

METOD FÖR APPLICERING OCH BORTTAGNING

HEX'PRESS Gjuten vinylfilm

GJUTEN HX20000-HX30000

ERFORDERLIG UTRUSTNING

- Tesa® 50110 självhäftande tejp
- Maskeringstejp
- Vätskor för rengöring av applikationsytor:
 - SHAGREMOV
 - SHAGCLEANER
- ProTech® SHAMPCARV2 schampo för bilkaross
- Vätska för enklare applicering: MAGICSPRAY
- Vattenpipor efter eget val från katalogen
- ROLLRIV appliceringshjul för applicering över nitar
- RIVETBRUSH tillbehör för applicering på nitade ytor
- Kantförseglingstejp RSSEAL
- VR7077 tätningslack
- PISTHERMIQ värmepistol
- Lasertermometer PISTLASER3
- Olika HEXIS-applikationsverktyg
- Rengöringsmedel

FÖRVARA DINA FILMER PÅ LÄMPLIGT SÄTT FÖRUTSÄTTNINGAR

Förvara filmerna på avstånd från alla större värmekällor (radiatorer och värmeelement, direkt exponering för solljus etc.): den bästa temperaturen ligger mellan 15 °C och 25 °C (mellan 59 °F och 77 °F).

FUNKTIONER

HX20000-HX30000-serien består av en 70 µm till 280 µm (beroende på referens) flerskiktad, gjuten film och en liner med HEX'PRESS-teknik. Tack vare sin höga tekniska prestanda och anpassningsförmåga kan den användas på böjda eller strukturerade ytor (svetsar eller nitar). Denna produkt är särskilt utformad för fordonsfoliering.

Anpassningsförmågan hos produkterna HX30CAF89S och HX30HC889S är relativ. Dessa produkter är avsedda för användning på plana och något komplexa ytor. Kombinationen av ultraflexibel gjuten vinyl och avancerad HEX'PRESS-teknik gör att du kan få resultat av hög kvalitet och samtidigt minska den tid som krävs för applicering. Denna teknik gör det enkelt att omplacera vinylen på underlaget under appliceringen.

FÖRBEREDA DIN APPLIKATIONSYTA

HEXIS-filmer kan appliceras på en mängd olika substrat så länge målytan är ren, torr, slät, icke-porös och fri från alla spår av olja, fett, vax, silikon eller andra föroreningar. För att undvika oväntade resultat ska du alltid utgå från att alla underlag är smutsiga och måste rengöras (jfr kapitel 3).

Glöm inte att göra en preliminär provning på en liten yta för att kontrollera att underlaget inte skadas.

För ytterligare information om de använda filmerna, se de tekniska databladen som finns på vår hemsida www.hexis-graphics.com.

INNEHÅLL

1. REKOMMENDATIONER	2
2. PRELIMINÄRT TEST AV APPLIKATIONSYTORNA:	2
2.1. Preliminär inspektion av substratet:	2
2.2. Avrivningstest:	2
2.3. Test av avgasning:	2
2.4. Avgasningsprocedur med flambehandling:	2
3. RENGÖRING:	3
3.1. Ren eller smutsig yta:	3
3.2. Kraftigt nedsmutsad yta:	3
3.3. Specialfall:	3

1. REKOMMENDATIONER:

- * Färgen på filmerna kontrolleras av HEXIS för att säkerställa en trogen återgivning av deras färgnyanser. Om ditt projekt kräver användning av flera rullar av samma färgpreferens rekommenderar HEXIS dock att du endast använder ett enda batchnummer för varje referens.
- * Undvik att applicera den självhäftande filmen på omålade komponenter som t.ex. lister eller omålade stötfångare.
- * Den bästa vidhäftningen av de gjutna filmerna uppnås efter 24 timmars kontakt.

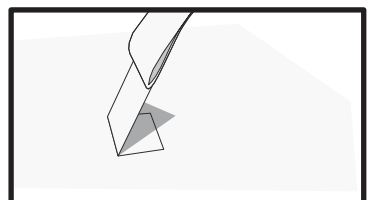
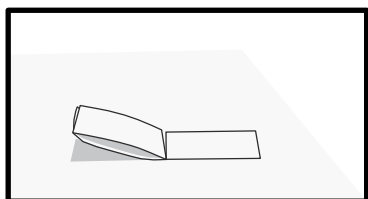
2. PRELIMINÄRT TEST AV APPLIKATIONSYTORNA:

Före varje applicering måste installatören först inspektera underlaget och den färg som filmen ska appliceras på.

Installatören och kunden är ansvariga för lämplighetsbedömningen av den yta som ska täckas.

2.1. Preliminär inspektion av substratet:

- * Ny färg måste torkas i minst 7 dagar vid 25 °C (77 °F) för att avgasas fullständigt. Ett avgasningstest måste utföras innan filmen appliceras.
- * All gammal, pulveraktig eller flagnande färg måste slipas och förnyas före applicering och måste genomgå ett rivtest.



2.2. Avrivningsprov:

Använd en ^{TESA®} 50110 tejp eller liknande och applicera den på en yta på 2,5 cm x 5 cm (1 tum x 2 tum) plus lite överhängsmaterial för enklare borttagning. Vik och riv av den med ett snabbt drag vinkelrätt mot substratets yta. Filmen måste generera ett visst motstånd när den avlägsnas. Upprepa denna process på flera ställen.

> På begäran kan HEXIS tillhandahålla ^{TESA®} självhäftande tejp i storleken 2,5 cm x 5 cm (1 in. x 2 in.). HEXIS kan inte hållas ansvarigt för eventuella skador på underlaget efter utförandet av detta test.

2.3. Test av avgasning:

(För kontroll) Använd en kvadrat på ca 15 cm x 15 cm (6 in. x 6 in.) av självhäftande polyester eller av den film som ska appliceras. Vänta i 24 timmar vid rumstemperatur eller 2 timmar vid 65 °C (149 °F). Uppkomsten av bubblor indikerar att substratet inte har avgasats tillräckligt. I detta fall bör processen upprepas efter ett par dagar, eller så bör den procedur som beskrivs nedan utföras.

2.4. Avgasningsprocedur med flambehandling:

(Polykarbonat, genomskinlig eller diffusionsöppen metakrylat, expanderad PVC etc.)

