

**BOLLETTINO DEL
PRODOTTO**

METODO DI POSA E DI RIMOZIONE

Film Vinile Cast Polimerico

V200WG1

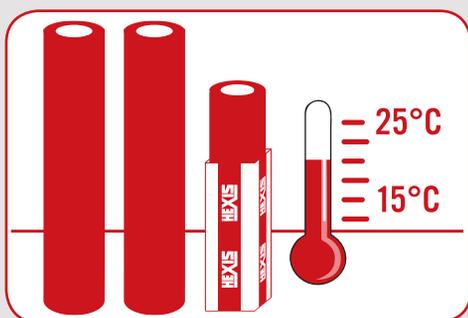


MATERIALE NECESSARIO

- ▶ Adesivo Tesa® 7476
- ▶ Tiro nastro maschera
- ▶ Detergente HEXIS'O
- ▶ Detergente sgrassante CLEAN HEXIS
- ▶ Detergente forte ND45
- ▶ Raschietti a seconda della vostra scelta nel catalogo
- ▶ Laminazione PC30G2 o V750 (superfici piane)
- ▶ Una pistola termica
- ▶ Una vernice sigillante VR7077
- ▶ Un facilitatore di posa "umida" EASY POSE
- ▶ Una spatola MPFSEC
- ▶ Una valigetta MALCOV HEXIS contenente:
 - ▶ Termometro laser
 - ▶ Magneti
 - ▶ Metro Stanley®
 - ▶ Taglierina
 - ▶ Scalpello
 - ▶ Dieci lame per taglierina a 30°
 - ▶ Paio di guanti
 - ▶ Dieci lame per scalpello
 - ▶ Spatola di plastica
 - ▶ Feltro rosso formato A5
- ▶ Prodotto detergente DECOLL'VIT

LE BUONE CONDIZIONI PER LO STOCCAGGIO DELLE PELLICOLE

Allontanare le pellicole da ogni fonte di calore importante (termosifoni, esposizione diretta al sole): la temperatura ideale è compresa tra 15° e 25°C. Conservarle in un ambiente poco umido (dal 30 al 70% di umidità relativa). Conservare le pellicole 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

Il film V200WG1, costituito da un PVC di 70 micron, aderisce perfettamente al vetro, acciaio, alluminio, PVC, melaminico... Evitare i supporti granulosi o ricoperti da una vernice acrilica.

La sua conformabilità permette di applicarlo soltanto su delle superfici piane, delle curve leggere, delle superfici leggermente concave o convesse, ed eventualmente in total covering, su delle superfici leggermente curve.

PREPARARE I SUPPORTI ALLA POSA

Potete 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, di grasso, di cera, di silicone o di altri agenti inquinanti. Per evitare brutte sorprese, è meglio partire dal principio che tutti i supporti sono inquinati e devono essere puliti. (cf capitolo 3).

Non dimenticare di fare prima un test su una piccola superficie per verificare il non-deterioramento della superficie.

SOMMARIO

1 Raccomandazioni

2. Test preliminari dei supporti

- 2.1 Test di adesività
- 2.2 Test di degassamento
- 2.3 Metodo di degassamento

3. Pulizia

- 3.1 Aspetto del supporto pulito
- 3.2 Aspetto del supporto sporco
- 3.3 Caso particolare

4. Plastificazione del film V200WG1

5. Posa del film V200WG1

- 5.1 Metodo a secco
 - 5.1.1 Inizio e superfici piane
 - 5.1.2 Superfici leggermente ondulate
 - 5.1.3 Superfici leggermente concave
 - 5.1.4 Superfici leggermente convesse
 - 5.1.5 In più per un Total covering
- 5.2 Uso della pistola termica
- 5.3 Metodo umido

