

МЕТОДИКА НАНЕСЕНИЯ И СНЯТИЯ
Литая виниловая пленка HEX'PRESS
CAST HX20000-HX30000

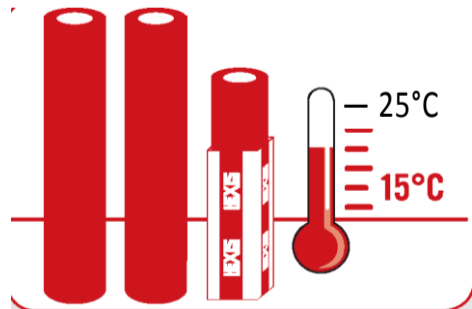
НЕОБХОДИМЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- Самоклеящаяся лента Tesa® 7476.
- Клейкая лента для маскирования.
- Очиститель HEXIS'O.
- Обезжириватель CLEAN HEXIS.
- Мощный очиститель ND45.
- Жидкий очиститель «système 1, 2, 3» («система 1, 2, 3»):
 - 1- REMOVER (средство для удаления).
 - 2 - PRE CLEANER (средство для предварительной очистки).
 - 3 - FINAL CLEANER (средство для завершающей очистки).
- Ракель по выбору (каталог).
Для нанесения пленки HX30CA890B, предпочтительно использовать ракель белого цвета MARVITRE, не фетровый.
 - Краевой лак-герметик VR 7077.
 - Тепловой пистолет.
 - Комплект MALCOV HEXIS.
 - Очиститель DECOLL'VIT.

ПРАВИЛЬНОЕ ХРАНЕНИЕ ПЛЕНКИ

Пленку следует хранить вдали от источников тепла (радиаторов, прямых солнечных лучей и т.п.): идеальная температура хранения — 15-25 °С в атмосфере с низкой влажностью (30-70% относительной влажности).

Храните пленку в оригинальной упаковке. Открытый рулон должен храниться в вертикальном положении, во избежание появления следов давления в контактных зонах поверхности.



ХАРАКТЕРИСТИКИ

Серия HX20000-HX30000 – многослойная виниловая литая пленка толщиной от 70 до 280 микрон (в зависимости от серии) с подложкой, изготовленной по технологии HEX'PRESS. За счет высоких технических характеристик и прилегаемости продукт может применяться на рельефной или текстурированной поверхности (сварка, заклепки). Особенно рекомендуем использовать пленку этой серии для полного оклеивания транспортных средств и иных сложных объектов. Многослойная виниловая литая пленка серии HX30CHSBRB, HX30CASBRB и HX30CAGBRB подходит для применения в ограниченном числе случаев, на ровных и несложных поверхностях. Сочетание высококачественного литого винила и клея технологии HEX'PRESS обеспечивает высокое качество при сокращении времени нанесения. Эта технология также позволяет легко менять расположение виниловой пленки в ходе нанесения.

Подготовка поверхности

Пленка Hexis подходит для применения на разнообразных поверхностях, при условии, что они чистые, сухие, гладкие, без пористые, без следов масла, жира, воска, силикона или других загрязняющих веществ. Во избежание неприятных неожиданностей, всегда допускайте, что поверхность загрязнена и подлежит очистке (см. глава 3). Следует помнить о проведении предварительного испытания на небольшом участке поверхности, с целью проверки её целостности.

