

**BOLLETTINO DEL
PRODOTTO**

METODO DI POSA E DI RIMOZIONE

Film cast in vinile HEX'PRESS

CAST HXONE

MATERIALE NECESSARIO

- › Adesivo Tesa® 50110
- › Nastro per mascheratura o magneti
- › Panni in microfibra
- › Shampoo per carrozzeria ProTech® SHAMPCARV2
- › Detergenti liquidi per le superfici destinate alla posa:
 - › SHAGREMOV
 - › SHAGCLEANER
- › Liquido che facilita la posa: MAGICSPRAY
- › Guanti per il wrapping SHAGGLOVE
- › Spatole da scegliere nel nostro catalogo
- › Rotella per la posa su rivetti ROLLRIV
- › Spazzola per rivetti RIVETBRUSH
- › Nastro sigillante RSSEAL
- › Una vernice sigillante VR7077
- › Una pistola termica SHAGGUN
- › Un termometro laser PISTLASER3
- › Vari accessori per la posa HEXIS
- › Prodotti per la manutenzione
- › Kit di rivestimento ceramico NANOSERUM by HEXIS

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 °C e 25 °C.

Conservare i film in un ambiente poco umido (tra il 30 % e il 70 % di umidità relativa).

Conservare i film nel loro imballaggio di origine. Affinché il prodotto non lasci segni sulla zona d'appoggio, conservare le bobine iniziate in posizione verticale o sospese.

CARATTERISTICHE

La serie HXONE è composta da film cast multistrato super lucidi di spessore compreso tra 100 e 110 µm (a seconda della referenza) e da un liner con tecnologia HEX'PRESS. Le loro prestazioni tecniche ottimali e la grande conformabilità ti consentono di utilizzarlo su superfici curve o strutturate (saldature o rivetti). Questa gamma di film è stata appositamente studiata per il wrapping totale dei veicoli.

La combinazione del film cast in vinile ultraconformabile e dell'elevata tecnologia HEX'PRESS garantiscono risultati ottimali dal punto di vista qualitativo, riducendo il tempo necessario per la posa. Inoltre, questa tecnologia consente di riposizionare facilmente il vinile sul supporto durante l'applicazione.

PREPARAZIONE DEI SUPPORTI PER LA POSA

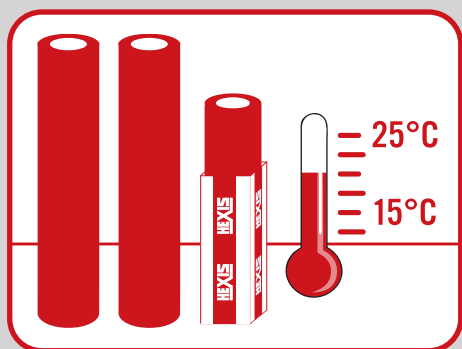
È possibile applicare i film HEXIS su una grande varietà di supporti, a condizione che presentino una superficie pulita, asciutta, liscia, non porosa e priva di tracce di olio, grasso, cera, silicone o altri prodotti inquinanti. Per evitare brutte sorprese, è meglio partire dal principio che tutti i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

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

Consultare le schede tecniche dei film utilizzati sul sito web www.hexis-graphics.com.

INDICE

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. Se il supporto è pulito o sporco:	3
3.2. Se il supporto è molto sporco:	3
3.3. Caso particolare:	3
4. APPLICAZIONE DELLA GRAFICA O DEL VINILE HXONE:	3
4.1. Avvio e applicazione del film HXONE su superfici piane:	4
4.2. Superfici ondulate: Ondulazioni elevate: «posa sviluppata»	5
4.3. Superfici concave:	5
4.4. Superfici convesse:	6
4.5. Superfici rivettate:	7
4.6. Sovrapposizioni:	7
5. PER IL WRAPPING INTEGRALE:	8
6. TAGLI E FINITURE:	9
6.1. Taglio dritto con sporgenza:	9
6.2. Taglio dritto senza sporgenze:	9
7. UTILIZZO DELLA PISTOLA TERMICA:	10
8. TERMINE DELLE OPERAZIONI:	10
9. NASTRO SIGILLANTE O VERNICE SIGILLANTE:	10
9.1. Nastro sigillante:	11
9.2. Vernice sigillante:	11
10. CONSERVAZIONE DEL FILM:	11
11. PULITURA E MANUTENZIONE DEI FILM HXONE:	12
12. METODO DI RIMOZIONE:	12



