

**BOLLETTINO DEL
PRODOTTO**

METODO DI POSA E DI RIMOZIONE

Film cast HEX'PRESS

SUPER CHROME HX30SCH00S

MATERIALE NECESSARIO

- › Adesivo Tesa® 7476
- › Nastro maschera
- › Detergenti liquidi delle superfici di posa:
 - › ADHESIVE REMOVER o SHAGREMOV
 - › FINAL CLEANER o SHAGCLEAN
- › Shampoo per carrozzeria ProTech® SHAMPCAR
- › Liquido adiuvante la posa: MAGICSPRAY
- › Spatole (per la scelta consultare il nostro catalogo)
- › Rotella per la posa su rivetti ROLLRIV
- › Spazzola per rivetti RIVETBRUSH
- › Una pistola termica PISTHERMIQ
- › Un termometro laser PISTLASER3
- › Vari accessori per la posa HEXIS
- › Prodotti per la manutenzione ProTech®

CONSERVARE LE PELLICOLE IN BUONE CONDIZIONI

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 con 50 % di umidità relativa.

Conservare i film nel loro imballaggio di origine – i rotoli sono imballati in sacchetti impermeabili di polietilene e mantenuti nel loro imballaggio di cartone da flange a basamento quadrato per evitare che le spire siano schiacciate dal peso – e in un locale secco.

Conservare sempre i rotoli in posizione orizzontale.

CARATTERISTICHE

I film Super Chrome satinati sono costituite da un film multistrato con aspetto satinato metallizzato e da un liner con tecnologia HEX'PRESS. Le loro elevate performance tecniche e la loro conformabilità vi consentono di utilizzarli su superfici curve o strutturate (saldature o rivetti). Questi prodotti sono appositamente ideati per il Wrapping temporaneo di automezzi.

PREPARAZIONE DEI SUPPORTI PER LA POSA

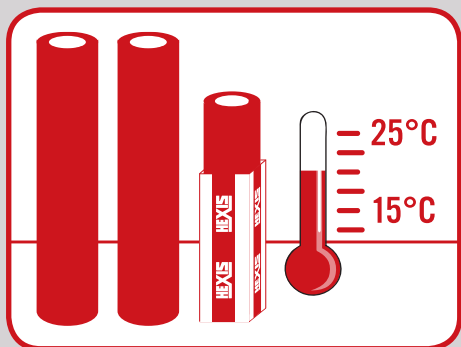
Potete applicare i vostri film HEXIS su una grande varietà di supporti, a condizione che presentino una superficie pulita, liscia, non porosa e priva di tracce di olio, grasso, cera, silicone o altri prodotti inquinanti. Per evitare brutte sorprese, è meglio partire dal principio che tutti i supporti 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. Se il supporto è pulito o sporco:	3
3.2. Se il supporto è molto sporco:	3
3.3. Caso particolare:	3
4. POSA DEI FILM SUPER CHROME:	3
4.1. Avvio e applicazione del film Super Chrome su superfici piane:	4
4.2. Superfici ondulate:	5
4.3. Superfici concave:	6
4.4. Superfici convesse:	8
4.5. Superfici rivettate:	8
4.6. Sovrapposizioni:	9
4.7. In caso di Wrapping:	9
5. ALLENTAMENTO DELLE TENSIONI:	11
6. USO DELLA PISTOLA TERMICA O DELLA TORCIA:	11
7. TAGLI E FINITURE:	12
7.1. Taglio con margine di sbordo:	12
7.2. Taglio diritto senza margine di sbordo:	13
8. FINITURE:	13
9. PULITURA E MANUTENZIONE DEL FILM SUPER CHROME:	14
9.1. Superfici sporche:	14
9.2. Superfici poco sporche:	14
10. METODO DI RIMOZIONE:	14



1. RACCOMANDAZIONI:

- ▶ HEXIS controlla con particolare attenzione il colore dei film al fine di garantirne l'esatta riproduzione. Tuttavia, in caso di lavori che richiedano l'utilizzo di diverse bobine di uno stesso colore, si consiglia di usare bobine di un medesimo lotto di produzione.
- ▶ Le parti non verniciate (paracolpi, paraurti non verniciati, specchietti retrovisori, ecc.) non devono essere rivestite.
- ▶ Si ottiene l'aderenza ottimale del film Super Chrome dopo 24 ore di contatto.
- ▶ La posa dei film Super Chrome deve essere effettuata esclusivamente da professionisti qualificati.