5.2 Uso della pistola termica

5.3. Metodo umido

6. Bande de scellement ou vernis de scellement

- 6.1 Nastro sigillante
- 6.2 Vernice sigillante

7. Pulizia e manutenzione del film

8. Metodo di rimozione

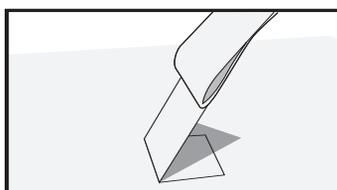
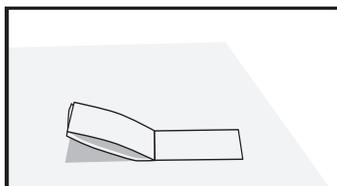
1. RACCOMANDAZIONI

- › Evitare di incollare il film adesivo su delle parti di plastica come l'ABS per il total covering.
- › L'adesione ottimale dei film polimerici è ottenuta dopo 24 ore di contatto.

2. TEST PRELIMINARI DEI SUPPORTI

- › Una vernice nuova deve essere asciugata almeno 7 giorni a 25°C per degassare completamente. Un test di degassamento deve essere effettuato prima dell'applicazione del film.
- › Una vernice antica, farinosa o scrostata deve essere levigata e rinnovata prima della posa e rivedere un test di attaccamento.

2.1 Test di adesività



Con un'adesivo di tipo Tesa® 7476 o equivalente, superficie depositata 2.5cm x 5cm ed uno sbordo non incollato per permettere la presa in mano. Piegarlo e tirare velocemente perpendicolarmente alla superficie del supporto. Non ci devono essere tracce sull'adesivo rimosso. Ripetere l'operazione in più punti.

> Dei pezzi d'adesivo TESA® in 2,5 cm x 20 cm sono disponibili su richiesta.

2.2 Test di degassamento

(per verificare) Quadrato di circa 15 X 15 cm di poliestere adesivo o del film da applicare. Aspettare 24 ore o 2 ore a 65°C. Se delle bolle appaiono, il degassamento del supporto non è sufficiente. Bisogna rinnovare l'operazione dopo alcuni giorni o fare l'operazione qui sotto.

2.3 Metodo di degassamento tramite fiamma (Policarbonato, metacrilato traslucido o diffuso, PVC espanso...) consiste nel modificare la tensione di superficie di un supporto grazie al passaggio di una fiamma ossidrica. Passare rapidamente verticalmente e orizzontalmente su tutta la superficie del supporto (usare la punta blu della fiamma).

⚠ Attenzione: non lasciare la fiamma su un posto fisso più di 1 secondo (rischio di distruzione del supporto). Il film deve essere posato immediatamente perché questo leggero trattamento di superficie scompare dopo qualche minuto.

Qualsiasi formazione di bolle dovuta al degassamento non mette in causa la responsabilità di HEXIS.

3. PULIZIA

A seconda dello stato del supporto, esistono tre possibilità di pulizia:

3.1 Aspetto del supporto pulito

Prima di applicare il film sulla superficie da ricoprire, vi raccomandiamo di pulirla con il detergente leggero HEXIS'O. Asciugare con un panno pulito che non lascia peli.

3.2 Aspetto del supporto sporco

Pulire il supporto con un tessuto impregnato di detergente sgrassante CLEAN HEXIS ed asciugarlo prima che evapori con un panno.

Se il supporto è sporco di agenti inquinanti resistenti, come le macchie di gasolio, di catrame, di gomma, usare un tessuto impregnato di detergente forte HEXIS ND 45. Se necessario, passare prima una spatola morbida non abrasiva.

In ogni caso, lavare poi tutte le zone in questione con la soluzione HEXIS'O.

3.3 Caso particolare :

Occorre pensare di adattare i metodi di preparazione dei supporti a seconda della loro natura e del loro stato. Di conseguenza, le superfici verniciate devono essere asciutte ed indurite, le vernici cotte devono essere fredde. Per le vernici asciutte con l'aria o le vernici di macchine, 7 a 10 giorni di asciugamento sono necessari prima dell'applicazione del film. Per le superfici metalliche nude, pulire il supporto con acqua e sapone e poi con un tessuto impregnato di soluzione HEXIS'O.