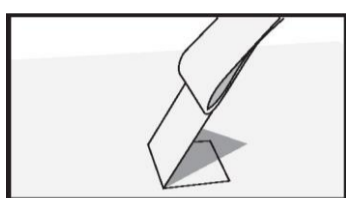
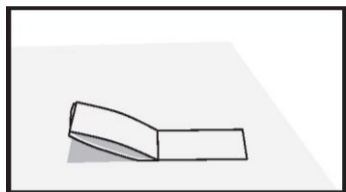
ОГЛАВЛЕНИЕ

1. Рекомендации.
2. Предварительные испытания поверхности.
 - 2.1 Тест на разрыв.
 - 2.2 Тест на отсутствие воздушных пузырьков.
 - 2.3 Дегазация.
3. Очистка.
 - 3.1 Для чистых поверхностей.
 - 3.2 Для загрязненных поверхностей.
 - 3.3 Для очень загрязненных поверхностей.
 - 3.4 Особые случаи.
4. Нанесение графики или винила HX20000-HX30000 (за исключением серии HX30CHSBRB, HX30CASBRB и HX30CAGBRB).
 - 4.1 Начальный этап и нанесение на плоские поверхности.
 - 4.2 Волнистые поверхности.
 - 4.3 Вогнутые поверхности.
 - 4.4 Выпуклые поверхности.
 - 4.5 Поверхности с заклепками.
 - 4.6 Нанесение пленки «внахлест».
5. Нанесение графики или винила HX20000-HX30000 (специфика серии HX30CHSBRB, HX30CASBRB и HX30CAGBRB).
 - 5.1 Начальный этап и нанесение на плоские поверхности.
 - 5.2 Несложные волнистые поверхности.
 - 5.3 Несложные вогнутые поверхности.
 - 5.4 Несложные выпуклые поверхности.
 - 5.5 Нанесение пленки «внахлест».
6. Полное оклеивание.
7. Резка и окончательная отделка.
 - 7.1 Наклонный рез.
 - 7.2 Прямой рез с припуском.
 - 7.3 Прямой рез без припуска.
8. Использование теплового пистолета.
9. Завершение работы.
10. Краевой лак-герметик.
11. Чистка и уход за пленкой.
12. Метод удаления пленки.

Перечень методов основан на практическом опыте, накопленном компанией HEXIS и не является исчерпывающим. Для упрощения процесса нанесения пленки HEXIS, соблюдайте настоящие рекомендации. Компания HEXIS также предлагает обучающие курсы, что необходимо для нанесения продукта оптимальным способом.

1. РЕКОМЕНДАЦИИ

- При полном оклеивании автомобиля избегать нанесения пленки на неокрашенные молдинги или бамперы.
- Максимальный уровень сцепления с поверхностью достигается по истечении 24 часов после нанесения пленки.



(FIG 01)

2. ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЕ ИСПЫТАНИЯ ПОВЕРХНОСТИ.

- Любому новому слою краски необходимо дать просохнуть в течение 7 дней при температуре 25°C для полной дегазации. Тест на отсутствие воздушных пузырьков должен проводиться до нанесения пленки. Старая, грязная или слоющаяся краска должна быть отшлифована и восстановлена. Тест на сцепление с поверхностью должен проводиться до нанесения пленки.

2.1 Тест на разрыв.

Нанести самоклеящуюся ленту типа Tesa® 7476 или её аналог, размером 2,5x5 см, оставив неприклеенный припуск, чтобы за него можно было взяться рукой. Произвести быстрый отрыв в направлении перпендикулярном несущей поверхности. На снятой пленке не должно оставаться следов. Повторить операцию на нескольких участках (РИС. 01).

> По простому запросу, компания Hexis поставяет клейкую ленту Tesa 7476, размером 2,5 см x 5 см.

2.2 Тест на отсутствие воздушных пузырьков.

На участок площадью около 15x15 см нанести кусок клеящегося полиэстера или автопленки. Оставить на 24 часа или на 2 часа при температуре 65°C. Появление пузырьков свидетельствует о недостаточной степени дегазации. Операцию можно повторить через несколько дней или выполнить операцию, описанную далее.

2.3 Дегазация с использованием пламени.

(Поликарбонат, прозрачный или диффузирующий метакрилат, пенообразный ПВХ...) заключается в изменении поверхностного натяжения под воздействием открытого пламени газовой горелки. Горизонтальные и вертикальные проходы по всей поверхности (использовать голубой тип пламени).

