltro lisciandolo dolcemente la parte convessa per eliminare le zone di tensione. (Fig. 13)

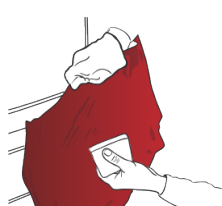


Figura 14

› Se necessario, scollare, tendere nuovamente il film, avvolgere completamente la parte convessa e applicarlo. (Fig. 14)

- › Dopo queste operazione, scaldare tra 40 °C e 50 °C (Fig. 15) e incollare.
- › Lasciare raffreddare.
- › La posa è terminata. (Fig. 16)

5.5. Superfici rivettate:

Terminata la fase 5.1, procedere come segue:

- › Quando incontrate 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.
- › Poi passare la ROLLRIV sul film per farlo aderire su tutta la superficie del rivetto, quindi girare attorno al rivetto con la spatola (Fig. 17) o il pollice.
- › Terminare l'operazione insistendo bene sui rivetti con la RIVETBRUSH (sempre tamponando).

5.6. Per un Wrapping:

- › Per gli automezzi, sono assolutamente vietate le applicazioni sulle guarnizioni dei finestrini e della carrozzeria.
- › La posa orizzontale, necessaria in alcune parti per esempio il cofano o il tettuccio, può provocare, con l'andar del tempo, una leggera attenuazione del colore o della lucentezza rispetto alle parti esposte verticalmente.
- › Qualora fosse necessario un raccordo tra due pezzi di film, HEXIS vi consiglia di sovrapporre i film su 1cm, 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. 18)

- › Evitare di applicare il film HX500WG2 sulle parti non verniciate come i listelli antiurto o i paraurti non verniciati
- › L'inizio delle operazioni è molto importante. Ecco alcuni consigli:
 - › Piegarlo il film come indicato in precedenza proprio sopra le maniglie (capitolo 5.1. Avvio e applicazione del HX500WG2 su superfici piane:, pagina 4).
 - › Tagliare e rimuovere il liner sulla parte alta.
 - › Tendere il film e applicarlo con una spatola.
 - › Applicata la parte in alto, rimuovere il liner che rimane sulla parte in basso.

- › Tendere il film sulle maniglie e assicurarsi di girare bene attorno alle maniglie con la spatola. (Fig. 19)

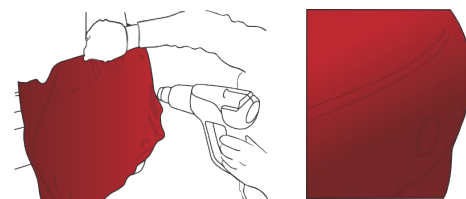


Figura 15

Figura 16

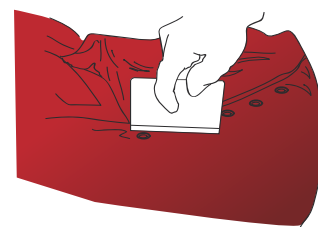


Figura 17

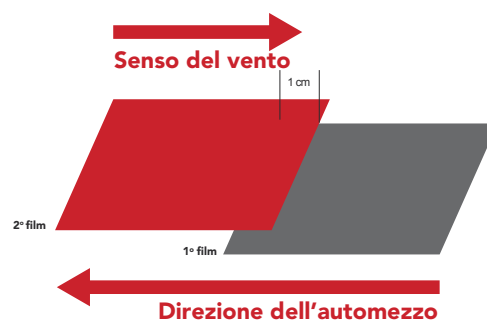


Figura 18



Figura 19

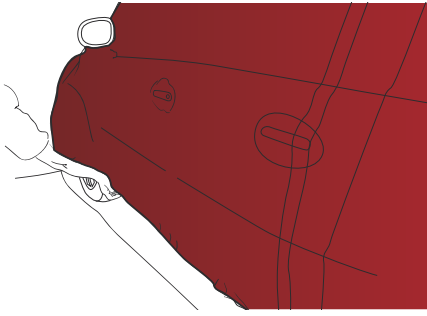


Figura 20

› Una volta applicato il film attorno alle maniglie, tenderlo fino al sottoporta. (Fig. 20)