Una preparazione particolare sarà necessaria secondo la natura del film da applicare (cf. schede tecniche prodotti disponibili su www.hexisgroup.com).

4. PLASTIFICAZIONE DEL FILM

Vi raccomandiamo di plastificare il film V200WG1 con il film di plastificazione PC30G2 per delle superfici leggermente curve.

La combinazione del film V200WG1 con la plastificazione V750 si applica soltanto sulle superfici piane. Assicuratevi che il film sia asciutto prima di posarlo: il V200WG1 stampato è asciutto al tocco dopo circa 10 minuti massimo, ma conviene di aspettare almeno 24 ore prima di posarlo, plastificarlo e tagliarlo. Per garantire l'applicazione dei solventi, lasciar asciugare i film accatastati nei casellari per fogli in una stanza ventilata.



HEXIS'O
Detergente e
sgrassante

CLEAN HEXIS
Detergente
e sgrassante
medio

ND45
Detergente e
sgrassante forte

5. APPLICAZIONE DEL FILM V200WG2

Il metodo "secco" permette di applicare il film V200WG1 su delle superfici complesse: total covering, lamierino ondulato, rivetti...

Il metodo "umido" è usato solo per le superfici piane.

Prima dell'applicazione del film V200WG1, assicuratevi che tutte le superfici siano pulite (cf. paragrafo 3) facendo particolarmente attenzione alle zone critiche come gli angoli o i bordi.

La temperatura ideale di posa tra 15°C e 25°C (minimo 10°C) deve essere rispettata, per l'atmosfera ed anche la temperatura del supporto. Tuttavia, l'igrometria può influire sull'aderenza del film al supporto.

5.1 Metodo a secco

In tutti i casi, il metodo d'applicazione del vinile d'inizio è comune e si applica anche alle superfici piane:

5.1.1 Inizio e posa del V200WG1 su superfici piane

- › Mettere dei guanti (disponibili nella valigetta)
- › Posizionare il film stampato sulla superficie in modo da sistemare la grafica senza deformarla. (FIG 01)
- › Con l'aiuto di un nastro maschera o di magneti, piegare orizzontalmente la parte alta, preferibilmente su una parte piana. (FIG 02)
- › Rimuovere 10 cm. di liner (FIG 03) e cominciare a incollare il vinile con una spatola (previamente ricoperta con il feltro) formando un angolo di 45° e con una direzione di posa dal centro verso i bordi. (FIG 04)
- › Quindi stendere la parte piegata al fine di continuare la rimozione del liner, a seconda delle superfici incontrate (cf i paragrafi seguenti). (FIG 05)
- › In caso di posa su superfici piane, incollare tutta la superficie rimuovendo gradatamente il liner e insistendo soprattutto sui bordi

5.1.2 Superfici leggermente ondulate

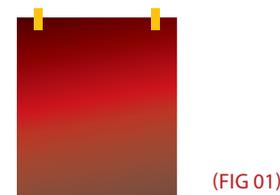
Terminata la fase 5.1, potete trovare ondolazioni piccole o grandi e quindi la posa sarà diversa. (FIG 06)

- › Rimuovere gradatamente il liner tendendolo verso il basso.
- › Applicare il film con il pollice o la spatola, scendendo orizzontalmente nella parte cava dell'ondulazione.
- › Cominciare la posa nella parte cava -1- poi sul rilievo -2-, poi di nuovo nella parte cava -3-.
- › Risalire verso l'ondulazione seguente -4- e continuare.
- › Non avendo deformato il film, non è necessario riscaldare a 80°C.