ВНИМАНИЕ: не задерживать пламя в одной точке более чем на одну секунду (риск повреждения обрабатываемой поверхности). Пленка должна быть нанесена сразу же, так как эффект обработки поверхности исчезает через несколько минут.

! Компания Hexis не несет ответственности за пузыри, образовавшиеся при дегазации.

3. ОЧИСТКА.

В зависимости от состояния поверхности применяются три метода очистки:

3.1 Для чистых поверхностей.

Общий случай:

Перед нанесением пленки рекомендуется очистить поверхность продуктом HEXIS'O, затем вытереть насухо чистой тканью без ворса.

При полном оклеивании транспортного средства:

В случае полного оклеивания рекомендуем использовать продукт HEXIS PRE CLEANER (Продукт 2).

Распылить по поверхности. Оставить на несколько секунд, затем стереть чистой тканью. Окончательную очистку производить продуктом HEXIS FINAL CLEANER (Продукт 3).

3.2 Для загрязненных поверхностей.

Общий случай:

Очистить поверхность тканью, смоченной CLEAN HEXIS или другим обезжиривателем, насухо протереть тканью.

При полном оклеивании транспортного средства:

В случае полного оклеивания, рекомендуем использовать продукт HEXIS PRE CLEANER (Продукт 2). Распылить по поверхности. Оставить на несколько секунд, затем стереть чистой тканью. Последнюю очистку производить продуктом HEXIS FINAL CLEANER (Продукт 3).

HEXIS'O
очищающее
и
обезжиривающее
средство



CLEAN HEXIS
очищающее
и
обезжиривающее
средство



ND45
Сильное
очищающее
и
обезжиривающее
средство



3.3 Для очень загрязненных поверхностей.

Применяется при наличии стойких загрязнений, например, пятен бензина, смолы, резины.

Общее правило:

Использовать ткань, смоченную мощным очистителем HEXIS ND 45. В случае необходимости, поверхность можно обработать мягким неабразивным материалом.

В любом случае, целевая поверхность должна быть промыта средством HEXIS'O.

При полном оклеивании транспортного средства:

В случае полного оклеивания, рекомендуем использовать HEXIS REMOVER (Продукт 1)

- Производить работы в хорошо проветриваемом месте. Работать в перчатках и защитных очках.
- Предварительно, на незаметном участке, провести тест на совместимость с обрабатываемой поверхностью. REMOVER (Продукт 1) несовместим с некоторыми видами полимерных материалов и может повредить их.
- Распылить и распределить продукт по загрязненной поверхности при помощи сухой ткани.
- Оставить продукт для воздействия на несколько секунд, повторно нанести REMOVER (Продукт 1), затем стереть мягкой тканью или ракелем.
- Дополнительно обработать чистую и сухую поверхность HEXIS PRE CLEANER (Продукт 2), затем провести окончательную обработку HEXIS FINAL CLEANER (Продукт 3), (способ применения см. выше).

3.4 Особые случаи.

Следует помнить, что выбор метода подготовки поверхности должен основываться на учете характера и состояния обрабатываемой поверхности. Окрашенные поверхности должны быть сухими и твердыми, закаленная краска охлажденной.

С момента нанесения краски, предполагающей сушку на открытом воздухе или автомобильной краски и до нанесения пленки должно пройти не менее одного месяца. Неокрашенные металлические поверхности необходимо очистить раствором мыльной воды, а затем тканью, смоченной HEXIS'O, а в случае полного оклеивания, жидким средством PRE CLEANER (Продукт 2), затем FINAL CLEANER (Продукт 3).

Перед началом использования изучите информацию о правилах безопасной работы с продуктом.

4. НАНЕСЕНИЕ ГРАФИКИ ИЛИ ВИНИЛА НХ20000-НХ30000 (КРОМЕ СЕРИИ НХ30CHSBRB, НХ30CASBRB и НХ30CAGBRB).