Denna metod går ut på att ändra ytspänningen hos ett substrat genom att svepa över det med lågan från en gasbrännare. Använd gaslågans blå spets och svep jämnt och snabbt horisontellt och vertikalt över hela substratets yta.

 **FÖR LÅGAN MED SVEPANDE RÖRELSE ÖVER UNDERLAGET (UNDERLAGET RISKERAR ATT FÖRSTÖRAS OM EN FAST PUNKT VÄRMS UPP I MER ÄN EN SEKUND).**

Filmen måste appliceras direkt efter denna behandling eftersom denna lätta ytbehandling försvinner efter några minuter.

> HEXIS ansvarar inte för eventuella bubblor som orsakas av avgasning.

3. RENGÖRING:

Rengöring av underlaget krävs innan appliceringen utförs. Det bör alltid förutsättas att underlaget är förorenat med smuts. Vissa rester eller nedsmutsning kanske inte är synliga, men de kan påverka filmens vidhäftning.

 *Innan du använder rengöringsmedel eller kemikalier, se de tekniska databladerna och säkerhetsdatabladerna som finns tillgängliga för nedladdning på vår hemsida www.hexis-graphics.com.*

3.1. Ren eller smutsig yta:

För fordonstvätt rekommenderas att fordonet tvättas med SHAMPCARV2 fordonskroppschampo och gör sedan en slutlig rengöring med SHAGCLEAN-produkten.

3.2. Kraftigt nedsmutsad yta:

För fordonsfoliering rekommenderas att fordonet tvättas med SHAMPCARV2 fordonskroppschampo och sedan används SHAGREMOV-produkten.

 *Arbeta i ventilerat utrymme. Använd skyddshandskar och skyddsglasögon.*

Före behandling, gör ett kompatibilitetstest på ett litet, oansenligt område av underlaget som skall behandlas. Vissa plastmaterial kan skadas av SHAGREMOV.

• Spraya SHAGREMOV-produkten på den smutsiga ytan och bred ut den med en torr trasa.

• Vänta i några minuter. Spraya sedan SHAGREMOV-produkten igen och torka ytan torr med en ren trasa eller gummiskrapa.

• När underlaget är rent och torrt, utför en slutlig rengöring med SHAGCLEAN produkt.

3.3. Specialfall:

Kom ihåg att anpassa förberedelsemetoderna till underlagets typ och skick. Målade ytor måste vara torra och hårda, bakade färger måste kylas ner. Lufttorkade färger eller billacker måste torkas i minst en månad innan filmen appliceras.

• För nakna metallytor vid heltäckande lackning:

• Rengör underlaget med tvålvatten och sedan med en trasa indränkt med SHAGCLEAN-produkten.

 *Se produktens säkerhetsdatablad före användning.*

• Torka noggrant av ytan efter rengöringsprocessen.

4. TILLÄMPNING AV GRAFIKEN ELLER HX20000-HX30000 VINYL (exklusive referenser HX30CAF89S; HX30HC889S):

Det är obligatoriskt att använda den så kallade "torra" appliceringsmetoden med HX20000-HX30000 film, på grund av dess HEX'PRESS-liner.

HEX'PRESS-tekniken möjliggör enkel ompositionering av vinylen på substratet under appliceringen.

HX20000-HX30000-filmer måste dock pressas ordentligt för att uppnå optimal vidhäftning på substratet.

HEXIS-tips: För att förbättra rakelns glidning på filmen och samtidigt begränsa risken för mikroveck under denna fas kan MAGICSPRAY-produkten sprayas på rakelns yta så snart det behövs, tills filmen är färdigaplicerad.

SHAGCLEAN

Rengörings- och avfettningsmedel



SHAMPCARV2

Koncentrerat fordonsschampo



SHAGREMOV

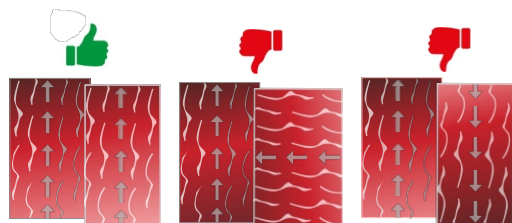
Kraftfullt rengöringsmedel



Innan du applicerar HX20000-HX30000-filmen, se till att alla ytor är rena och var särskilt uppmärksam på kritiska områden som hörn och kanter.

Den ideala appliceringstemperaturen är mellan 15 °C och 25 °C (59 °F och 77 °F) (helst mellan 20 °C och 25 °C (68 °C och 77 °C)) och bör observeras för omgivningens, substratets och filmens temperaturer.

För filmerna i HX30000-serien är den lägsta appliceringstemperaturen 18 °C (64 °F). Undvik användning i kallare miljöer. På grund av sin speciella struktur slits dessa produkter lätt av under kalla arbetsförhållanden.



Figur 01

HX20000-HX30000-filmerna bör vara orienterade i samma riktning under appliceringen. Detta gäller i synnerhet filmer med strukturerade ytor eller med speciella optiska effekter, vars utseende eller finish blir annorlunda om filmens appliceringsriktning ändras under inslagingsprocessen (FIG. 01). För att få en enhetlig visuell aspekt är det nödvändigt att behålla samma appliceringsriktning på varje sida av fordonet under inslagingsprocessen.

Matt färg och HX30CA000B filmer med koleffekt (utom HX30CA890B, HX30CANC0B, HX30CANPEB) är benägna att få märken (i synnerhet rakelmärken). Var därför mycket noga med appliceringen av mattfilm, särskilt när det gäller att hålla rätt lutning på rakeln. Om några spår kvarstår efter appliceringen kan de reduceras genom att värma upp ytan något (max. 90 °C / 194 °F) med en värmepistol.

För filmerna HX30CA890B, HX30CANC0B, HX30CANPEB med koleffekt underlättas appliceringen om du har handskar på dig och fuktar fingertopparna något. För vissa strukturerade effekter (alligatorskinn, läder) kan upprepningen av mönstret ge intrycket av ett rutnär, särskilt om produkten appliceras på stora ytor.

Luftfuktigheten kan också påverka hur lång tid det tar innan filmen fäster ordentligt på underlaget.