5.1.3 Superfici leggermente concave

Terminata la fase 5.1.1, procedere come segue:

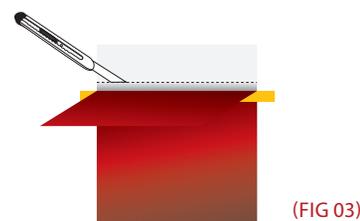
- › Rimuovere tutto il liner
- › Tendere il vinile sul supporto in modo che quest'ultimo tocchi le parti in rilievo.
- › Posare sulla parte in rilievo con il dito o la spatola di plastica ricoperta di feltro.
- › Se necessario, scollare, tendere di nuovo il film e applicarlo.
- › Scaldare tra 40-50°C e passare il pollice scendendo nella parte cava in modo da applicare l'adesivo.
- › Terminato il lavoro, scaldare a 80°C - 90°C tutte le parti leggermente cave che hanno subito una deformazione per termoformare definitivamente il prodotto.



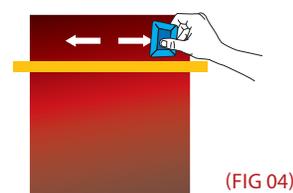
(FIG 01)



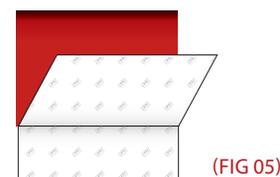
(FIG 02)



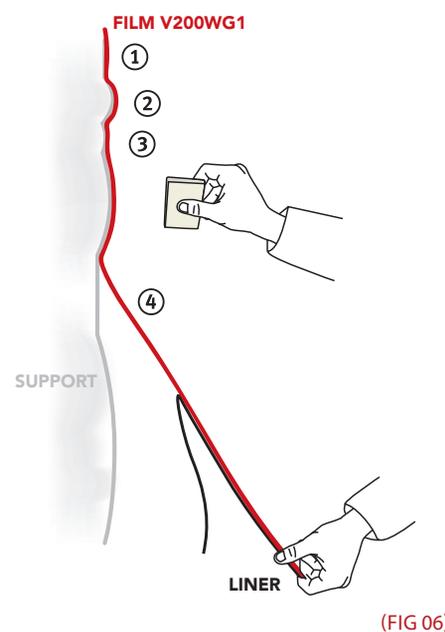
(FIG 03)



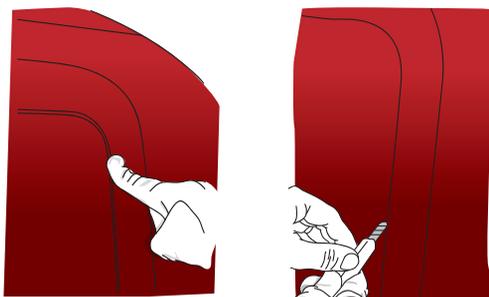
(FIG 04)



(FIG 05)

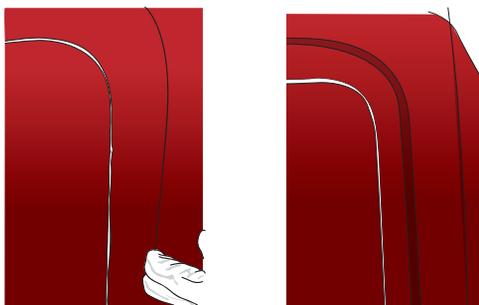


(FIG 06)



(FIG 07)

(FIG 08)



(FIG 09)

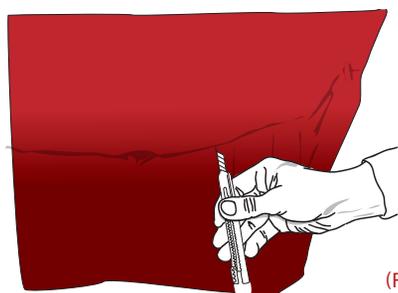
(FIG 10)



(FIG 11)



(FIG 12)



(FIG 13)



(FIG 14)

Se le parti sono troppo concave, vi raccomandiamo di tagliare al riguardo, secondo:

- › Mettere un guanto ed applicare le parti leggermente in rilievo. (FIG 07).
- › Con il cutter, fare il taglio di uno dei lati della parte concava. (FIG 08) (attenzione di non rigare il supporto sotto il vinile).
- › Scaldare tra 40°C e 50°C la parte cava non tagliata e far scendere il vostro dito per placcare l'adesivo. (FIG 09)
- › Terminato il lavoro (FIG 10), scaldare a 80°C - 90°C le parti che hanno subito una deformazione.