В связи с тем, что пленка серии НХ20000/НХ30000 имеет подложку, изготовленную по технологии HEX'PRESS, её можно наносить только «сухим» методом.

Перед началом нанесения пленки серии НХ20000-НХ30000 следует убедиться в чистоте поверхностей (см. Параграф 3.), уделив особое внимание критическим участкам, таким как углы и края.

Оптимальная температура нанесения материала – 15 - 25 °С (желательно соблюдать зону температур 20 °С - 25 °С) должна соблюдаться как для окружающей среды, так и для поверхности.

Минимальная температура для нанесения пленки серии НХ30СА000В – 18 °С. Избегать применения данной серии в холодных условиях, так как из-за их специфической структуры продукт становится очень хрупким при низких температурах. Высокая влажность может ухудшить сцепление пленки с поверхностью.

На пленках матовых цветов и продуктах серии НХ30СА000В (за исключением НХ30СА890В), могут оставаться следы, особенно от ракеля. По этой причине, при нанесении матовых пленок особое внимание следует уделять правильному углу наклона ракеля. Если после нанесения остаются следы, их можно удалить немного прогрев (макс. 90°С) поверхность пленки тепловым пистолетом.

В случае использования продукта НХ30СА890В работать в перчатках будет значительно проще, если немного смочить кончики пальцев.

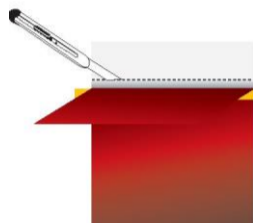
На некоторых видах структурированных пленок (аллигатор, с блестками, кожа), повторяющиеся мотивы могут создавать впечатление штампованного рисунка, особенно, когда они нанесены на поверхность большой площади.



(РИС. 02)



(РИС. 03)



(РИС. 04)

! Внимание: при оклеивании с высокой степенью деформации, необходим прогрев участков с деформацией при температуре 80-90°C с целью обеспечения надлежащего сцепления винила с поверхностью в течение всего срока службы. При использовании пленки серии НХ30СА000В (карбоновая, аллигатор, с блестками, мелко гранулированная кожа) прогрев осуществляется с особой осторожностью (средний прогрев теплового пистолета, его постоянное перемещение, увеличение дистанции между пистолетом и пленкой), так как длительное воздействие тепла может привести к разрыву виниловой пленки.

4.1 Начальный этап и нанесение НХ20000-НХ30000 на плоские поверхности.

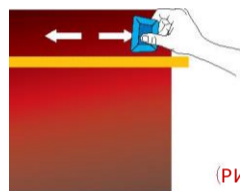
- Надеть перчатки (поставляются в комплекте).
- Нанести разметку на поверхность (РИС. 02).
- Маскирующей клейкой лентой или магнитами закрепить верхнюю часть пленки по горизонтали, желателно на плоской поверхности (РИС. 03).
- Отделить от подложки участок пленки размером 10 см (РИС. 04) и начать приклеивание винила от центра к краям, используя ракель (предварительно покрытый фетром) и располагая его под углом наклона 45° (РИС. 05).
- Убрать крепление для продолжения отделения пленки от подложки с учетом специфики обрабатываемой поверхности (см. следующие параграфы) (РИС. 06).
- При нанесении на плоские поверхности тщательно проклеить всю поверхность, прилагая особое усилие по краям.

4.2 Волнистые поверхности.

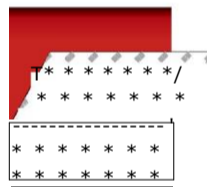
По завершении этапа 4.1 могут образоваться несложные и сложные волнистые поверхности, на которых применяются разные способы нанесения пленки.

4.2.1 Несложные волнистые поверхности: «нанесение растяжением» (РИС. 07).