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.

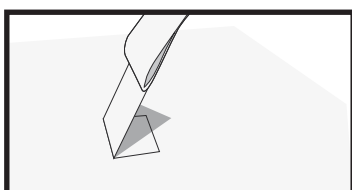
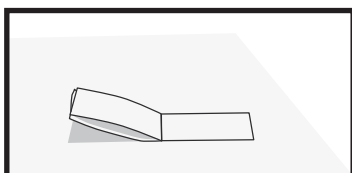
Spetta all'utente e al cliente la responsabilità di valutare il buono stato della superficie da rivestire.

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.

L'applicazione di un film su una vernice non adatta a questo scopo esime HEXIS da ogni responsabilità.

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, 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 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 SHAMPCAR e di ultimare la pulizia con l'ausilio del prodotto FINAL CLEANER o SHAGCLEAN.



Shampcar
Shampoo concentrato per carrozzeria

3.2. Se il supporto è molto sporco:

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

 *Manipolare il prodotto ADHESIVE REMOVER e SHAGREMOV in una zona ventilata. 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 o SHAGREMOV.

- › Vaporizzare il prodotto ADHESIVE REMOVER o SHAGREMOV sulla superficie sporca e stendere con un panno asciutto.
- › Lasciare agire alcuni istanti, vaporizzare nuovamente il prodotto ADHESIVE REMOVER o SHAGREMOV, poi asciugare con un panno pulito o una spatola.
- › Quando il supporto sarà pulito e asciutto, effettuare un'ultima pulizia di finitura con il prodotto FINAL CLEANER o SHAGCLEAN.



Adhesive Remover
Detergente forte




Final Cleaner
Detergente e sgrassante per rifiniture

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 total covering, per le superfici metalliche nude:
 - › Pulire il supporto con acqua e sapone e poi con un panno impregnato di soluzione FINAL CLEANER o SHAGCLEAN.

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

- › Pulire accuratamente la superficie dopo la pulizia.

4. POSA DEI FILM SUPER CHROME:

- › I film Super Chrome devono essere applicati a secco con una spatola rivestita con un feltrino nuovo.

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 Super Chrome al supporto, resta indispensabile.

- ▶ Prima di applicare il film Super Chrome accertarsi che tutte le superfici siano pulite (cf. Paragrafo 3.) e asciutte, facendo particolarmente attenzione alle zone più critiche, ad esempio gli angoli, i bordi, le parti curve, ecc.

⚠ *L'igrometria può avere un'influenza sull'aderenza del film al supporto.*

- ▶ Si deve rispettare la temperatura ideale di posa, tra 20 °C e 25 °C, sia per l'ambiente che per la temperatura del supporto.
- ▶ La temperatura minima di posa è di 20 °C. Evitare la posa in un ambiente troppo freddo. Infatti, a causa dei loro componenti, questi prodotti rischiano di strapparsi facilmente in caso di condizioni troppo fredde.

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.

- ▶ Si dovrà effettuare la posa usando i guanti GANTSCOV.
- ▶ Per evitare qualsiasi deformazione del film durante lo stoccaggio, è necessario conservare le bobine chiuse.

⚠ *Le bobine cominciate devono essere richiuse perfettamente subito dopo l'utilizzo con un nastro adesivo di tipo Tiro, al fine di evitare la formazione di canali.*

4.1. Avvio e applicazione del film Super Chrome su superfici piane:

- ▶ Prima di cominciare qualsiasi applicazione, controllare minuziosamente tutta la superficie del film.

Tutti i reclami riguardanti un difetto di aspetto (righe, bolle, velo opaco, ecc.) rilevato una volta rimosso il liner HEX'PRESS, non potrà essere considerato sotto garanzia da HEXIS.