Se questa parte si vede troppo o se volete parfaire il vostro lavoro, vi raccomandiamo di utilizzare il film cast della gamma V100WG2, che vi permetterà di non tagliare.

> Se ci sono ancora delle bolle d'aria, non tagliare ma buccarle con un ago.

5.1.4 Superfici convesse

Terminata la fase 5.1.1, procedere come segue:

- › Rimuovere il liner
- › Scaldare il vinile tra 40-50°C poi tenderlo in modo da avvolgere completamente la superficie poco convessa.
- › Applicare il vinile su tutta la superficie con una spatola di plastica ricoperta da feltro, lissandolo con cura sulla zona leggermente convessa per far sparire le tensioni.
- › Se necessario, scollare, tendere nuovamente il film, avvolgere completamente la superficie convessa e applicarlo.
- › Dopo quest'operazione, scaldare tra 40°C e 50°C ed incollare.
- › Lasciare raffreddare.
- › Se necessario, rifilare e scaldare i bordi a 80-90°C per ottenere un'aderenza ottimale.

› La posa è terminata .

Se le parti sono troppo convesse, vi raccomandiamo di tagliare al riguardo, secondo:

Esempio sulla parte bassa di un paraurti di macchina

- › Scaldare il vinile a 40°-50°C. (FIG 11)
- › Tendere il vinile sulla parte piana. (FIG 12)
- › Con il cutter, tagliare dei pezzi verticalmente, nel vinile. (FIG 13)
- › Applicare con la spatola pezzo dopo pezzo, senza fare delle pieghe e accavalandolo il vinile correttamente. (FIG 14)
- › Una volta la parte convessa applicata, lasciar raffreddare e tagliare. Poi scaldare di nuovo a 80-90°C i bordi per ottenere un'adesione ottimale.

Se questa parte si vede troppo o se volete rifinire il vostro lavoro, vi raccomandiamo di utilizzare il film cast della gamma V100WG2, che vi permetterà di non tagliare.

5.1.5 In più per un Total covering

› Per gli automezzi, non si può fare una posa sui giunti d'impermeabilità dei finestrini ed i giunti di carrozzeria.

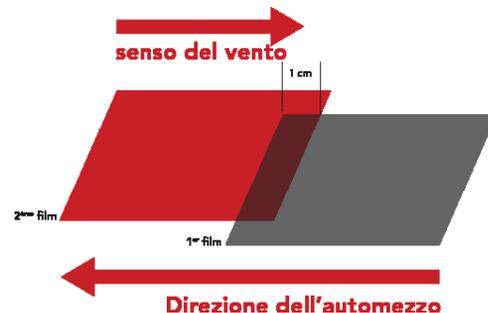
› La posa orizzontale, necessaria in certi casi come sui cofani, può col tempo causare una leggera attenuazione del colore o della lucentezza rispetto alle parti verticali. Queste zone sono molto esposte al sole e al clima. Hexis non è responsabile della durata del prodotto.

› Se una sovrapposizione è necessaria, HEXIS vi consiglia di farla su 1 cm, come segue:

› Sovrapposizione orizzontale del film V200WG1: la parte del film superiore (in alto) viene a posarsi sulla parte del film inferiore (in basso). (principio delle tegole).

