

**BOLLETTINO DEL
PRODOTTO**

GUIDA PER LA POSA

Film poliuretano HEX'PRESS: Serie HX500WG2

MATERIALE NECESSARIO

- › Nastro adesivo Tesa® 50110
- › Nastro maschera
- › Detergenti liquidi per le superfici destinate alla posa:
 - › SHAGREMOV
 - › SHAGCLEAN
- › Shampoo per carrozzeria ProTech® SHAMPCARV2
- › Liquido adiuvante la posa: MAGICSPRAY
- › Spatole (per la scelta consultare il nostro catalogo)
- › Plastificazione PC500G2 o PC300
- › Rotella per la posa su rivetti ROLLRIV
- › Spazzola per rivetti RIVETBRUSH
- › Una vernice sigillante VR7077
- › Una pistola termica PISTHERMIQ
- › Un termometro laser PISTLASER3
- › Vari accessori per la posa HEXIS
- › Nastro sigillante RSSEAL
- › Prodotti per la manutenzione SHAGRELOAD®

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 integrale 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

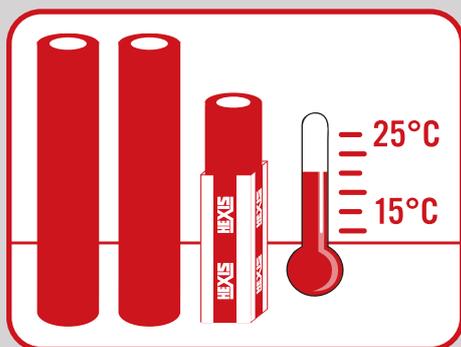
Potete applicare i vostri film HEXIS su una grande varietà di supporti, a condizione che presentino una superficie pulita, liscia, non porosa e priva di tracce di olio, grasso, cera, silicone o altri prodotti inquinanti. Per evitare brutte sorprese, è meglio partire dal principio che tutti i supporti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

Effettuare una prova preliminare su una piccola superficie in modo da verificare la compatibilità 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:.....	3
5. APPLICAZIONE DEL HX500WG2:.....	4
5.1. Avvio e applicazione del HX500WG2 su superfici piane:.....	4
5.2. Superfici ondulate: Grandi ondulazioni "posa sviluppata":.....	5
5.3. Superfici concave:.....	5
5.4. Superfici convesse:.....	7
5.5. Superfici rivettate:.....	7
5.6. Per un wrapping integrale:.....	7
6. USO DELLA PISTOLA TERMINCA:.....	9
7. NASTRO SIGILLANTE O VERNICE SIGILLANTE:.....	9
7.1. Nastro sigillante:.....	9
7.2. Vernice sigillante:.....	9
8. PULITURA E MANUTENZIONE DEL FILM HX500WG2:.....	10
9. 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 i 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® 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.

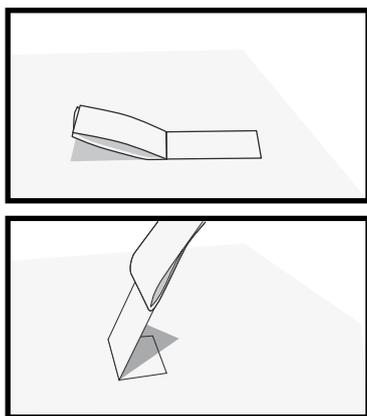
2.3. Test di degassamento:

(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, 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.

Cominciare facendo un test di compatibilità su una piccola superficie 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, invece 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:

Vi consigliamo di plastificare il film HX500WG2 con il film per laminazione PC500G2 o PC300.

Assicurarsi che il film HX500WG2 sia asciutto prima di posarlo.

SHAMPCARV2
Shampoo concentrato per carrozzeria



SHAGREMOV
Detergente forte



SHAGCLEAN
Detergente e sgrassante per rifiniture



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 (GANTSCOV).



Figura 01

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

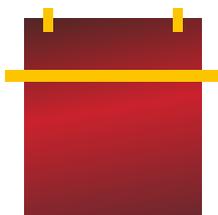


Figura 02

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

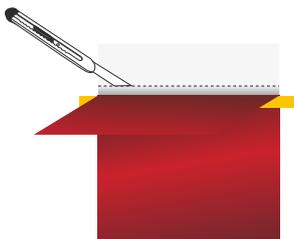


Figura 03

- › Rimuovere 10 cm di liner. (Fig. 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)

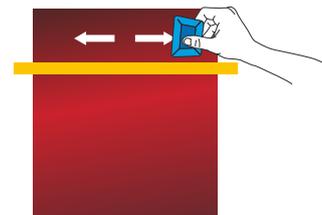


Figura 04

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)

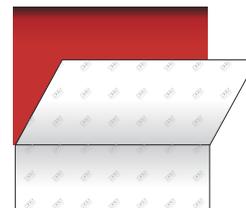


Figura 05

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

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

Terminata l'operazione 5.1, potete trovare parti con piccole o grandi deformazioni 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.