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

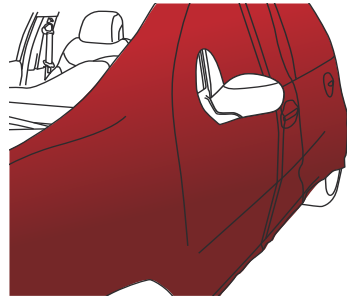


Figura 21

› Il film è teso su tutta la superficie da rivestire. Ora potete effettuare la posa del film (Fig. 21) a seconda delle superfici che si presentano.

6. NASTRO SIGILLANTE O VERNICE SIGILLANTE:

Con la laminazione PC500G2 e per la posa del film HX500WG2 su veicoli, HEXIS consiglia l'utilizzo di un nastro sigillante piuttosto che una vernice sigillante (al fine di limitare il rischio di danneggiare la carrozzeria al momento della rimozione).

Tuttavia in alcuni casi, come l'applicazione di film HX500WG2 su treni (tranne i treni ad alta velocità), macchinari da cantiere, sarà necessaria la vernice sigillante VR7077 per rinforzare i bordi del film.

6.1. Nastro sigillante:

Per aumentare l'aderenza del film HX500WG2 sulle parti sensibili all'usura come i sottoporta, i passaruota, ecc. e se le superfici sono leggermente curve, potete utilizzare delle strisce di film per plastificazione PC500G2.

› Tagliare una striscia di 14 mm di larghezza di film per plastificazione.

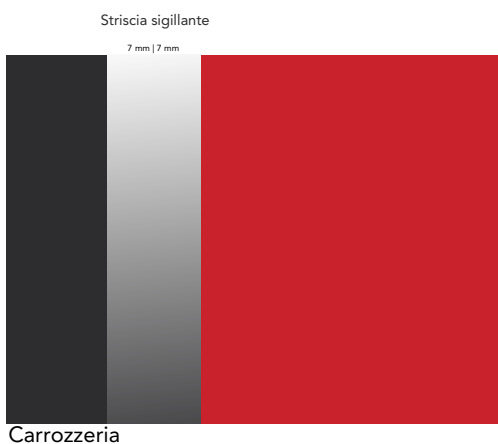


Figura 22

› Incollare la striscia sovrapponendola su circa 7 mm di carrozzeria e 7 mm di film HX500WG2. (Fig. 22)

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

6.2. Vernice sigillante:

Si dovrà utilizzare la vernice sigillante VR7077 esclusivamente per rinforzare l'impermeabilità e l'aderenza dei bordi del HX500WG2 sottoposto a forti sollecitazioni esterne senza modificare le proprietà adesive del film.

Consiglio HEXIS: Per la maggior parte delle applicazioni utilizzare preferibilmente le reti sigillanti piuttosto che la vernice VR7077.

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

- › Controllare che le superfici siano perfettamente asciutte.
- › Applicare 2 pezzi di Tiro maschera:
 - 1 sul supporto a 5 mm dal HX500WG2.
 - 1 sul HX500WG2 a 5 mm dal suo bordo. (Fig. 23)
- › Dopo aver messo guanti e occhiali di protezione, applicare un solo strato di vernice con un pennello.