⚠ *Attenzione a non andare oltre i limiti del prodotto: i film Super Chrome possono subire un'alterazione leggera e irreversibile del loro aspetto (sbianchimento, perdita della lucentezza) nel caso in cui i film siano stati tirati / deformati oltre i loro limiti. Deformazione massima accettabile 20 %.*

⚠ *A causa della loro composizione, i film Super Chrome satinati accumulano il calore rapidamente e lo mantengono a lungo. L'aumento di temperatura del film, al momento della posa con la pistola termica o la torcia, è più rapido e più duraturo degli altri prodotti della gamma HX30000. Durante la posa occorre prendere in considerazione questo fenomeno. Fate particolarmente attenzione a non bruciarvi a contatto con il film.*

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).*

- ▶ Mettere dei guanti GANTSCOV.
- ▶ Collocare il film sulla superficie fissandolo con pezzi di nastro Tiro. (Fig. 01)



Figura 01

- ▶ Con un nastro maschera, piegare orizzontalmente la parte alta, preferibilmente su una parte piana. (Fig. 02)



Figura 02

- ▶ Rimuovere 10 cm di liner. (Fig. 03)

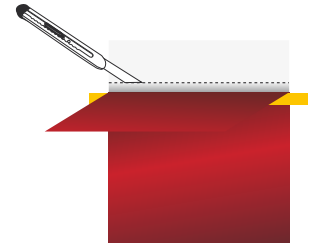


Figura 03

- ▶ 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)

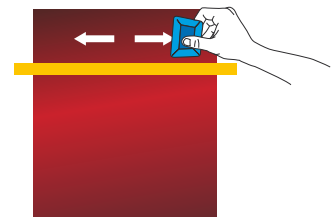


Figura 04

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

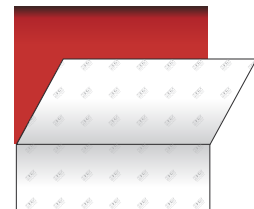


Figura 05

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

4.2. Superfici ondulate:

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

4.2.1. Piccole ondulazioni: « posa tesa »

- › Rimuovere tutto il liner.
- › Tendere il film sul supporto in modo che tocchi le parti in rilievo. (Fig. 06)
- › Applicare sulla parte in rilievo usando il dito o la spatola.
- › Poi scaldare tra 30 °C e 40 °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 ondulato è composto da più parti.
- › Una volta terminato il lavoro, riscaldare tra 80 °C e 90 °C tutte le parti che hanno subito una forte deformazione per termoformare definitivamente il prodotto.

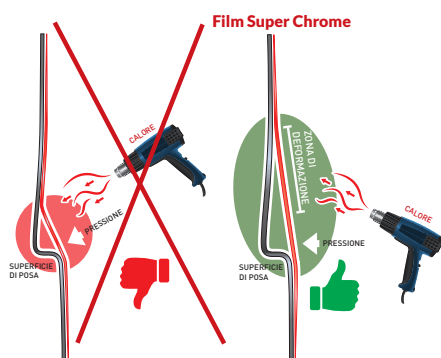


Figura 06

4.2.2. 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.
- › Non è necessario riscaldare il film a 80 °C perché non è stata effettuata alcuna deformazione.
- › La posa è terminata.

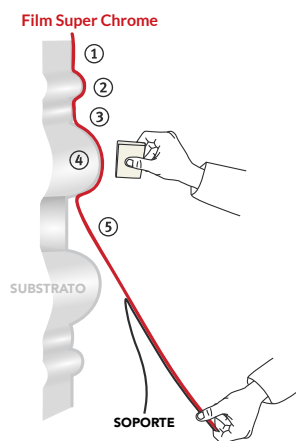


Figura 07

⚠ *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.