Varning! Alla uppvärmningsåtgärder som anges nedan måste utföras med en värmepistol i svepande rörelser på rimligt avstånd. Temperaturen måste kontrolleras med en lasertermometer på filmens yta, i det uppvärmda området, direkt efter att värmepistolens varmluftsflöde har dragits tillbaka.

När en kraftig deformation har lindats helt är det nödvändigt att värma upp deformationen igen till 80 °C - 90 °C (176 °F - 194 °F) för att säkerställa en god vidhäftning av vinylen över tid. När det gäller HX30000-filmer med strukturerade effekter (kol, alligator, läder etc.) måste detta uppvärmningssteg utföras mycket noggrant (medium inställning på värmepistolen, värmepistolen rör sig hela tiden, öka avståndet mellan värmepistolen och filmen). För långa eller för fokuserade uppvärmningsfaser kan leda till att filmen slits av.



Om värmefflödet bibehålls på en fast punkt eller nära filmens yta kan det leda till en oåterkallelig försämring av produkten. Temperaturmätningen måste utföras utanför värmepistolens varmluftsflöde eftersom detta skulle ge en felaktig mätning och kan leda till en otillräcklig uppvärmningstemperatur (risk för att filmen skalar av senare).

4.1. Första steget och applicering av HX20000-HX30000-film på plana ytor:

* Använd handskar (GANTSCOV).

* Placera den tryckta filmen på målytan och tejpa fast den utan att sträcka den. (FIG. 02)



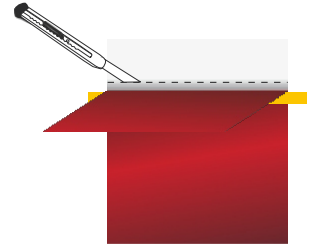
Figur 02



Figur 03

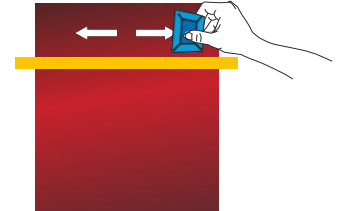
* Applicera en remsa maskeringstejp eller magneter över den övre delen av grafiken för att skapa ett horisontellt gångjärn, helst på en plan del av ytan. (FIG. 03)

- * Dra av 10 cm (4 in.) av linern. (FIG. 04)



Figur 04

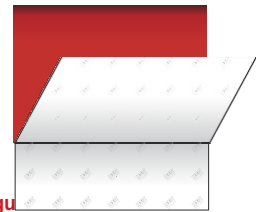
- * Börja applicera filmen med en rakel (tidigare täckt med filt), genom att bilda en 45° vinkel med substratet och arbeta från mitten mot kanterna. (FIG. 05)



Figur 05

HEXIS-tips: För att förbättra rakelns glidytta på filmen kan MAGICSPRAY-produkten sprayas på filmens yta så snart som det behövs, tills appliceringen av filmen är klar.

- * Ta bort det övre gångjärnet och fortsätt att ta bort linern, beroende på ytstrukturen (se styckena nedan). (FIG. 06)



Figur

- * Vid applicering på plana ytor, skrapa hela ytan samtidigt som du avlägsnar linern stadigt och trycker hårt på kanter och hörn.

4.2. Undulerade ytor: Kraftig kupering: "utökad användning"

När du har slutfört steg 4.1. kan du stöta på lätta eller kraftiga vågor, för vilka ansökningsprocessen kommer att vara annorlunda.

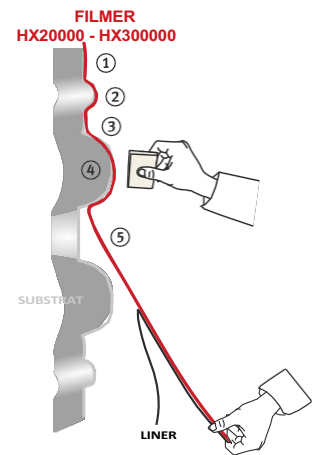
- * Avlägsna fodret gradvis genom att dra det nedåt (FIG. 07)
- * Applicera filmen horisontellt med tummen eller en gummiskrapa genom att långsamt gå in i fördjupningen av vågen.
- * Börja med att applicera den ihåliga ①, sedan den toppiga ② och slutligen den ihåliga ③.
- * Fortsätt till nästa böljning ④, fortsätt sedan ⑤ tills du är klar med ansökan.
- * Eftersom filmen inte sträcktes är det inte nödvändigt att värma den igen till 80 °C (176 °F).

! I de ihåliga delarna kräver HEX'PRESS-limtekniken tillräckligt tryck för att helt driva ut all luft som kan finnas kvar i mikrokanalerna. Detta beror på att den luft som inte har evakuerats och som inte är synlig för ögat senare kan leda till att filmen lossnar från sitt substrat.

HEXIS-tips: För att förbättra rakelns glidning på filmytan rekommenderar vi starkt att appliceringsvätskan MAGICSPRAY sprayas på filmytan så snart som möjligt, tills appliceringen av filmen är klar.

4.3. Konkava ytor:

Alla uppvärmningsåtgärder som anges nedan måste utföras med värmepistolen i svepande rörelser på ett rimligt avstånd. Temperaturen måste kontrolleras med en lasertermometer på filmens yta, i det uppvärmda området, direkt efter att värmepistolens varmluftsflöde har dragits tillbaka.



Figur 07

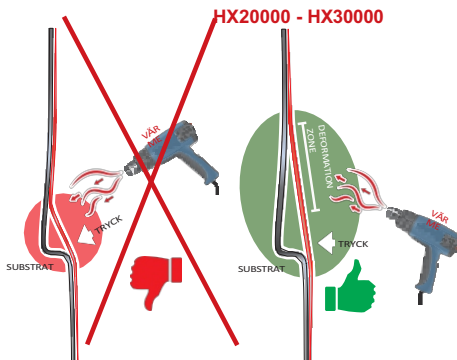
! Om värmeflödet bibehålls på en fast punkt eller nära filmens yta kan det leda till en oåterkallelig försämring av produkten. Mät inte temperaturen i värmepistolens luftflöde. Detta skulle ge en felaktig mätning och kan leda till en otillräcklig uppvärmningstemperatur (risk för att filmen lossnar senare).