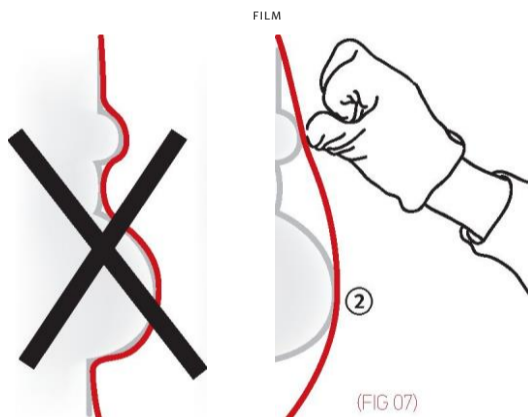
- Полностью удалить подложку.
- Натянуть винил так, чтобы он соприкасался с волнистыми поверхностями (РИС. 07 1 и 2).
- Прикатать винил пальцем или ракелем к волнистой поверхности.
- Прогреть растянутые участки пленки при температуре 40-50°C (30 °C - 40 °C для серии НХ30СА890В).
- Продолжая прогрев, погрузить большой палец руки в небольшое углубление на волнистой поверхности, с обеих сторон, чтобы приклеить пленку.
- Прекратив прогрев, прикатать ракелем углубление между двумя «волнами», в направлении от центра к краям.
- Если волнистая поверхность состоит из нескольких частей, сделать надрезы.
- По окончании работы, для завершения термоформования продукта, прогреть участки, подвергнувшиеся существенной деформации, при температуре 80 °C - 90 °C.



(РИС. 05)



(РИС. 06)



(FIG 07)

4.2.2 Сложные волнистые поверхности: «последовательное нанесение» (РИС. 08).

- Постепенно отсоединять подложку, направляя усилие вниз.
- Для нанесения винила в углублениях прикатать его в горизонтальном направлении большим пальцем руки или ракелем.
- Начать нанесение винила в следующей последовательности: углубление 1, затем «волна» 2, затем углубление 3.
- Перейти к вершине «волны» 4, затем к 5.
- Поскольку в данном случае пленка не подвергается деформации, то нет необходимости её прогрева до 80 °C.

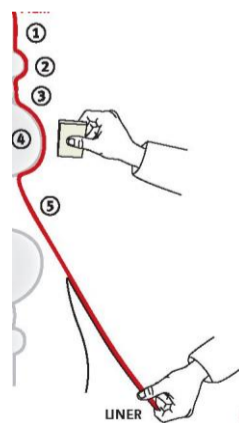
Внимание! В местах углублений технология HEX'PRESS требует достаточного усилия при прижиме пленки для полного вытеснения остатков воздуха из микро-каналов, что позволит избежать нежелательного отклеивания плёнки от несущей поверхности.

4.3 Вогнутые поверхности.

По завершении этапа 4.1 выполнить следующие действия:

- Полностью удалить подложку (РИС. 09).
- Натянуть винил на всю несущую поверхность так, чтобы он соприкасался с «волнами».
- Прикатать волнистые поверхности пальцем или пластиковым ракелем с фетровым покрытием (РИС. 10).
- Прогреть при температуре 40 °C - 50 °C (30 °C - 40 °C для серии НХ30СА890В), погрузить большой палец руки в углубление, чтобы приклеить пленку (РИС. 11).

Внимание: технология HEX'PRESS позволяет легко перемещать пленку во время её нанесения и устранять «воздушные пузырьки». Напротив,



(РИС. 08)

при работе со сложными вогнутыми поверхностями технология HEX'PRESS требует приложения значительного усилия прижима, необходимого для полного вытеснения воздуха остающегося в микро-каналах, поскольку неотведенный воздух, незаметный визуально, может спровоцировать нежелательное отклеивание плёнки от несущей поверхности. Компания HEXIS рекомендует уделить особое внимание процессу нанесения пленки на вогнутые поверхности.

- По окончании работы, для завершения термоформования продукта, прогреть вогнутые участки, подвергнувшиеся существенной деформации, при температуре 80 °C - 90 °C. (РИС. 12).

4.4 Выпуклые поверхности.