4.3. 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 4.1, procedere come segue:

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



Figura 08

› 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)

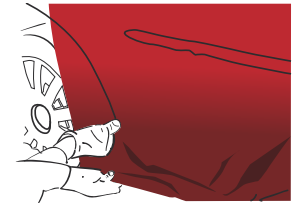


Figura 09

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

› Scaldare tra 30-40 °C e scendere con il pollice verso la zona concava in modo da applicare l'adesivo. (Fig. 10)



Figura 10

! La tecnologia HEX'PRESS consente di riposizionare facilmente il film sul supporto durante la posa e permette una buona fuoriuscita dell'aria. Nelle zone particolarmente concave, invece, questa tecnologia richiede una pressione più forte per far fuoriuscire bene l'aria che si trova ancora nei microcanali, perché l'aria non evacuata e non visibile può provocare ulteriormente un eventuale scollamento del film dal suo supporto. HEXIS vi raccomanda di prestare molta attenzione in caso di applicazione di film HEX'PRESS su parti concave.

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.

› 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)

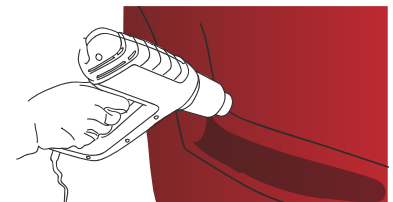


Figura 11

Se vi sono parti troppo concave, vi consigliamo di procedere ai tagli in modo appropriato come segue:

› Mettere il guanto e applicare le parti leggermente in rilievo. (Fig. 12)

› Con il cutter, tagliare un lato della parte concava. (Fig. 13) (Fare attenzione al supporto sotto il vinile durante l'operazione di taglio)



Figura 12

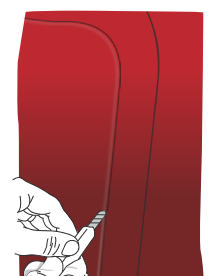


Figura 13

› Scaldare tra 30 °C e 40 °C la parte concava non tagliata e passare il dito scendendo in modo da applicare l'adesivo. (Fig. 14)



Figura 14



Figura 15

TRUCCO! Per non vedere il supporto dove si procede al taglio (Fig. 15), potete incollare prima un pezzo di pellicola sulla parte del supporto sul lato concavo dove realizzerete il taglio. Così, quando poserete il film e poi procederete al taglio, la sovrapposizione del film vi permetterà di non vedere più il supporto. Rifilare e rimuovere subito l'eccedente dopo la posa.

4.4. Superfici convesse:

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 4.1, procedere come segue:

› Rimuovere il liner.

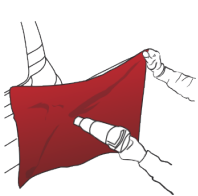


Figura 16

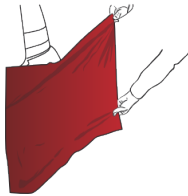


Figura 17

› Scaldare il film tra 30 °C e 40 °C (Fig. 16) poi tenderlo in modo da avvolgere completamente la superficie convessa. (Fig. 17)

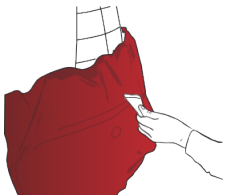


Figura 18

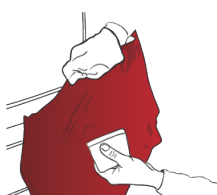


Figura 19

› Applicare il film su tutta la superficie con una spatola di plastica ricoperta da feltro lasciandolo delicatamente sulla parte convessa (Fig. 18) per eliminare le zone di tensione e le pieghe.

› Se necessario, scollare, tendere nuovamente il film, avvolgere completamente la parte convessa e applicarlo. (Fig. 19)

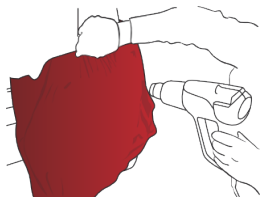


Figura 20

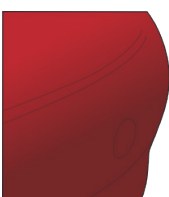


Figura 21

› Dopo questa operazione, scaldare tra 30 °C e 40 °C (Fig. 20) e tendere in modo da eliminare le pieghe e passare la spatola,

› Se necessario, procedere ai tagli e riscaldare i bordi a 80 °C - 90 °C.