När steg 4.1. är avslutat, fortsätt enligt följande:



Figur 08

Ta bort hela linern. (FIG. 08)



Figur 09

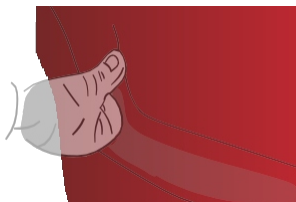
* Sträck ut vinylen på underlaget så att filmen endast vidrör de upphöjda delarna. (FIG. 09)



Figur 10

* Applicera toppen med fingret eller en filtklädd plasticskrapa. (FIG. 10)

* Om det behövs, lyft filmen, sträck den igen och applicera den.

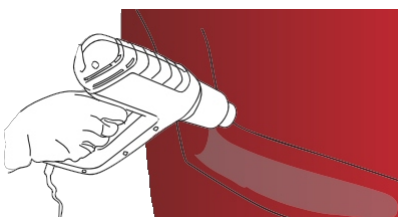


Figur 11

* Värm till en temperatur mellan 40 °C och 50 °C (mellan 104 °F och 122 °F) och sänk tummen i den ihåliga delen så att limmet appliceras ordentligt. (FIG. 11)

! HEXIS rekommenderar att du är särskilt uppmärksam vid applicering av HEX'PRESS-filmer på konkava ytor. HEX'PRESS-tekniken kräver att tillräckligt tryck appliceras på filmens yta för att helt driva ut all luft som kan finnas kvar i mikrokanalerna. Den luft som inte har evakuerats och som inte är synlig för det mänskliga ögat kan senare leda till att filmen lossnar från sitt substrat.

HEXIS-tips: För att minska risken för att mikroveck bildas under luft-evakueringsfasen kan det vara nödvändigt att öka rakelns glidyta på filmen. För detta ändamål kan MAGICSPRAY sprayas på rakelns yta när det behövs, tills filmbeläggningen är klar.



Figur 12

* När detta steg är slutfört, värm igen alla ihåliga delar som har genomgått kraftig deformation mellan 80 °C och 90 °C (176 °F och 194 °F) för att termoforma produkten slutgiltigt. (FIG. 12)

4.4. Konvexa ytor:

När steg 4.1 är avslutat, fortsätt enligt följande:

- Ta bort linern.

- Värm filmen till en temperatur på mellan 40 °C och 50 °C (mellan 104 °F och 122 °F) (FIG. 13) (30 °C till 40 °C (86 °F till 104 °F) för HX30CA890B, HX30CANCOB, HX30CANPEB), sedan sträck ut filmen så att den helt omsluter den konvexa ytan. (FIG. 14)

- Applicera filmen över hela ytan med en filtklädd plastskrapa, och torka försiktigt över det konvexa området (FIG. 15) för att eliminera eventuella spänningar och veck.

Lift vid behov filmen, sträck den igen, linda in den konvexa ytan helt och applicera den. (FIG. 16)

- Efter denna åtgärd, värm till en temperatur mellan 40 °C och 50 °C (från 104 °F till 122 °F) (FIG. 17) (30 °C till 40 °C (86 °F till 104 °F) HX30CA890B, HX30CANCOB, HX30CANPEB, HX30CAF89S och HX30HC889S) och sträck för att eliminera alla veck med hjälp av gummiskrapan.

- Skär, om nödvändigt, och värm alla kanter igen till en temperatur mellan 80 °C och 90 °C (mellan 176 °F och 194 °F).

- Ansökan är fullständig. (FIG. 18)

 När det gäller HX30000, var särskilt försiktig när du värmer den sträckta filmen (FIG. 13) till

(FIG. 18). Värmepistolens position får inte vara vinkelrät mot filmens yta. Luta värmepistolen så att ett större område värms upp. Håll värmepistolen i ständig rörelse. Värm aldrig en reducerad yta under en längre tid.

4.5. Nitade ytor:

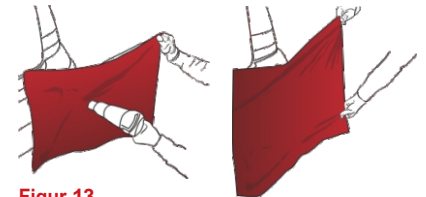
När steg 4.1 är avslutat, fortsätt enligt följande:

- När du stöter på en nit, sträck ut filmen. Värm försiktigt till en temperatur mellan 40 °C och 50 °C (från 104 °F till 122 °F) (från 30 °C till 40 °C (från 86 °F till 104 °F) för HX30CA890B, HX30CANCOB, HX30CANPEB). Dutta sedan på nitarna med RIVETBRUSH för att applicera filmen.

- Skjut sedan ROLLRIV (FIG. 19) över filmen så att den fäster på hela nitytan. Tryck fast den runt hela niten med hjälp av en gummiskrapa eller tummen.

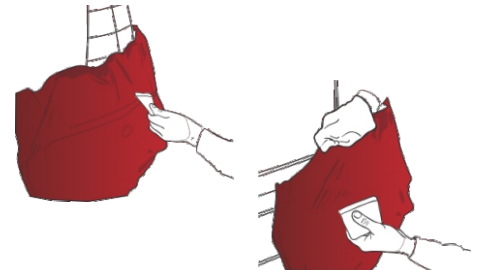
- Avsluta med att använda RIVETBRUSH och applicera den ordentligt på nitarna (fortfarande genom att dutta).