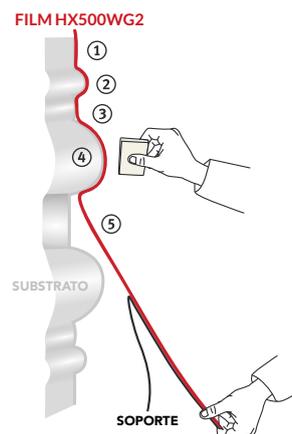


Figura 06

⚠ 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

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.

5.3. Superfici concave:

Tutte le operazioni di riscaldamento indicate di seguito devono essere realizzate con la pistola termica o la torcia con movimenti di va e vieni ad una distanza appropriata. La temperatura deve essere controllata sulla superficie del film con il Termometro laser, nella zona riscaldata, subito dopo l'arresto del flusso d'aria calda della pistola termica.

⚠ Un flusso di calore mantenuto su un punto fisso o ravvicinato al film può provocare un deterioramento irreversibile del prodotto. Non misurare la temperatura nella zona di flusso d'aria della pistola termica. Ciò potrebbe alterare la misura e condurre ad una temperatura insufficiente in caso di nuovo riscaldamento (con rischio di scollamenti ulteriori).

Terminata la fase 5.1, procedere come segue:

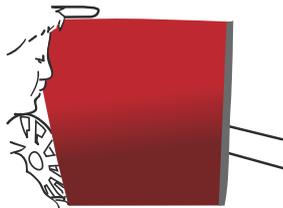


Figura 07

- ▶ Rimuovere tutto il liner. (Fig. 07)

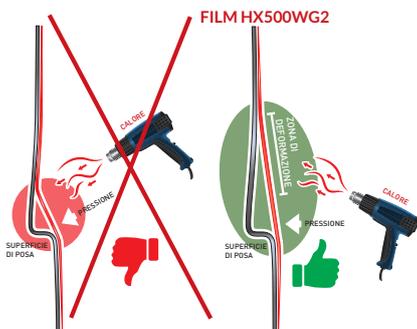


Figura 08

- ▶ Tendere il film sul supporto in modo che tocchi le parti in rilievo. (Fig. 08)

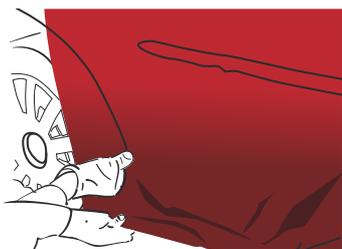


Figura 09

- ▶ 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.

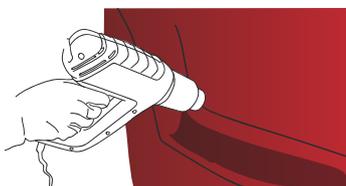


Figura 11

- ▶ Terminato il lavoro, riscaldare a 80 °C – 90 °C tutte le parti concave che hanno subito una forte deformazione, per termoformare definitivamente il prodotto. (Fig. 11)

5.4. Superfici convesse:

Terminata la fase 5.1, procedere come segue:

- › Rimuovere il liner.
- › Scaldare il film tra 40 °C e 50 °C (Fig. 12) poi tenderlo in modo da avvolgere completamente la superficie convessa. (Fig. 13)
- › Applicare il film su tutta la superficie con una spatola di plastica ricoperta da feltro lasciandolo dolcemente la parte convessa per eliminare le zone di tensione. (Fig. 14)
- › Se necessario, scollare, tendere nuovamente il film, avvolgere completamente la parte 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)