› La posa è terminata. (Fig. 21)

! *L'operazione di riscaldamento di un film teso (Fig. 16) (Fig. 20) deve essere effettuata con molta cautela. La pistola termica o la torcia devono sempre essere inclinate rispetto alla superficie del film in modo da scaldare una superficie più grande. Muovere continuamente la pistola termica. Il riscaldamento ravvicinato e fisso di un film può deteriorarlo in modo irreversibile.*

4.5. Superfici rivettate:

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 4.1, procedere come segue:

› Quando si presenta un rivetto, il film è teso. Scaldare un po' tra 30 °C e 40 °C: quindi tamponare (con cautela) 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. 22) o il pollice.

› Terminare l'operazione insistendo bene sui rivetti con la RIVETBRUSH (sempre tamponando).

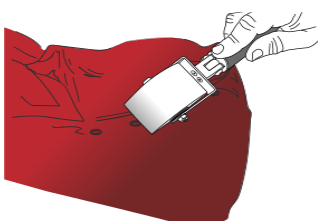


Figura 22

⚠ In caso di utilizzo eccessivo, la durezza delle setole del RIVETBRUSH può rigare il film in modo irreversibile.

- › Poi scaldare di nuovo ogni rivetto a 80-90 °C. (Fig. 23)

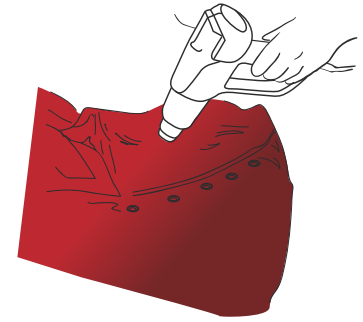


Figura 23

4.6. Sovrapposizioni:

Per garantire un aspetto omogeneo (colore, lucentezza, texture, ecc.) e un'aderenza ottimale di un film sull'altro, in caso di sovrapposizione di due pezzi di film o di due fogli di una stessa referenza, è importante rispettare le seguenti regole:

- › Pulire il film sottostante con un panno pulito in microfibre impregnato con il detergente HEXIS FINAL CLEANER o SHAGCLEAN. Lasciare asciugare.
- › Srotolare il foglio o il pezzo superiore di film nello stesso senso del foglio o pezzo inferiore.

⚠ Se si deve riposizionare il film superiore, separarlo dal film inferiore con estrema precauzione.

- › Applicare il film sovrastante. Premere bene sulla parte in sovrapposizione, con la mano munita di un guanto o con una spatola, scaldando questa zona a circa 30 °C.

4.7. In caso di Wrapping:

Si consiglia di smontare il massimo di accessori amovibili (mascherini, paracolpi, fanali, ecc.) prima di procedere alla posa del film.

- › Per gli automezzi, si sconsiglia assolutamente la posa sulle guarnizioni dei finestrini, le guarnizioni della carrozzeria, le parti non verniciate che non sono state rimosse, ad esempio i paracolpi o il paraurti.

Si consiglia di effettuare separatamente il Wrapping di ogni pezzo.

4.7.1. Sovrapposizione di fogli:

- › Se è necessaria una sovrapposizione, HEXIS vi raccomanda di effettuarla su 1 cm, nel seguente modo:

- 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. 24)

⚠ Se si deve riposizionare il film superiore, separarlo dal film inferiore con estrema precauzione.

4.7.2. Posa orizzontale:

- › La posa orizzontale, necessaria su 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. Queste zone, che subiscono le massime esposizioni al sole o al clima, non mettono in causa la responsabilità di HEXIS per quanto riguarda la durabilità del prodotto.