1. RACCOMANDAZIONI:

- ▶ HEXIS controlla con particolare attenzione il colore dei film al fine di garantirne l'esatta riproduzione. Tuttavia, in caso di progetti che richiedano l'utilizzo di più bobine di uno stesso colore, si consiglia di usare bobine di un medesimo lotto di produzione.
- ▶ Il film HXONE non deve essere applicato sulle guarnizioni dei finestrini, sulle guarnizioni della carrozzeria o sulle plastiche di tipo ABS non verniciate (listelli laterali, paraurti, calotte degli specchietti, ecc.).
- ▶ L'adesione ottimale dei film cast si ottiene dopo 24 ore di contatto.

2. TEST PRELIMINARI DEI SUPPORTI:

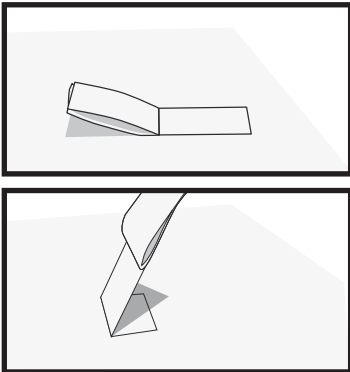
Prima di ogni posa, l'utente deve controllare come si presentano il supporto e la vernice su cui sarà applicato il film.

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. 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.

2.2. Test di adesività:



Per consentire la presa, occorre utilizzare un adesivo tipo Tesa® 50110 o simile, con superficie rimossa di 2,5 cm × 5 cm più un margine di sbordo non incollato. Piegare e tirare con un colpo secco perpendicolarmente alla superficie del supporto. Il film deve resistere al ritiro. Ripetere l'operazione in più punti.

> HEXIS mette a disposizione dell'utente, su semplice richiesta, l'adesivo Tesa® di 2,5 cm × 5 cm. Hexis non potrà essere ritenuta responsabile per il deterioramento del supporto dovuto alla realizzazione di questo test.

2.3. Test di degassamento:

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

2.4. 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'adesione del film.

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

3.1. Se il supporto è pulito o sporco:

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. Se il supporto è molto sporco:

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

 *Manipolare in un'area ventilata. 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, 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 integrale, 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. APPLICAZIONE DELLA GRAFICA O DEL VINILE HXONE:

Con il film HXONE, deve essere utilizzato obbligatoriamente il metodo cosiddetto «a secco» a causa del liner HEX'PRESS.

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

Con questa tecnologia, resta indispensabile applicare il film con una spatola per garantire un'adesione ottimale dei film HXONE al supporto.

Suggerimento HEXIS: durante questa fase, per far sì che il feltrino scivoli più facilmente sul film e che il rischio di micropieghe sia ridotto, è possibile spruzzare il prodotto MAGICSPRAY sulla superficie del feltrino non appena necessario e fino alla completa applicazione del film.

SHAMPCARV2

Shampoo concentrato per carrozzeria



SHAGREMOV

Detergente forte



SHAGCLEAN

Detergente e sgrassante per rifiniture



Prima di qualsiasi applicazione del film HXONE, accertarsi che tutte le superfici siano pulite, prestando maggiore attenzione alle zone critiche come gli angoli e i bordi.