› Sovrapposizione verticale del film V200WG1: su una superficie mobile: partendo dal principio che applicate il film iniziando sempre dalla parte posteriore del veicolo verso la parte anteriore, la sovrapposizione si farà così. (FIG 15)

- ▶ Evitare di incollare il film V200WG1 su delle parti di plastica come l'ABS.
- ▶ L'inizio è molto importante ed ecco alcuni consigli:
 - ▶ Piegare come indicato in precedenza (cf.5.1.1) sopra le maniglie.
 - ▶ Tagliare e rimuovere il liner sulla parte in alto
 - ▶ Quindi tendere il film ed applicarlo con la spatola. Scaldare tra 40°-50°C se delle pieghe appaiono, tendere ed applicare.
 - ▶ Una volta applicata la parte in alto, rimuovere il liner che resta sulla parte in basso.
 - ▶ Tendere il film sulla zona di passaggio delle maniglie e tagliare il film con il cutter vicino alla parte in basso delle maniglie, Girare intorno alle maniglie con la spatola. (FIG 16)



(FIG 15)

- ▶ Una volta passato intorno alle maniglie, applicare il film, tendendolo senza deformarlo, rimuovendo poco a poco il liner. (FIG 17)

▶ Se delle parti sono troppo convesse o troppo concave, vi raccomandiamo di tagliare al riguardo. Per una forma rotonda (tipo paraurti) o una forma cava (tipo maniglia), è meglio tagliare il vinile per evitare una deformazione troppo importante. Potete anche usare il film cast della gamma V100WG2.

- ▶ Non esitare a staccare e ritendere il film per rimuovere le pieghe. Se necessario, scaldare tra 40°-50°C.
- ▶ Applicare il film poco a poco tendendo il V200WG1 senza deformarlo, fino alla sua applicazione finale.
- ▶ Finalizzare l'applicazione: scaldare se necessario (FIG 18) e procedere al taglio una volta raffreddato.



(FIG 16)

5.2 USO DELLA PISTOLA TERMICA

Avete usato la pistola termica secondo il metodo di posa a secco per le superfici leggermente complesse (concave, convesse).

Terminata la posa, scaldare con una pistola termica tutte le parti che hanno subito una forte deformazione (FIG 19). La temperatura di riscaldamento deve essere compresa tra 80°C e 90°C, controllarla con il termometro laser (materiale compreso nella MALCOV HEXIS).

Il calore permette di accelerare il processo di incollaggio dell'adesivo sensibile alla pressione. Così il vinile sarà "definitivamente" termoformato.

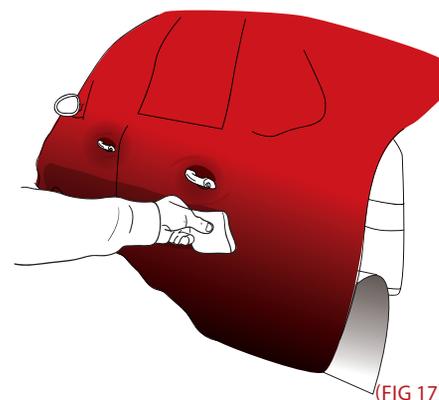
5.3 Metodo umido

Questo metodo d'applicazione è riservato alle superfici piane. Non usare questo metodo sulle superfici complesse.

Nei casi di posa umida, la longevità del lavoro dipenderà molto dalla cura prestata a rimuovere l'acqua sotto il vinile, se no un rischio d'apparizione delle bolle rimarrà. Usare una spatola ricoperta di feltro o una spatola MPFSEC sul vinile bagnato in superficie per non rigarlo.

- ▶ Umidificare il supporto da incollare.
- ▶ Applicare il vinile V200WG1 sul supporto (liner lato esterno).
- ▶ Rimuovere il liner di protezione ed umidificare il lato adesivo con la soluzione EASY POSE.
- ▶ Girare il vinile e preaggiustarlo.
- ▶ Posizionare il vinile facendolo scivolare.
- ▶ Umidificare il lato della grafica con l'EASY POSE al fine di diminuire gli sfregamenti della spatola.
- ▶ Con la spatola, rimuovere la pellicola d'acqua andando dal centro verso i bordi del vinile e premendo sempre più forte. Rinnovare l'operazione finché non ci sia più acqua.