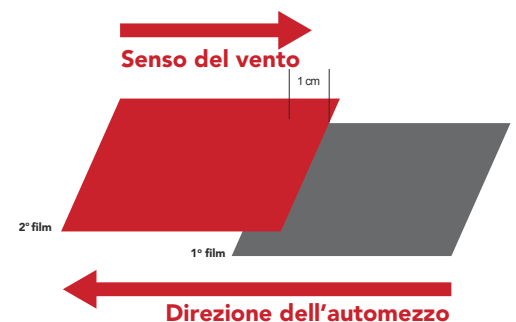


Figura 24

4.7.3. Metodo di posa:

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).*

Qualunque sia la parte da rivestire:

- › Misurare le parti da rivestire. Tagliare il film lasciando un bordo di almeno 10 cm intorno alla superficie, in modo da poterlo tenere e tendere bene durante la posa, evitando di lasciare i segni delle dita.

Effettuare la posa una parte dopo l'altra (p.es.: portiere, portellone, cofano, ecc.)

- › Evitare di applicare il film Super Chrome sulle parti non verniciate come i paracolpi o i paraurti non verniciati.
- › L'inizio delle operazioni è molto importante. Ecco alcuni consigli:
- › Piegarlo come indicato in precedenza proprio sopra le maniglie (chapters 4.1. Avvio e applicazione del film Super Chrome su superfici piane; pagina 4).
- › Tagliare e rimuovere il liner sulla parte alta.
- › Tendere quindi il film e applicarlo con una spatola rivestita di feltro.
- › Applicata la parte in alto, rimuovere il liner che rimane sulla parte in basso.



Figura 25

- › Tendere il film sulle maniglie e assicurarsi di girare bene attorno alle maniglie con la spatola. (Fig. 25)

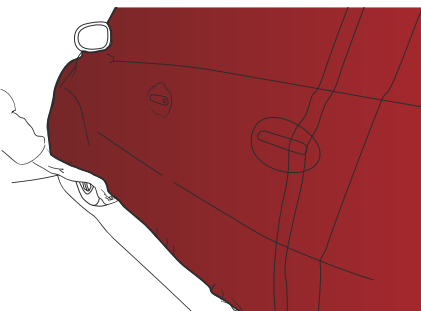


Figura 26

- › Una volta applicato il film attorno alle maniglie, tenderlo fino al sottoporta. (Fig. 26)

- › Se necessario, scollare e tendere nuovamente il film scaldandolo tra 30 °C e 40 °C per rimuovere le eventuali pieghe.

- Il film è teso su tutta la superficie da rivestire. Ora potete applicare il film (Fig. 27) come descritto nei paragrafi 4.2 fino a 4.4 a seconda di come si presentano le superfici.

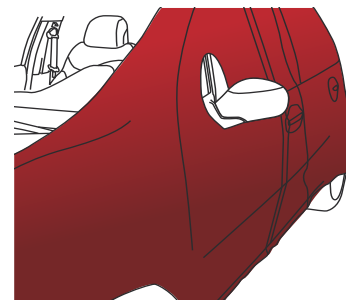


Figura 27

5. ALLENTAMENTO DELLE TENSIONI:

Prima di procedere al taglio, è necessario allentare le tensioni presenti sui bordi della pellicola per eliminare l'effetto Curling e il ritiro, che si possono produrre durante il riscaldamento.

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).*

- Scollare il film dalla carrozzeria su circa 2 cm.
- Scaldare i bordi del film tra 30 °C e 40 °C.

Se appaiono arricciature o ondulazioni, ciò indica un'anomalia nella posa, in particolare problemi di tensione. In questo caso scollare il film dalla carrozzeria, riscaldarlo tra 30 °C e 40 °C per ripristinare una tensione normale ed effettuare di nuovo le operazioni di posa con una spatola rivestita con feltrino senza esercitare forti tensioni. Poi ricominciare la fase 5 dall'inizio.

- Se non appare nessun effetto Curling o alcun ritiro, applicare il film fino al bordo della carrozzeria con una spatola rivestita di feltrino.