La temperatura di posa ideale pari a 15-25 °C (preferibilmente 20-25 °C) deve essere rispettata sia per l'ambiente che per il supporto e il film.

Durante l'applicazione, i film HXONE devono essere rivolti nella stessa direzione su entrambi i lati del veicolo (Fig. 01) soprattutto quando si effettua un wrapping per ottenere una resa uniforme.

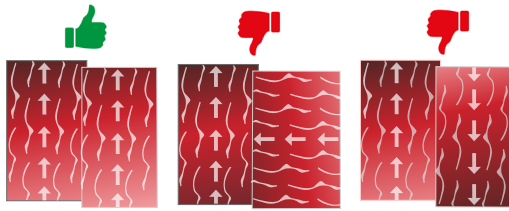


Figura 01

I livelli di umidità possono influenzare il tempo di adesione del film al supporto.

Attenzione: tutte le operazioni di riscaldamento elencate di seguito devono essere eseguite con la pistola termica effettuando dei movimenti avanti e indietro a una distanza ragionevole. La temperatura deve essere controllata con il termometro laser sulla superficie del film (nell'area riscaldata) subito dopo il ritiro del flusso d'aria calda dalla pistola termica.

Dopo il wrapping di una zona con grande deformazione, è necessario riscaldare nuovamente questa zona a 80-90 °C per garantire una buona adesione del vinile nel tempo.

! *Un flusso di calore prolungato in un punto fisso o vicino al film può provocare danni irreversibili al prodotto. Per non essere falsata, la misurazione della temperatura deve essere effettuata al di fuori del flusso d'aria della pistola termica. In caso contrario, la temperatura ottenuta potrebbe essere insufficiente, con il conseguente rischio di ulteriore scollamento.*

4.1. Avvio e applicazione del film HXONE su superfici piane:

- › Indossare i guanti (SHAGGLOV).
- › Posizionare il film sulla superficie in modo da sistemare la grafica senza deformarla. (Fig. 02)
- › Con l'ausilio di un nastro per mascheratura o di magneti, piegare orizzontalmente la parte alta, preferibilmente su una zona piana. (Fig. 03)
- › Tagliare il liner a circa 30 cm dal bordo con lo SHAGCUT e rimuovere la parte superiore. (Fig. 04)
- › Cominciare a incollare il film con una spatola (previamente ricoperta con il feltro) formando un angolo di 30°, lavorando dal centro verso i bordi. (Fig. 05)



Figura 02



Figura 03

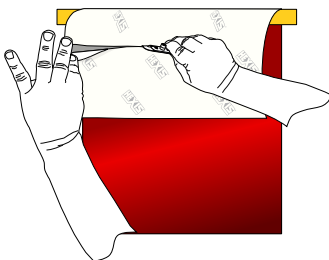


Figura 04

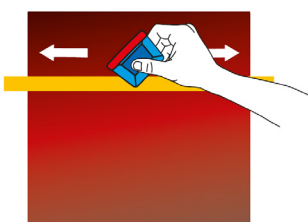


Figura 05

Suggerimento HEXIS: per aumentare la scivolosità del feltro sul film, si può spruzzare MAGICSPRAY sulla superficie del feltro non appena necessario, fino alla completa applicazione del film.

- › Quindi stendere la parte piegata al fine di continuare il ritiro del liner, a seconda delle superfici incontrate (cfr. i paragrafi seguenti). (Fig. 06)

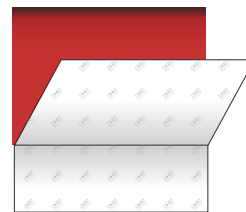


Figura 06

- › Al momento della posa su superfici piane, applicare il film con una spatola su tutta la superficie, ritirando gradualmente il liner e insistendo soprattutto sui bordi.

4.2. Superfici ondulate: Ondulazioni elevate: «posa sviluppata»

Terminata l'operazione 4.1, è possibile trovare parti con piccole o grandi ondulazioni e quindi la posa sarà diversa.