- Värm sedan varje nit igen till 80 °C - 90 °C (176 °F - 194 °F). (FIG. 20)



Figur 13

Figur 14



Figur 15

Figur 16

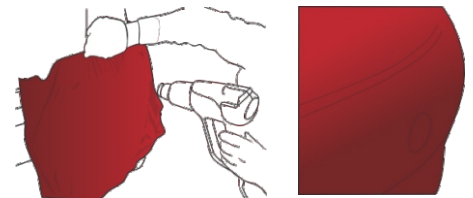
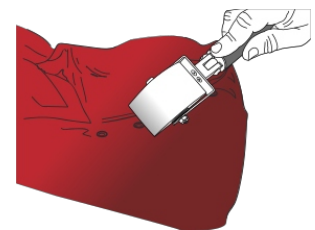
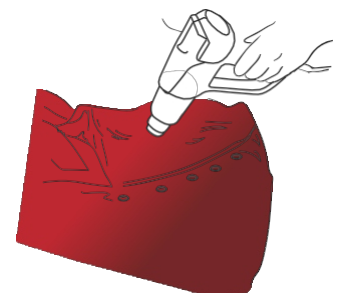


Bild 17

Figur 18



Figur 19



Figur 20

4.6. Överlappar varandra:

Om två filmdelar behöver överlappa varandra är det viktigt att följa följande instruktioner för att uppnå optimal vidhäftning av den ena filmen på den andra:

- Rengör den nedre filmen med en mikrofiberduk som fuktats med SHAGCLEAN-produkten. Låt torka.

 Om den övre filmen måste flyttas, separera den nedre filmen med yttersta försiktighet.

- Applicera den övre filmen. Tryck kraftigt på det överlappande området med en handske eller en rakel samtidigt som området värms upp till ca 50 °C (122 °F).

- Undvik att applicera HX20000-HX30000-filmen på omålade komponenter som t.ex. lister eller omålade stötfångare.

5. APPLICERING AV GRAFIK ELLER VINYL: SÄRSKILDA EGENSKAPER HOS REFERENSERNA HX30CAF89S; HX30HC889S:

Konformiteten för HX30CAF89S och HX30HC889S är relativ. Dessa produkter kan användas på plana och något komplexa ytor. Det är viktigt att hålla deformationen av filmen under 10 %. Uppvärmningen måste utföras försiktigt på stora ytor (koncentrera aldrig luftflödet på en liten yta, detta skulle orsaka en förändring av filmens glans).

5.1. Första stegen och applicering av de "specifika HX30000-filmerna" på plana ytor:

Se diagram 4.1. på sidan 4.

5.2. Något undulerade ytor:

När steg 5.1. är avslutat, fortsätt enligt beskrivningen i diagram 4.2.2 på sidan 5.

5.3. Lätt konkava ytor:

När steg 5.1. är avslutat, fortsätt enligt följande:

- Ta bort hela linern.
- Spänn vinylen över underlaget så att den bara vidrör topparna.
- Applicera toppen med fingret eller en filtklädd plasticskrapa.
- Värm till en temperatur mellan 40 °C och 50 °C (från 104 °F till 122 °F) och sänk tummen i den ihåliga delen så att limmet appliceras ordentligt.
- När detta steg är slutfört värmer du upp alla lätt ihåliga delar som har deformerats kraftigt mellan 80 °C och 90 °C (176 °F och 194 °F) för att termoforma produkten slutgiltigt.

Om något område visar sig vara för konkavt rekommenderar vi att du gör lämpliga skärningar på följande sätt:



Figur 21

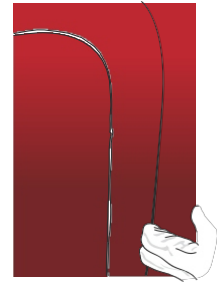


Figur 22

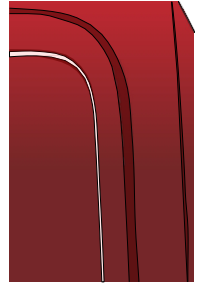
- Ta på dig en handske och applicera de något upphöjda delarna. (FIG. 21)
- Gör ett snitt med fräsen på en av sidorna av det konkava området. (FIG. 22) (Var försiktig för att inte repa underlaget under vinylen).

- Värm det oskurna ihåliga området till en temperatur mellan 40 °C och 50 °C (från 104 °F till 122 °F) och använd fingret för att gå in i det ihåliga området och tryck ner limmet. (FIG. 23)

TIPS! För att dölja underlaget vid skärningen (FIG. 24) kan du applicera en remsa av din vinyl på den konkava delen av underlaget där du ska göra skärningen. När du applicerar filmen och gör snittet kommer vinylens överlappning att dölja underlaget. Skär bort överflödigt material direkt efter appliceringen.



Figur 23



Figur 24

5.4. Något konvexa ytor:

När steg 5.1. är avslutat, fortsätt enligt följande:

- Ta bort linern.
- Värm vinylen till en temperatur mellan 40 °C och 50 °C (104 °F till 122 °F) och sträck sedan filmen så att den omsluter den lätt konvexa ytan.
- Applicera vinylen över hela ytan med en filtklädd plastrakel och torka försiktigt över det konvexa området för att jämna ut filmen och eliminera eventuella spänningar och veck.
- Om det behövs, lyft filmen, sträck den igen och applicera den.
- Efter denna operation, värm och sträck för att eliminera alla veck med hjälp av rakeln.
- Skär, om nödvändigt, och värm igen alla kanter till en temperatur mellan 80 °C och 90 °C (mellan 176 °F och 194 °F).

Om något område visar sig vara för konvext rekommenderar vi att du gör lämpliga nedskärningar på följande sätt:

Exempel på den nedre delen av en främre eller bakre stötfångare på ett fordon.

- Värm vinylen till en temperatur på mellan 40 °C och 50 °C (mellan 104 °F och 122 °F). (FIG. 25)



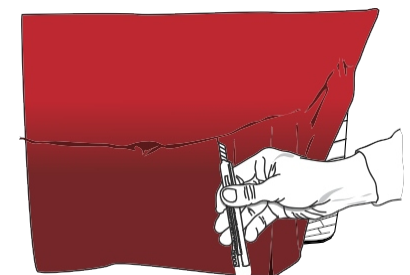
Figur 25

- Sträck ut vinylen över den platta delen. (FIG. 26)



Figur 26

- Skär vertikala remsor i vinylen med hjälp av skärverktyget. (FIG. 27)



Figur 27



Figur 28

* Applicera en remsa efter den andra med hjälp av rakeln och var noga med att överlappa vinylen korrekt och utan veck. (FIG. 28)

* När den konvexa delen har applicerats, låt den svalna och utför sedan skärningarna.