6. USO DELLA PISTOLA TERMICA O DELLA TORCIA:

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).*

- Una volta terminata la posa, riscaldare con una pistola termica tutte le parti che hanno subito forti deformazioni. (Fig. 28)

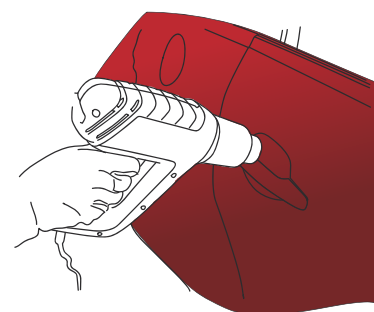


Figura 28

- La temperatura di riscaldamento deve essere compresa tra 80 °C e 90 °C, controllarla con il termometro laser (PISTLASER3).

Il calore consente di accelerare il processo di incollaggio dell'adesivo sensibile alla pressione. Così, il film sarà «definitivamente» termoformato.

A causa della loro composizione, i film Super Chrome accumulano il calore rapidamente e lo mantengono a lungo. L'aumento della temperatura del film, al momento della posa con la pistola termica o la torcia, è più rapido e più duraturo degli altri prodotti della gamma HX30000. Durante la posa occorre prendere in considerazione questo fenomeno. Fate particolarmente attenzione a non bruciarvi a contatto con il film.

7. TAGLI E FINITURE:

7.1. Taglio con margine di sbordo:

Per realizzare tagli senza il rischio di rigare il supporto la lama del cutter deve sempre essere parallela alla carrozzeria e deve sfiorarla.

- › Mettere i guanti GANTSCOV.
- › Utilizzare un cutter munito di una lama nuova.

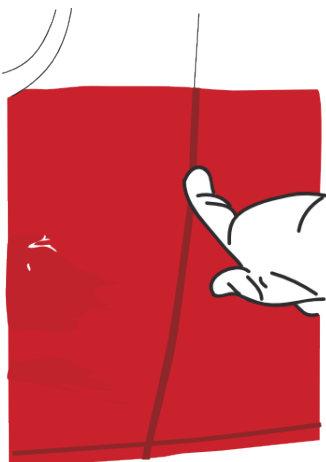


Figura 29

- › Segnare i bordi del pezzo da rivestire passando la mano (munita di un guanto). (Fig. 29)



Figura 30

- › Per realizzare il taglio, la lama del cutter deve essere posta contro il bordo della parte adiacente. Rifilare restando sempre lungo questa linea con il cutter inclinato verso l'esterno. (Fig. 30)

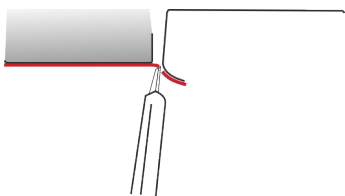


Figura 31

- › Dopo il taglio, 2-3 mm di film sporgono dalla parte della carrozzeria rivestita. (Fig. 31)

Se non vi è alcun'altra parte adiacente, tagliare l'eccedente di pellicola lasciando un bordo di 2 a 3 mm.

- › Terminare il lavoro passando una spatola sulla parte rifilata. La spatola deve essere inclinata secondo il suo bordo più fine. (Fig. 32) Applicare bene il film sui bordi, le parti curve e le superfici adiacenti o opposte.
- › Rimuovere l'eccedente.

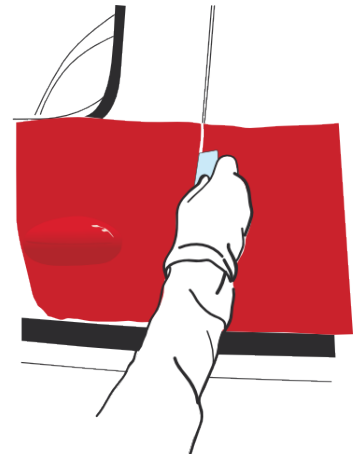


Figura 32

7.2. Taglio diritto senza margine di sbordo:

Questo metodo si usa per effettuare un taglio lungo una guarnizione o un paracolpi che non si possono rimuovere.