- › Rimuovere gradualmente il liner mantenendo la tensione verso il basso. (Fig. 07)
- › Applicare il film con il pollice o con 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 successiva ④ poi continuare ⑤ fino alla posa completa.
- › Poiché il film non è stato deformato, il riscaldamento a 80 °C non è necessario.

! 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.

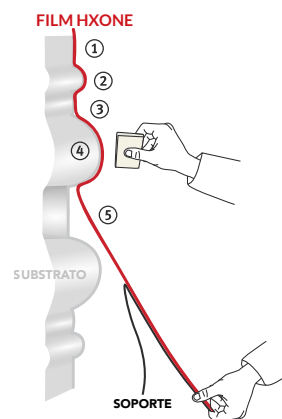


Figura 07

Suggerimento HEXIS: per far sì che il feltrino scivoli più facilmente sul film, si consiglia di vaporizzare il prodotto MAGICSPRAY sulla superficie del feltrino non appena necessario e fino alla completa applicazione del film.

4.3. Superfici concave:

Tutte le operazioni di riscaldamento elencate di seguito devono essere eseguite con la pistola termica, muovendola avanti e indietro a una distanza ragionevole. La temperatura deve essere controllata con il termometro laser sulla superficie del film (nell'area riscaldata) subito dopo il ritiro del flusso d'aria calda dalla pistola termica.

! Un flusso di calore prolungato in un punto fisso o vicino al film può provocare danni irreversibili al prodotto. Non misurare la temperatura nel flusso d'aria della pistola termica. In caso contrario, la misurazione della temperatura verrebbe falsata e la temperatura di riscaldamento potrebbe essere insufficiente (rischio di ulteriori scollamenti).

Terminata la fase 4.1, procedere come segue:

- › Rimuovere tutto il liner. (Fig. 08)



Figura 08

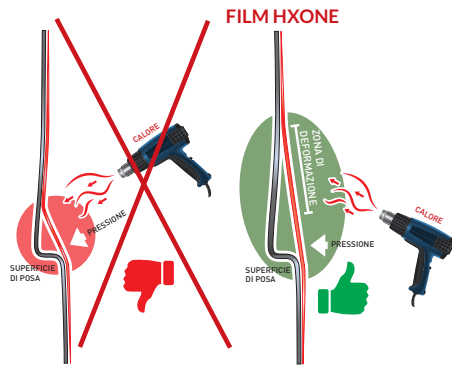


Figura 09

- Tendere il film sul supporto in modo che tocchi le parti in rilievo. (Fig. 09)

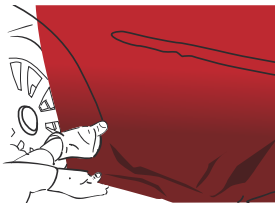


Figura 10

- Applicare sulla parte in rilievo usando il dito o la spatola di plastica rivestita di feltro. (Fig. 10)



Figura 11

- Se necessario, staccare il film, serrarlo nuovamente e applicarlo.
- Scaldare tra 40-50 °C e scendere con il pollice verso la zona concava in modo da applicare l'adesivo. (Fig. 11)

! *HEXIS 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 microcanali 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.*

Suggerimento 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 feltrino 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.

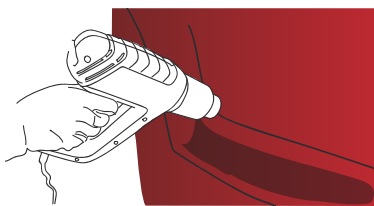


Figura 12

- 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 termoformare definitivamente il prodotto. (Fig. 12)

4.4. Superfici convesse:

Terminata la fase 4.1, procedere come segue:

- Rimuovere il liner.