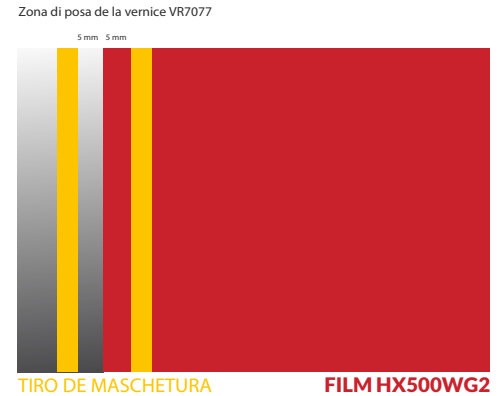


Figura 23

- › Rimuovere il Tiro maschera 15 minuti dopo l'applicazione.
- › Il tempo di asciugatura varia a seconda dello spessore di vernice deposta e della temperatura ambiente: per una pellicola applicata senza sovraccarico, la durata ottimale di asciugatura è di 24 ore. Durante questo periodo non si devono effettuare operazioni deterioranti (pulizia, abrasione, ecc.)

⚠ Non ci deve essere alcun contatto tra la vernice e le guarnizioni dei finestrini.

7. PULITURA E MANUTENZIONE DEL FILM HX500WG2:

Per una manutenzione ottimale del film HX500WG2, HEXIS vi propone una gamma di prodotti per la manutenzione ProTech® particolarmente adatti al Wrapping.

Il film HX500WG2 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, ad una distanza di 50 cm minimo, ed una temperatura dell'acqua di 35 °C massimo.

⚠ *Attenzione: tuttavia si consiglia di non pulire il film durante le 48 ore che seguono l'applicazione, altrimenti si corre il rischio di alterare l'aderenza e di provocare uno scollamento.*

⚠ *Attenzione: sono vietati i solventi ed i detergenti corrosivi.*

⚠ *HEXIS declina la propria responsabilità se i film adesivi sono puliti con gli additivi indefiniti degli impianti di autolavaggio.*

⚠ *Autolavaggio: 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 film e quindi HEXIS declina la propria responsabilità.*

Consiglio HEXIS: controllare sempre con un test su una piccola parte prima di procedere alla pulizia totale del rivestimento.


8. METODO DI RIMOZIONE:

Le film HX500WG2 è munito di un adesivo permanente, quindi la rimozione non è facile. Tuttavia, seguendo questo metodo, la rimozione sarà agevolata.


- ▶ Prendere una pistola termica, partire da un angolo e scaldare il film ad una temperatura vicina ai 60 °C (termometro laser).
- ▶ Sollevare delicatamente un angolo con un cutter, senza danneggiare il supporto e procedere alla rimozione del film; il film dovrà fare 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 scaldando e rimuovendo il film con cautela per ridurre il rischio di lasciare dell'adesivo sul supporto o di strappare il film.
- ▶ 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 impregnato del nostro prodotto ADHESIVE REMOVER (Prodotto 1) e fregare il supporto fino a che i residui siano spariti.

 *Cominciare facendo un test di compatibilità su una piccola superficie non visibile del supporto da trattare. Alcune materie plastiche possono infatti essere danneggiate dal prodotto ADHESIVE REMOVER (Prodotto 1).*

- ▶ Per agevolare la rimozione della vernice sigillante VR7077, si può usare dell'acetone.

 *Controllare sempre la compatibilità con il supporto e la non aggressione dei prodotti liquidi, effettuando un test su una piccola parte non visibile della sua superficie. Hexis declina la propria responsabilità in caso di danni e degradi al supporto dovuti all'utilizzo di prodotti incompatibili con il supporto stesso.*

 *Prima di utilizzare i nostri prodotti liquidi, consultare le schede tecniche sul nostro sito internet: www.hexis-graphics.com.*

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

La grande diversità dei supporti per applicazioni 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 la propria 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 cambiamenti senza preavviso. L'aggiornamento delle nostre specifiche è automatico sul nostro sito www.hexis-graphics.com.



HEXIS S.A.
Z.I. Horizons Sud - CS 970003
F - 34118 FRONTIGNAN CEDEX
FRANCIA
Tel. +33 4 67 18 66 80
Fax +33 4 67 48 38 79
E-mail: info@hexis.fr

www.hexis-graphics.com