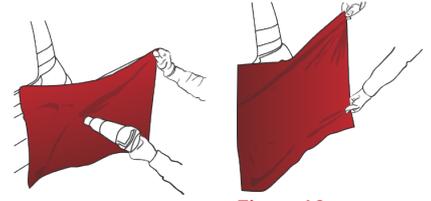


Figura 12

Figura 13

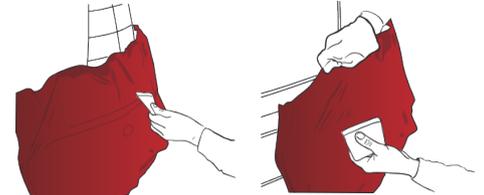


Figura 14

Figura 15

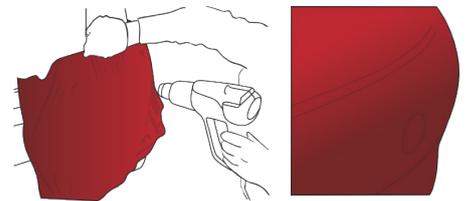


Figura 16

Figura 17

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. 18) o il pollice.
- › Terminare l'operazione insistendo bene sui rivetti con la RIVETBRUSH (sempre tamponando).
- › Poi scaldare di nuovo ciascun rivetto a 80-90 °C. (Fig. 19)

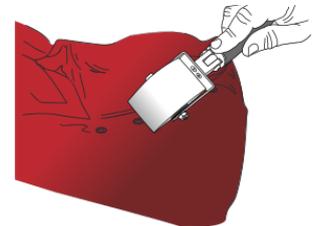


Figura 18



Figura 19

5.6. Per un wrapping integrale:

- › 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 :

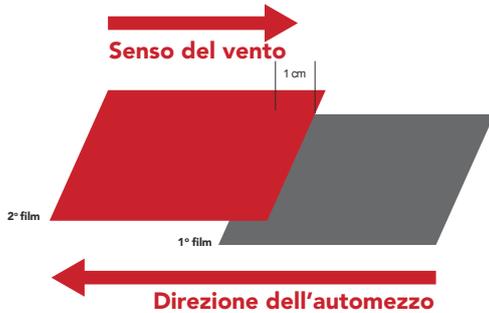


Figura 20

- 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)

› 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:

› Piegare 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.



Figura 21

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

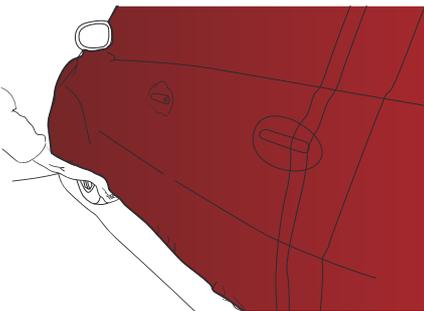


Figura 22

› 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.

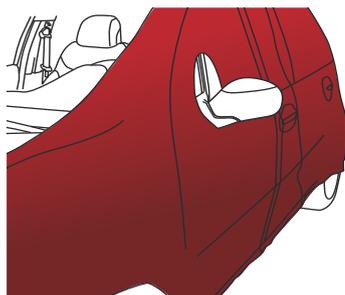


Figura 23

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

6. USO DELLA PISTOLA TERMICA:

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.

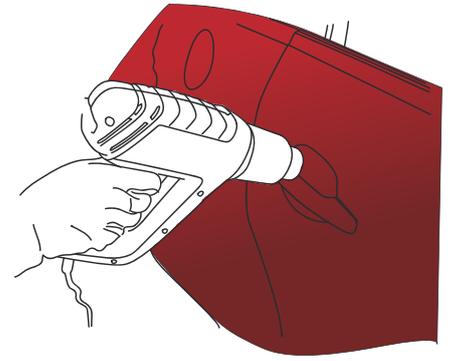


Figura 24

7. NASTRO SIGILLANTE O VERNICE SIGILLANTE:

Con la laminazione RSSEAL 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, ecc. sarà necessaria la vernice sigillante VR7077 per rinforzare i bordi del film.

7.1. Nastro sigillante:

Per aumentare l'adesione del film HX500WG2 su aree sensibili all'usura come il brancardo, i passaruota, ecc., è possibile utilizzare le strisce RSSEAL per le superfici leggermente curve.

- Incollare la striscia sovrapponendola su circa 7 mm di carrozzeria e 7 mm di film HX500WG2. (Fig. 25)



Figura 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 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. 26)



Figura 26

- › Dopo aver messo guanti e occhiali di protezione, applicare un solo strato di vernice con un pennello.
- › 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.*

8. PULITURA E MANUTENZIONE DEL FILM HX500WG2:

Per una maggiore manutenzione del set HX500WG2 + 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 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.

9. 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 SHAGREMOV e fregare il supporto fino a che i residui siano spariti.

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

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

 *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 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.