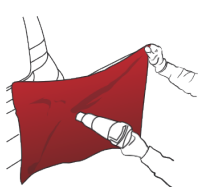


Figura 13

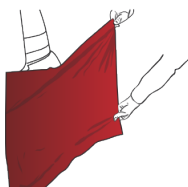


Figura 14

- Riscaldare il film a una temperatura compresa tra 40 °C e 50 °C (Fig. 13) (quindi tenderlo in modo da avvolgere completamente la superficie convessa. (Fig. 14)

- ▶ Applicare il film su tutta la superficie con una spatola di plastica ricoperta da feltro, lasciandolo dolcemente sulla parte convessa (Fig. 15) al fine di eliminare le zone di tensione.
- ▶ Se necessario, scollare, tendere di nuovo il film, avvolgere completamente la superficie convessa e applicarlo. (Fig. 16)
- ▶ Dopo questa operazione, scaldare tra 40 °C e 50 °C (Fig. 17) e tendere per eliminare le pieghe e applicare la spatola.
- ▶ Effettuare i tagli se necessario e riscaldare i bordi a 80-90 °C.
- ▶ La posa è terminata. (Fig. 18)

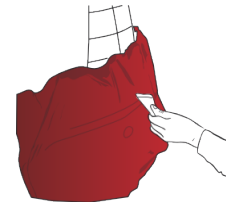


Figura 15

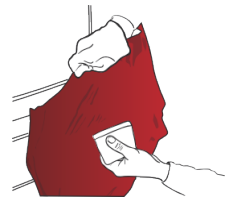


Figura 16

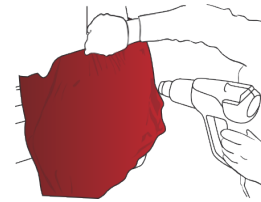


Figura 17

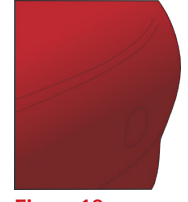


Figura 18

⚠ Il riscaldamento del film teso (Fig. 13) (Fig. 18) deve essere eseguito con attenzione. La posizione della pistola termica non deve essere perpendicolare alla superficie del film. Inclinare la pistola in modo tale da riscaldare un'area più ampia. Muovere costantemente la pistola termica. Non riscaldare mai una piccola area per lungo tempo.

4.5. Superfici rivettate:

Terminata la fase 4.1, 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.
- ▶ Passare quindi il prodotto ROLLRIV (Fig. 19) sul film per farlo aderire su tutta la superficie del rivetto, quindi fare il giro attorno al rivetto con la spatola o con il pollice.
- ▶ 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. 20)

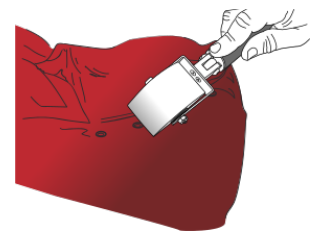


Figura 19

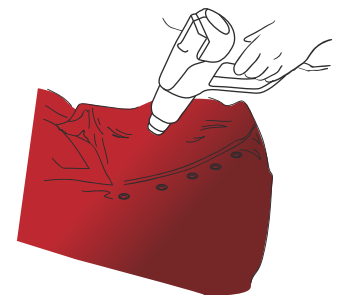


Figura 20

4.6. Sovrapposizioni:

Per sovrapporre due porzioni di film, è importante osservare le linee guida seguenti e garantire un'adesione ottimale di un film all'altro:

- ▶ Pulire il film inferiore con un panno in microfibra imbevuto di SHAGCLEAN. Lasciare asciugare.
- ⚠** Se è necessario riposizionare il film superiore, separarlo da quello inferiore con estrema cautela.
- ▶ Applicare il film superiore. Esercitare una pressione sull'area destinata alla sovrapposizione con i guanti o con una spatola, riscaldando l'area a circa 50 °C.