6. YTTERLIGARE INFORMATION FÖR EN FULLSTÄNDIG FORDONSTÄCKNING:

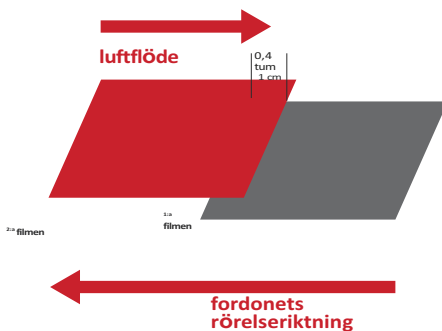
* För fordon gäller att applicering av film på tätningar till fönster och karosseripaneler måste undvikas med alla medel.

* När applicering på en horisontell yta är nödvändig, t.ex. på motorhuvar eller tak, kan en lätt blekning av färg och glans utvecklas med tiden jämfört med vertikalt orienterade ytor. Eftersom dessa ytor utsätts för maximal exponering för solljus och klimatpåverkan omfattas de inte av HEXIS hållbarhetsgaranti.

* Om det behövs en skarv mellan två bredder rekommenderar HEXIS att du överlappar filmen med 1 cm (0,4 in.), enligt följande:

- Horisontell överlappning av HX20000-HX30000-filmen: den övre filmen (ovan) appliceras på den nedre (nedan). (Principen för kakelfärgning).

- Vertikal överlappning av HX20000-HX3000-filmen på en mobil yta: om man antar att man alltid applicerar filmen från baksidan av fordonet och framåt, kommer överlappningen att ske på samma sätt. (FIG. 29)



Figur 29

! Om den övre filmen behöver flyttas, separera den från den undre filmen med yttersta försiktighet.

* Undvik att applicera HX20000-HX30000-filmen på omålade komponenter som t.ex. lister eller omålade stötfångare.

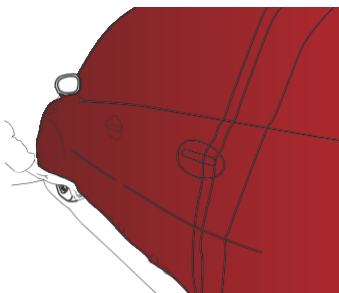
* Det första steget är mycket viktigt och här är några viktiga tips:

* Gör gångjärnet enligt ovan (se "Första steg och applicering av HX20000-HX30000 film på plana ytor", sid 4) precis ovanför dörrhandtagen.

* Skär av och avlägsna fodret från den övre delen.

* Sträck ut filmen och applicera den med hjälp av en gummiskrapa.

* När den övre delen är applicerad tar du bort den återstående linern från den nedre delen.



Figur 30

* **Dra ut** filmen över dörrhandtagen och applicera filmen runt dörrhandtagen med hjälp av en gummiskrapa. När dörrhandtagen är klara sträcker du filmen ner till fordonskarossens undersida. (FIG. 30)

* Tveka inte att lyfta och sträcka filmen igen för att ta bort eventuella veck. Värm vid behov till en temperatur mellan 40 °C och 50 °C (104 °F och 122 °F) (från 30 °C till 40 °C (från 86 °F till 104 °F) för HX30CA890B, HX30CANCOB, HX30CANPEB, HX30CAF89S och HX30HC889S).

- * Filmen sträcks över hela den yta som skall förpackas. Nu kan du applicera filmen (FIG. 31) beroende på typ av yta.



Figur 31

7. SKÄRNINGAR OCH AVSLUTNINGAR:

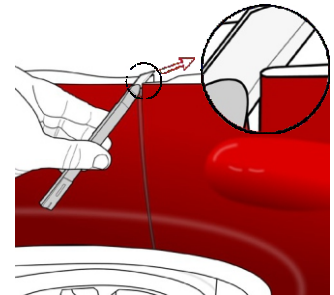
Lämna en överlappning av vinyl på minst 5 cm för den del som ska lindas in (1,97 tum).

Om det finns en del som gränsar till den del som ska lindas, applicera minst 5 cm (1,97 in.) av vinylen på den intilliggande delen.

Fortsätt sedan med kapning och efterbehandling, beroende på de olika fallen:
Skärbladet får aldrig vara vinkelrätt mot fordonets kaross för att undvika repa lacken.

7.1. Sned skärning:

Denna skärmetod bör användas om den inslagna delen har en tunn kant och den intilliggande delen däremot har en rak och bred kant. (FIG. 32)

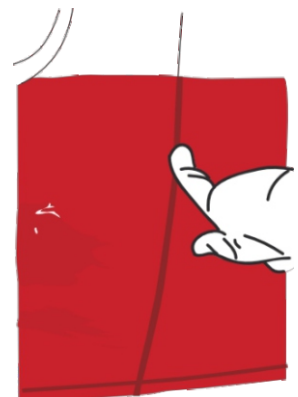


Figur 32

Detta gäller i synnerhet bildörrar och motorhuvar etc.

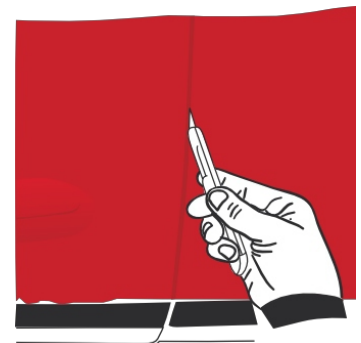
- * Använd handskar (GANTSCOV).
- * Använd en kniv med ett nytt blad.

- * Rita av områdets konturer med ditt (handskbeklädda) finger. (FIG. 33)

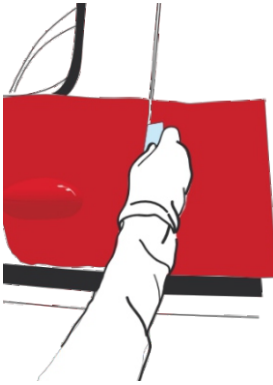


Figur 33

- * För skärningen måste skärbladet placeras mot den tunna kanten på den del som ska lindas. När du skär, se till att du alltid går längs samma linje, med skärbladet lutat mot utsidan. (FIG. 34)



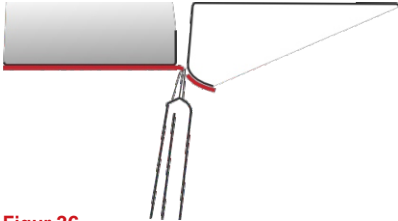
Figur 34



Figur 35

▪ Avsluta med att dra gummiskrapan över snittet. Luta gummiskrapan mot den tunnare kanten.