По завершении этапа 4.1 выполнить следующие действия:

- Удалить подложку.
- Прогреть винил (РИС. 13) при температуре 40 °C - 50 °C (30 °C - 40 °C для серии НХ30СА890В), после чего растянуть его, полностью покрыв выпуклую поверхность (РИС. 14).
- Для устранения неровностей и складок прикатать винил по всей поверхности пластиковым ракелем с фетровым покрытием, проявляя осторожность на выпуклых участках.
- В случае необходимости отклеить пленку, растянуть её и нанести повторно (РИС. 16).
- Завершив операцию, прогреть пленку при температуре 40 °C - 50 °C (30 °C - 40 °C для серии НХ30СА890В) (РИС. 17), растянуть до исчезновения складок и прикатать ракелем.
- В случае необходимости сделать разрезы и прогреть края при температуре 80-90 °C.
- Нанесение пленки завершено (РИС. 18).

! Внимание: При работе с пленкой НХ30000, прогрев натянутой пленки (РИС. 13) (РИС. 17) должен производиться с осторожностью. Не располагайте тепловой пистолет перпендикулярно поверхности пленки. Угол наклона пистолета должен позволить прогрев как можно большей площади. Постоянно перемещайте тепловой пистолет. Не задерживайте его слишком долго на ограниченном пространстве.

4.5 Поверхности с заклепками.

По завершении этапа 4.1 выполнить следующие действия:

- В месте нахождения заклепки растянуть винил, немного прогреть при температуре 40 °C - 50°C (30 °C - 40 °C для серии НХ30СА890В).
- Прикатать поверхность заклепки ракелем (РИС. 19) или пальцем и сделать 2-3 прокола иголкой для удаления воздуха.
- Затем прогреть каждую заклепку при температуре 80 °C - 90 °C. (РИС. 20)

4.6 Нанесение пленки «внахлест».

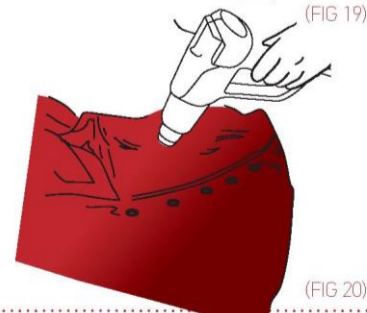
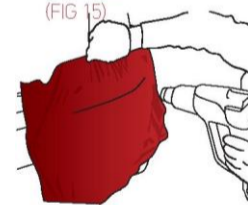
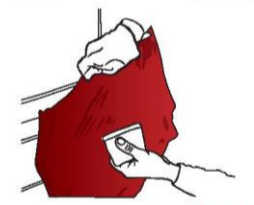
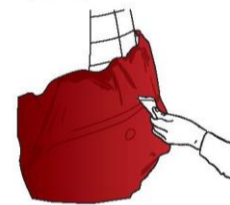
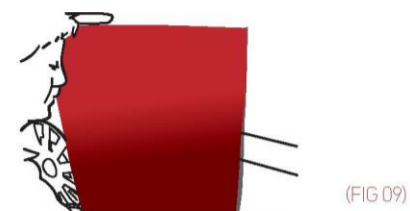
При нанесении двух кусков пленки «внахлест», с целью обеспечения оптимальных условий приклеивания одного куска к другому, важно соблюдать следующие рекомендации:

- Часть пленки, которая будет располагаться внизу, очистить микрофибровой тканью, пропитанной HEXIS FINAL CLEANER (продукт 3). Дать просохнуть.
- Наложить пленку сверху. Рукой в перчатке или ракелем, хорошо прикатать в месте наложения участков пленки, непрерывно прогревая соответствующую зону при температуре около 50 °C.

5. НАНЕСЕНИЕ ГРАФИКИ ИЛИ ВИНИЛА: СПЕЦИФИКА СЕРИИ НХ30CHSBRB, НХ30CASBRB и НХ30CAGBRB.