5. 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:

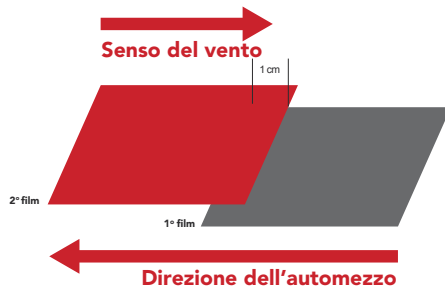


Figura 21

- Sovrapposizione orizzontale del film HXONE: la porzione di film superiore (in alto) viene applicata alla porzione di film inferiore (in basso). (principio delle tegole).

- Sovrapposizione verticale del film HXONE su una superficie mobile: la posa si deve effettuare sempre partendo dalla parte posteriore del veicolo verso quella anteriore. (Fig. 21)

! Se è necessario riposizionare il film superiore, separarlo da quello inferiore con estrema cautela.

- › Il film HXONE non deve essere applicato sulle guarnizioni dei finestrini, sulle guarnizioni della carrozzeria o sulle plastiche di tipo ABS non verniciate (listelli laterali, paraurti, calotte degli specchietti, ecc.).

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

- › Piegare il film come indicato in precedenza (cfr. «Avvio e applicazione del film HXONE su superfici piane», pagina 4) appena sopra le maniglie.

- › Tagliare e rimuovere il liner da questa sezione superiore.

- › Tendere il film e applicarlo con una spatola.

- › Dopo aver applicato la parte in alto, rimuovere il liner che rimane sulla parte in basso.

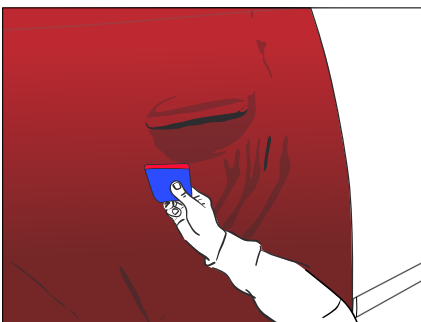


Figura 22

- › Tendere il film sulle maniglie e assicurarsi di girare bene attorno alle maniglie con la spatola. (Fig. 22)

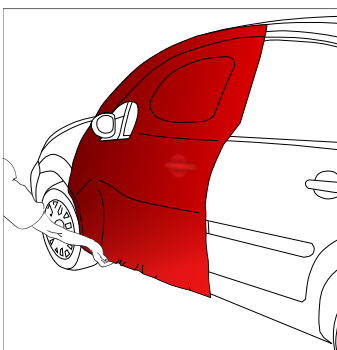


Figura 23

- › Una volta applicato il film attorno alle maniglie, tenderlo fino al sottoporta. (Fig. 23)

- › Non esitare a scollare e tendere nuovamente il film per eliminare le pieghe. Se necessario, riscaldare a una temperatura compresa tra 40 °C e 50 °C.

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

6. TAGLI E FINITURE:

Qualunque sia la porzione da rivestire, lasciare almeno 5 cm di sporgenza del vinile. Se c'è un pezzo adiacente a quello da rivestire, applicare il vinile su un minimo di 5 cm del pezzo adiacente.

Procedere quindi con il taglio e la finitura in base ai casi riscontrati:
La lama del cutter non deve mai essere perpendicolare alla carrozzeria per evitare di danneggiare la vernice.

6.1. Taglio dritto con sporgenza:

Questo metodo deve essere utilizzato quando l'elemento da rivestire e quello adiacente hanno bordi dritti (Fig. 24). È il caso, ad esempio, dei contorni dei fanali, ecc.