(FIG. 35)

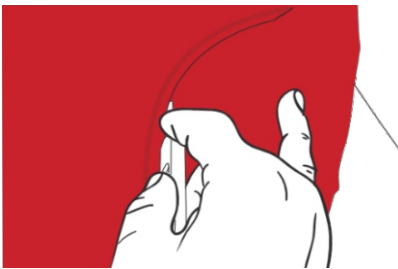


Figur 36

7.2. Rak skärning med överlappning:

Denna metod skall användas när den del som skall lindas och den intilliggande delen har raka kanter (FIG. 36). Detta gäller i synnerhet konturerna av fram- och baklyktor etc.

- Använd handskar (GANTSCOV).
- Använd en kniv med ett nytt blad.
- Rita av områdets konturer med ditt (handskbeklädda) finger.



Figur 37

▪ För skärning måste skärbladet placeras mot kanten på den intilliggande delen. När du skär, se till att du alltid går längs samma linje. (FIG. 37)



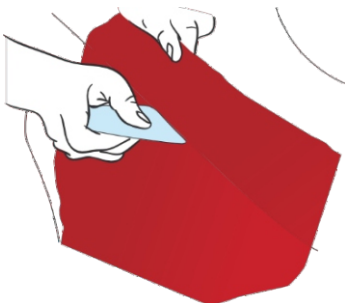
Figur 38

▪ Avsluta med att dra gummiskrapan över snittet. (FIG. 38)

7.3. Rakt snitt utan överlappning:

Denna metod används för ett snitt längs en tätning.

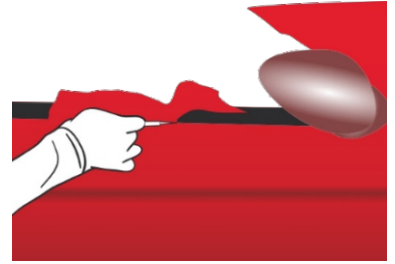
- Använd en kniv med ett nytt blad.



Figur 39

▪ Rita av områdets konturer med fingret. Lyft vinylen på den intilliggande delen och dra den in i hålrummet med hjälp av en skrapa så att tätningskanten markeras. (FIG. 39)

- För skärningen måste bladet placeras i ett plant läge, mellan kroppen och tätningen, vinkelrätt mot tätningen. När du skär, se till att du alltid bibehåller denna bladlutning. (FIG. 40)



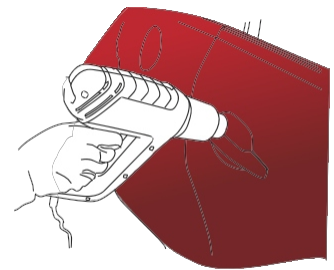
Figur 40

- Ta bort eventuell överskottsfilm.
- Avsluta med att dra gummiskrapan över snittet.

8. ANVÄNDNING AV VÄRMEPISTOL:

Du har använt värmepistolen för torr applicering på komplexa ytor (konkava, konvexa, nitade).

När appliceringen är klar, värm återigen alla delar som har genomgått kraftig deformation med hjälp av värmepistolen (FIG. 41). Uppvärmningstemperaturen varierar från 80 °C till 90 °C (från 176 °F till 194 °F). Kontrollera den med hjälp av lasertermometern PISTLASER3.



Figur 41

Värme påskyndar bindingsprocessen för det tryckkänsliga limmet. På så sätt blir vinylen definitivt termoformad.

 När det gäller HX30000-filmer med strukturerade effekter (kol, alligator, läder, etc.) är detta återuppvärmningssteget måste utföras mycket noggrant (medium inställning på värmepistolen, värme värmepistolen rör sig hela tiden, öka avståndet mellan värmepistolen och filmen). För långa eller för fokuserade uppvärmningsfaser kan leda till att filmen slits av.

9. AVSLUTNING:

Efter appliceringen ska fordonet (eller den inslagna komponenten) lämnas i en miljö med en temperatur på mellan 15 °C och 25 °C (mellan 59 °F och 77 °F) och en relativ fuktighet på mellan 30 % och 70 % i minst 12 timmar.

Kontrollera slutligen alla områden där filmen skurits. Om filmen lossnar eller blir skrynklig ska du trycka hårt på kanterna igen med hjälp av gummiskrapan.

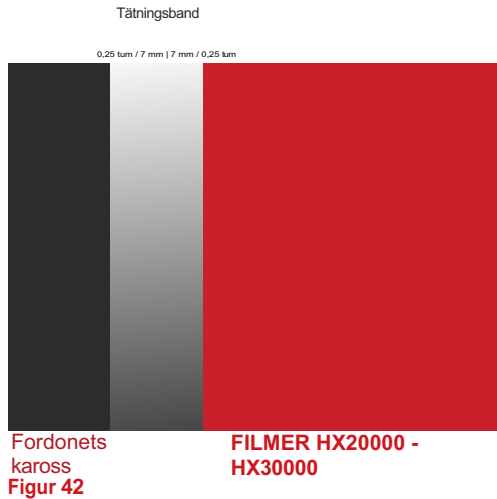
10. KANTFÖRSEGLINGSTEJP ELLER LACK:

HEXIS rekommenderar att man använder RSSEAL tättningsband istället för tätningslack när man applicerar HX20000-HX30000 film på ett fordon (för att undvika risken att skada fordonslacken vid borttagning).

I vissa fall, t.ex. vid applicering av HX20000-HX30000-film på tåg eller tunga maskiner, krävs dock VR7077 förseglingslack för att förstärka filmkanterna.

10.1. Tejp för kantförseglning:

För att förbättra vidhäftningen av HX20000 - HX30000 filmer på områden som utsätts för hårt slitage, t.ex. dörrösklar, hjulhus etc., kan du använda RSSEAL-remsor för lätt böjda ytor.