Пленка серии НХ30CASBRB и НХ30CAGBRB обладает относительной прилегаемостью к поверхности. Она может использоваться на плоских несложных поверхностях. Для сохранения эффекта блеска/хромирования степень деформации пленки не должна превышать 10%. Прогрев широких поверхностей осуществляется с осторожностью (запрещается концентрировать поток воздуха на небольшом пространстве; это может привести к потере блеска).

Пленка серии НХ30CHSBRB (серебряный зеркальный) является сложным продуктом, требующим особого внимания при нанесении:



- Проявляйте осторожность при работе с пленкой: не сгибайте её, пока она не отделена от подложки. На пленке могут остаться неудаляемые следы от сгибов. После отделения от подложки, пленку можно сгибать без риска повреждения.
- Пленка серии HX30CHSBRB жестче других продуктов серии HX30000 и, соответственно, требует больших усилий при нанесении.
- При нанесении на широкие поверхности может понадобиться участие двух человек и количество времени большее, чем при работе с другими продуктами серии HX30000.
- Внимание: не превышайте предельные параметры, предусмотренные для продукта: при растяжении / деформации сверх предусмотренных параметров может произойти незначительно и необратимое изменение внешнего вида пленки серии HX30CHSBRB (обесцвечивание, потеря блеска).

- Пленка серии HX30CHSBRB с зеркальным эффектом легко накапливает и сохраняет тепло. При прогреве тепловым пистолетом температура пленки повышается быстрее и сохраняется дольше, чем при работе с другими продуктами серии HX30000. Данную особенность необходимо учитывать при нанесении пленки. Проявляйте осторожность, поскольку при контакте с пленкой возможен ожог.

При нанесении пленки на сложную поверхность проводить работу по зонам. Нанести материал размером 3 мм (не более, ни менее) на участок между двумя примыкающими деталями и сделать разрез. Во избежание повреждения поверхности пленки излишек материала должен быть удален сразу же после нанесения / разреза.

5.1 5.1 Начальный этап и нанесение пленки серии HX30000 на плоские поверхности.

См. параграф 4.1.

5.2 Несложные Волнистые поверхности (РИС. 8).

По завершении этапа 5.1 выполнить следующие последовательные действия:

- Постепенно отделить подложку, направляя усилие вниз.
- Натянуть винил так, чтобы он соприкасался с волнистой поверхностью.
- Прикатать пленку пальцем или ракелем к волнистой поверхности по горизонтали, двигаясь по нисходящей в направлении углубления волнистой поверхности.
- Начать нанесение винила в следующей последовательности: углубление 1, затем «волна» 2, затем углубление 3.
- Перейти к вершине «волны» 4 и т.д.
- Поскольку в данном случае пленка не подвергается деформации, то нет необходимости её прогрева до 80 °С.

5.3 Несложные вогнутые поверхности.

По завершении этапа 5.1 выполнить следующие действия:

- Полностью удалить подложку.
- Натянуть винил так, чтобы он соприкасался с волнистой поверхностью.
- Прикатать пленку пальцем или фетровым ракелем к волнистой поверхности.
- Прогреть до 40 °С - 50 °С, погрузить большой палец руки в небольшое углубление, чтобы приклеить пленку.
- Для завершения термоформования продукта, по окончании работы прогреть вогнутые участки, подвергнувшиеся существенной деформации, при температуре 80 °С - 90 °С.

В случае работы со сложными вогнутыми поверхностями рекомендуем сделать соответствующие разрезы:

- Надеть перчатку и прикатать пленку к несложной рельефной поверхности (РИС. 21).
- Ножом с отламывающимся лезвием сделать разрез на одной стороне вогнутой поверхности (РИС. 22) (проявляйте осторожность, чтобы не повредить несущую поверхность под винилом).
- Прогреть при температуре 40 °С - 50 °С часть углубления без разреза и прикатать пальцем, чтобы прикрепить пленку (РИС. 23).