- › Indossare i guanti (SHAGGLOV).
- › Utilizzare un cutter munito di una lama nuova.
- › Segnare i contorni dell'elemento con la mano (indossando un guanto). (Fig. 25)

- › Per eseguire il taglio, la lama del cutter deve essere posizionata contro il bordo dell'elemento adiacente. Eseguire il taglio rimanendo sempre in linea con il prolungamento di questo bordo. (Fig. 26)

- › Terminare il lavoro passando la spatola sul ritaglio. (Fig. 27)

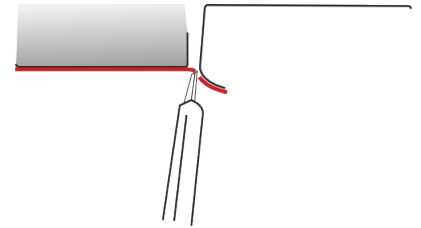


Figura 24



Figura 25



Figura 26



Figura 27

6.2. Taglio dritto senza sporgenze:

Questo metodo viene utilizzato per effettuare tagli lungo un giunto.

- › Utilizzare un cutter munito di una lama nuova.

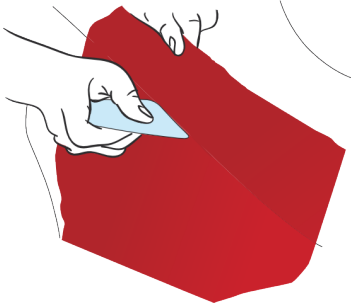


Figura 28

- › Segnare i contorni dell'elemento: scollare il vinile dall'elemento adiacente e portarlo nella parte concava con l'ausilio della spatola al fine di segnare il bordo del giunto. (Fig. 28)



Figura 29

- › Per eseguire il taglio, la lama del cutter deve essere posizionata bene tra la carrozzeria e il giunto, perpendicolarmente al giunto stesso. Eseguire il taglio mantenendo questo orientamento della lama. (Fig. 29)

- › Rimuovere il vinile in eccesso.
- › Terminare il lavoro passando la spatola sul ritaglio.

7. UTILIZZO DELLA PISTOLA TERMICA:

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

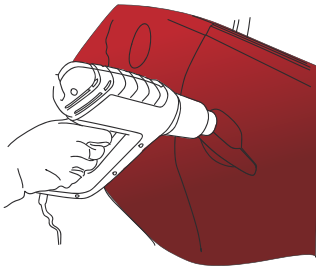


Figura 30

Al termine della posa, scaldare nuovamente con una pistola termica tutte le parti che hanno subito un'elevata deformazione (Fig. 30). 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 processo di incollaggio dell'adesivo sensibile alla pressione. In questo modo, il film sarà definitivamente termoformato.

8. TERMINE DELLE OPERAZIONI:

Al termine delle operazioni, lasciare il veicolo (o l'elemento rivestito) in un ambiente con temperatura compresa tra 15 e 25 °C e umidità relativa tra 30 e 70 % per almeno 12 ore.

Quindi controllare tutte le zone in cui il film è stato tagliato. Se si notano scollamenti o arricciamenti del film, incollare nuovamente i bordi facendo pressione con la spatola.

9. NASTRO SIGILLANTE O VERNICE SIGILLANTE:

Per la posa del film HXONE su automezzi, HEXIS raccomanda l'utilizzo di un nastro sigillante RSSEAL piuttosto che una vernice sigillante (al fine di limitare il rischio di danneggiare la carrozzeria al momento della rimozione).

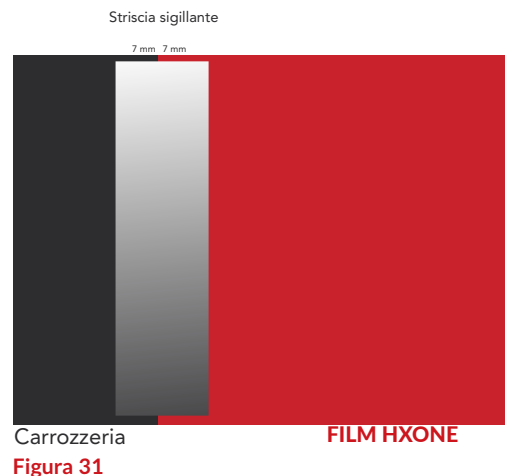
Tuttavia, in alcuni casi, come la posa di film HXONE su treni o macchinari da cantiere, sarà necessaria la vernice sigillante VR7077 per rinforzare i bordi del film.