- › Utilizzare un cutter munito di una lama nuova.
- › Segnare con il dito i bordi della parte da rivestire: scollare il film dalla parte adiacente e tenderlo con la spatola nella parte concava, per ben segnare il bordo della guarnizione. (Fig. 33)

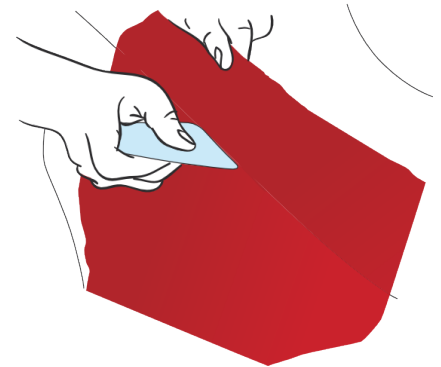


Figura 33

- › Per effettuare il taglio, la lama del cutter deve essere posta ben in piano, tra la carrozzeria e la guarnizione, perpendicolarmente alla guarnizione. Rifilare mantenendo sempre la lama in questa posizione. (Fig. 34)



Figura 34


- › Rimuovere l'eccedente di pellicola.
- › Terminare il lavoro passando la spatola sulla parte rifilata.

8. FINITURE:

Una volta terminato il lavoro, lasciare l'automezzo (o la parte rivestita) in un locale con temperatura compresa tra 15 °C e 25 °C ed un'umidità relativa compresa tra il 30 e il 70 %, per almeno 12 ore.


Quindi controllare tutte le zone in cui il film è stato tagliato. Se si osserva uno scollamento o un'arricciatura del film, incollare nuovamente i bordi premendo bene con la spatola.


Per un reso perfetto dell'aspetto opaco del film Super Chrome, si consiglia di terminare il lavoro pulendo la superficie del film passando delicatamente un panno in microfibra impregnato di prodotto «MATCLEAN».

 Per una buona tenuta del film, attendere 24 ore dopo la posa, prima di procedere alla pulizia di finitura.

9. PULITURA E MANUTENZIONE DEL FILM SUPER CHROME:

Per far sì che il reso perfetto sia duraturo, i film Super Chrome possono richiedere una pulizia più frequente e più delicata rispetto agli altri film adesivi. Per una manutenzione ottimale del film Super Chrome, HEXIS vi propone una gamma di prodotti per la manutenzione ProTech® particolarmente adatti al Wrapping.

 Tuttavia si consiglia di non pulire il film durante le 92 ore che seguono l'applicazione, altrimenti si corre il rischio di alterare l'aderenza e di provocare uno scollamento.

 Siccome i film Super Chrome sono fragili, durante la vita del prodotto è possibile che le numerose particelle abrasive che si depositano in superficie (sabbia, terra, ecc.) li deteriorino in modo irreversibile. HEXIS declina la propria responsabilità per quanto riguarda le alterazioni prodottesi durante i lavaggi.


9.1. Superfici sporche:

- › Bagnare abbondantemente con acqua il film per rimuovere la polvere.
- › Con precauzione, lavare l'automezzo con una spugna naturale e lo shampooing per carrozzerie SHAMPCAR ProTech® distribuito da HEXIS.
- › Asciugare l'automezzo con panni in microfibra.
- › Per la finitura, utilizzare i prodotti di manutenzione ProTech® distribuiti da HEXIS.

9.2. Superfici poco sporche:

Per una pulizia veloce dell'automezzo, usare un panno pulito in microfibra con il prodotto MATCLEAN ProTech® distribuito da HEXIS.

- › Spruzzare direttamente sulla superficie (± 40 cm x 40 cm).
- › Asciugare con un panno in microfibra, prima che il prodotto asciughi.

 I film Super Chrome non si devono assolutamente lavare con gli autolavaggi automatici / o ad alta pressione. HEXIS declina la propria responsabilità per quanto riguarda le alterazioni dovute all'utilizzo di questi metodi di pulizia.

10. METODO DI RIMOZIONE:

Le film Super Chrome 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 – disponibile nella valigetta - senza danneggiare il supporto e man mano che il film si scalda continuare la rimozione; 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 o SHAGREMOV 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 e SHAGREMOV.

⚠ 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.