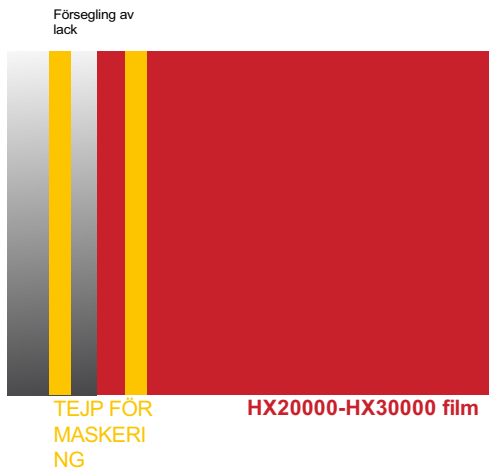
* Applicera remsan genom att överlappa den med ca 7 mm (¼ in.) över karossarbetet och 7 mm (¼ in.) över HX20000 - HX30000-filmen. (FIG. 42)

HEXIS-tips: För de flesta applikationer är det bättre att använda förseglingsremsor än förseglingsslack VR7077.

10.2. Försegling av kanter:

Förseglingsslacken VR7077 får endast appliceras för att förstärka förseglingen och vidhäftningen av kanterna på HX20000 - HX30000-filmerna som utsätts för kraftig yttre belastning utan att modifiera filmernas vidhäftningsegenskaper.

HEXIS-tips: För de flesta applikationer är det bättre att använda förseglingsremsor än förseglingsslack VR7077.



Användning av VR7077-lack sker efter installatörens eget gottfinnande.

* Se till att alla ytor är helt torra.

* Applicera 2 remsor maskeringstejp:

- 1 till substratet vid 5 mm (0,2 in.) från HX20000-HX30000-filmen.
- 1 på HX20000-HX30000-filmen 5 mm (0,2 in.) från dess kant. (FIG. 43)

* Applicera lacken med pensel i ett enda lager; använd handskar och skyddsglasögon.

* Ta bort maskeringstejpen 15 minuter efter appliceringen.

* Torktiden varierar beroende på lackskiktets tjocklek och den omgivande temperaturen: För en film med ett genomsnittligt lackskikt är den optimala torktiden 24 timmar. All fysisk påverkan (rengöring, nötning etc.) måste undvikas med alla medel under denna tidsperiod.

⚠ Undvik under alla omständigheter kontakt mellan lack och fönstertätningar.

11. RENGÖRING OCH UNDERHÅLL AV FILMEN HX20000-HX30000:

För en kompletterande rengöring av HX20000 - HX30000-filmerna, använd SHAGRELOAD-produkten med en ren mikrofiberduk.

* Spraya direkt på den yta som ska rengöras (± 40 cm x 40 cm / 15 in. x 15 in.).

* Torka av med en mikrofiberduk innan produkten torkar.

Den gjutna HX20000-HX30000-filmen kan rengöras i en vanlig automatisk biltvätt, med rengöringsmedel som används för professionellt underhåll av fordon och reklamutrustning.

Var dock försiktig vid rengöring med högtryckstvätt: Använd medelhögt vattentryck på ett avstånd av minst 50 cm (20 in.) och en maximal vattentemperatur på 35 °C (95 °F).

För att bibehålla en perfekt finish över tid kan HX30CA890B-filmen med koleffekt behöva rengöras oftare än de andra filmerna i denna serie.

-  *Tvätta inte filmen under de första 48 timmarna efter appliceringen eftersom detta kan påverka vidhäftningen, vilket kan leda till att filmen lossnar.*
-  *Lösningsmedel och frätande rengöringsmedel får inte användas.*
-  *HEXIS ansvarar inte för självhäftande filmer som rengjorts med ospecificerade tillsatser från rengöring stationer.*
-  *Biltvättar: Tillsatsmedlen och de roterande borstarnas skick kan försämra vidhäftningen av grafiken eller filmerna. Det är allmänt känt att polyuretanlacken blir strimmig efter 10 biltvättar; vi är inte ansvariga för dessa mekaniska effekter som kan påverka vinylens utseende.*

HEXIS-tips: Gör alltid ett test på en liten yta innan du rengör hela den täckta ytan.

12. FÖRFARANDE FÖR AVLÄGSNANDE:

Filmerna HX20000-HX30000 har ett permanent häftämne och det kan därför vara svårt att ta bort dem. Om du följer instruktionerna nedan kommer borttagningen dock att vara relativt enkel.

' Använd en värmepistol, börja i ett hörn och värm filmen till en temperatur på ca 60 °C (140 °F) (använd lasertermometern).

' Lyft försiktigt hörnet med skäraren utan att skada substratet och avlägsna gradvis den tidigare uppvärmda filmen; filmen ska bilda en 70- till 80-graders vinkel med substratet.

 *En mer eller mindre vidvinkel gör att filmen lättare går sönder.*

' Arbeta alltid gradvis genom att värma upp små områden samtidigt som du försiktigt avlägsnar filmen för att minska risken för att lim blir kvar på substratet eller att filmen går sönder.

' Fortsätt att försiktigt värma och försiktigt dra av filmen tills den är helt borttagen medan du håller ett vakande öga på den applicerade värmen, på filmens dragvinkel och draghastigheten.

' Om det finns lim kvar på underlaget tar du en trasa indränkt med vår SHAGREMOV-produkt och gnuggar ytan tills alla spår försvinner.

' Aceton kan användas för att underlätta borttagningen av förseglingslacken VR7077.

 *Vätskor kan skada tätningarna; vidta därför nödvändiga försiktighetsåtgärder innan du utför rengöringen.*

 *Innan du använder någon av våra vätskor, se de tekniska datablad som finns på vår webbplats www.hexis-graphics.com.*

För ytterligare teknisk information hänvisas till de tekniska datablad som finns tillgängliga för gratis nedladdning från vår hemsida www.hexis-graphics.com, på sidorna "Professionals".

På grund av den stora variationen av substrat och det växande antalet nya applikationer måste installatören kontrollera mediets lämplighet för varje applikation. All publicerad information utgör dock inte en bindande garanti. Säljaren kan inte hållas ansvarig för indirekt relaterade skador och åtar sig inget ansvar för anspråk som är högre än återanskaffningsvärdet för den köpta produkten. Alla specifikationer kan komma att ändras utan föregående meddelande. Våra specifikationer uppdateras automatiskt på vår webbplats www.hexis-graphics.com.