9.1. Nastro sigillante:

Per aumentare l'adesione dei film HXONE alle zone sensibili all'usura, come ad esempio i sottoporta, i passaruota, ecc., è possibile usare strisce RSSEAL per superfici leggermente curve.

- › Incollare la striscia sovrapponendola su circa 7 mm di carrozzeria e 7 mm di film HXONE. (Fig. 31)

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



9.2. Vernice sigillante:

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

Suggerimento HEXIS: per la maggior parte delle applicazioni, utilizzare preferibilmente le filettature 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 HXONE.
 - 1 sul film HXONE, a 5 mm dal suo bordo. (Fig. 32)
- › 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.



Figura 32

10. CONSERVAZIONE DEL FILM:

Per mantenere i wrapping puliti più a lungo e facilitarne la pulizia, Hexis consiglia di trattarli con NANO SERUM by HEXIS appena terminata la posa e in maniera regolare. Questo trattamento superficiale fornisce una protezione idrofobica al film, gli conferisce un effetto antiaderente nei confronti di composti acquosi e contaminanti esterni e contribuisce a mantenere l'aspetto estetico dei wrapping nel tempo.

L'applicazione di NANO SERUM by HEXIS deve essere eseguita da un professionista qualificato in un'area pulita, priva di polvere e ben ventilata, lontano dalla luce solare diretta (il liquido NANO SERUM è sensibile ai raggi UV).

Suggerimento HEXIS: consultare la scheda tecnica di NANO SERUM by HEXIS per i dettagli sull'applicazione del liquido.

Nota: dopo il trattamento con NANO SERUM by HEXIS è possibile osservare un leggero cambiamento nell'aspetto del film, ma ciò non influisce in alcun modo sulla qualità del film. HEXIS ritiene che questo cambiamento sia normale, data l'aggiunta di uno strato di NANO SERUM by HEXIS sulla superficie del film, e non accetterà alcuna richiesta di risarcimento per questo motivo.

La protezione fornita da NANO SERUM by HEXIS è efficace fino a 36 mesi, a seconda delle condizioni di esposizione e manutenzione del veicolo.

L'effetto protettivo di NANO SERUM by HEXIS può essere alterato e ridotto se il veicolo viene pulito frequentemente con rulli automatici presso gli autolavaggi. Il trattamento ceramico perde la sua efficacia quando l'effetto idrorepellente diventa irregolare sulla superficie del film.

 *NANO SERUM by HEXIS è un prodotto tecnico che richiede un'applicazione meticolosa da parte di un professionista qualificato. HEXIS non è responsabile per eventuali imperfezioni visibili sulla pellicola (come segni di applicazione, demarcazioni o aloni) causate da una scorretta applicazione del prodotto.*

HEXIS declina ogni responsabilità in caso di uso improprio o di mancata osservanza delle istruzioni di sicurezza di tutti i suoi prodotti.

11. PULITURA E MANUTENZIONE DEI FILM HXONE:

Per una maggiore manutenzione dei film HXONE, utilizzare il prodotto SHAGRELOAD con un panno in microfibra pulito.

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

Il film cast HXONE 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.

 *Tuttavia si consiglia di non pulire il film durante le 48 ore che seguono l'applicazione, altrimenti si corre il rischio di alterarne l'adesione e di provocare uno 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.*

 *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 vinile ed esulano quindi HEXIS da qualsiasi responsabilità.*

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

12. METODO DI RIMOZIONE:

I film HXONE sono dotati di un adesivo permanente. Pertanto, sono difficili 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, senza danneggiare il supporto e, man mano che le aree riscaldate vengono rimosse, 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.