Nota: il tempo d'applicazione è più lungo del metodo a secco perché il motivo deve essere asciutto prima di manipolare tutto.

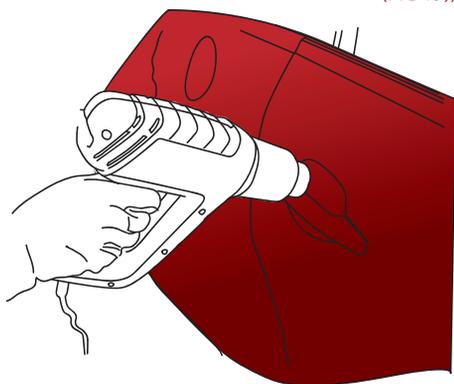


(FIG 17)



(FIG 18)

(FIG 19))



6. NASTRO SIGILLANTE O VERNICE SIGILLANTE

HEXIS non consiglia l'uso di una vernice sigillante per la posa del film V200WG1 su automezzi (per non rischiare di provocare danni alla carrozzeria), ma piuttosto di utilizzare delle strisce sigillanti con la plastificazione PC30G2 o V750.

Tuttavia in alcuni casi, come ad esempio la posa del film V200WG1 su treni o macchinari da cantiere, la vernice sigillante VR7077 sarà necessaria per rinforzare i bordi dei film.

6.1 Striscia sigillante

Per aumentare l'aderenza del film HX100WG2 sulle zone sensibili all'usura, come ad esempio i sottoporta, i passaruote..., potete usare delle strisce di film con laminazione V750 per superfici piane o PC 30G2 per superfici leggermente curve.

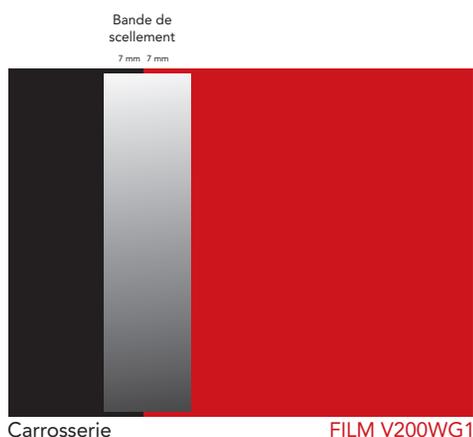
- › Tagliare una striscia di 14 mm di larghezza di film per laminazione.
- › Incollare la striscia sovrapponendo 7 mm circa sulla carrozzeria e 7 mm sul film HX100WG2. (FIG 20)

6.2 Vernice sigillante

Per aumentare l'adesione sui bordi del V200WG1 sulle superfici piane di preferenza, in particolare negli angoli, HEXIS vi raccomanda di usare la vernice sigillante VR7077.

- › Assicuratevi che le superfici siano asciutte
- › Applicare due pezzi di Tiro maschera :
1 sul supporto a 5 mm dal HX100WG2
1 sul HX100WG2 a 5 mm dal suo bordo. (FIG 21)
- › Applicare la vernice con un pennello su un solo strato dopo aver messo guanti e occhiali di protezione.
- › Rimuovere il Tiro di maschera 15 minuti dopo la posa.
- › Il tempo necessario per asciugare varia a seconda dello spessore della vernice stesa e della temperatura ambiente: per un film applicato senza eccesso di vernice, la durata ottimale per asciugare è di 24 ore. Durante questa fase è vietata ogni azione aggressiva (pulizia, abrasione...).

⚠ Non ci deve essere nessun contatto tra la vernice e le guarnizioni dei vetri.



(FIG 20)



(FIG 21)

7. PULIZIA E MANUTENZIONE DEL FILM V200WG1

Il film HX100WG2 può essere pulito con tutti i metodi convenzionali di pulizia automatica, con prodotti detergenti o detergenti usati nel quadro della manutenzione professionale dei veicoli e dell'attrezzatura pubblicitaria. Tuttavia pulire con precauzione: pressione media a una distanza minima di 50cm e una temperatura massima dell'acqua di 35° C.

⚠ Attenzione: è opportuno non pulire il film durante le 48 ore che seguono la posa, perchè si rischia di alterare l'aderenza e di provocare uno scollamento.

⚠ Attenzione: sono vietati i solventi e i detergenti corrosivi.

⚠ L'uso dei detergenti imprecisati delle stazioni di lavaggio per pulire i film adesivi non mette in causa la responsabilità di HEXIS

⚠ Lavaggio automatico: i prodotti additivi e lo stato delle spazzole rotative possono nuocere alla tenuta delle grafiche o dei film. È riconosciuto che 10 auto lavaggi possono provocare delle strie sulle vernici poliuretane, così, nello stesso modo, questi effetti meccanici possono deteriorare l'aspetto del vinile. In tutti questi casi, la responsabilità di HEXIS non è messa in causa.

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

8. METODO DI RIMOZIONE

Il film HX100WG2 è munito di un adesivo permanente, quindi la sua rimozione non è agevole. Tuttavia, seguendo questo metodo, vi renderemo più facile la rimozione.

- ▶ Scaldare con la pistola termica partendo da un angolo. Scaldare il film ad una temperatura di circa 60°C (termometro laser).
- ▶ Sollevare l'angolo con la taglierina - disponibile nella valigetta - senza danneggiare il supporto e man mano che le parti si scaldano, continuare la rimozione della pellicola; il film dovrà fare un angolo dai 70° agli 80° rispetto al supporto.

 Un angolo più o meno largo o acuto può provocare la rottura della pellicola.

- ▶ Procedere sempre su piccole superfici scaldate rimuovendo il film delicatamente per diminuire i rischi di lasciare dell'adesivo sul supporto o di strappare il vinile.
- ▶ Continuare a scaldare ed a rimuovere delicatamente il film fino alla rimozione completa, facendo sempre attenzione al calore prodotto, all'angolo di rimozione del film e alla velocità di rimozione.
- ▶ Se resta dell'adesivo sul supporto, munitevi di un tessuto impregnato del nostro prodotto DECOLL'VIT e fregare il supporto finché le tracce siano sparite.
- ▶ Per eliminare più facilmente la vernice sigillante VR7077, è possibile usare dell'acetone.

 Attenzione : non mettere in contatto i liquidi con le guarnizioni impermeabili o le guarnizioni della carrozzeria.

 Prima di qualsiasi manipolazione dei nostri prodotti liquidi, consultare le schede tecniche sul nostro sito : www.hexisgroup.com



Per qualsiasi informazione complementare di ordine tecnico , consultare le schede tecniche che potete scaricare sul nostro sito internet :
www.hexisgroup.com

La grande diversità dei supporti di segnalazione e delle nuove possibilità, devono condurre l'utilizzatore a esaminare le capacità estreme del prodotto al momento di ogni uso particolare.
Tuttavia, tutte le informazioni non costituiscono una garanzia intangibile. Il venditore declina la propria responsabilità per tutti i danni indiretti e non sarà ritenuto responsabile che a concorrenza del prezzo dei suoi prodotti. Tutte le nostre specifiche sono soggette a cambiamenti senza notifica preliminare. L'aggiornamento delle nostre specifiche è automatica sul nostro sito www.hexisgroup.com



HEXIS S.A.
Z.I. Horizons Sud
34110 FRONTIGNAN

Tél. : 04 67 18 66 80
Fax : 04 67 48 38 79
www.hexisgroup.com