Особый прием! ➤ Чтобы несущая поверхность не была видна через разрез (РИС. 24), следует предварительно приклеить на неё кусок винила со стороны углубления в том месте, где предполагается сделать разрез. Таким образом, при нанесении пленки и выполнении разреза несущая поверхность не будет видна. Сделать разрез и удалить излишек материала сразу же после нанесения.



(FIG 21)



(FIG 22)



(FIG 23)



(FIG 24)

5.4 Несложные выпуклые поверхности.

По завершении этапа 5.1 выполнить следующие действия:

- Удалить подложку.
- Прогреть винил при температуре 40 °С - 50 °С, затем растянуть способом, применяемым на несложных выпуклых поверхностях.
- Для устранения неровностей и складок прикатать винил по всей площади пластиковым ракелем с фетровым покрытием, разглаживая пленку на выпуклых участках.
- В случае необходимости отклеить пленку, растянуть её и нанести повторно.
- Завершив операцию, прогреть, растянуть так, чтобы устранить складки и прикатать ракелем.
- В случае необходимости сделать разрезы и прогреть края при температуре 80-90 °С.

При работе с очень сложными выпуклыми поверхностями рекомендуем сделать соответствующие разрезы:

Например, при нанесении пленки в нижней части бампера автомобиля

- Прогреть винил при температуре 40 °С - 50 °С (РИС. 25).
- Натянуть на плоскую поверхность (РИС. 26).
- Ножом с отламывающимся лезвием разрезать пленку на вертикальные пластины (РИС. 27).
- Последовательно прикатать каждую пластину ракелем, следя за тем, чтобы не образовывались складки и за корректностью выполнения соединения «внахлест» (РИС. 28).
- После нанесения пленки на выпуклый участок, дать ему остыть и приступить к выполнению разрезов.

5.5 Нанесение пленки «внахлест».

При нанесении двух кусков пленки «внахлест», с целью обеспечения оптимальных условий приклеивания одного куска к другому, важно соблюдать следующие рекомендации:

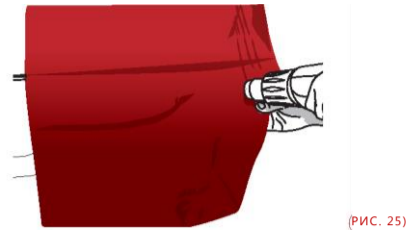
- Часть пленки, которая будет располагаться внизу, очистить микрофибровой тканью, пропитанной HEXIS FINAL CLEANER (продукт 3). Дать просохнуть.
- Наложить пленку сверху. Ручкой в перчатке или ракелем, хорошо прикатать в месте наложения участков пленки, непрерывно прогревая соответствующую зону при температуре около 50 °С.

6. ПОЛНОЕ ОКЛЕИВАНИЕ.

- При оклеивании автомобилей запрещено наносить пленку на уплотнительные прокладки окон и деталей кузова.
- Необходимо помнить, что пленка на горизонтальных поверхностях, например, капотах или крыше кузова, с течением времени выгорает быстрее чем на вертикальных поверхностях. Компания Hexis не несет ответственности за срок службы пленки на поверхностях наиболее подверженных воздействию солнечного света или суровых климатических условий.
- При необходимости нанесения пленки «внахлест», компания HEXIS рекомендует оставлять под него припуск в 1 см:
- При нанесении пленки серии НХ20000-НХ30000 на горизонтальную поверхность: часть верхней пленки (верх) накладывается на часть нижней пленки (низ). (принцип укладки черепицы).
- При нанесении пленки серии НХ20000-НХ30000 на вертикальную подвижную поверхность: допускать, что укладка пленки всегда начитается с задней и ведется в направлении к передней части автомобиля. (РИС. 29).
- Избегать нанесения пленки серии НХ20000-НХ30000 на неокрашенные молдинги или бамперы.

Начальный этап работы имеет важное значение, в связи с чем, рекомендуем следующее:

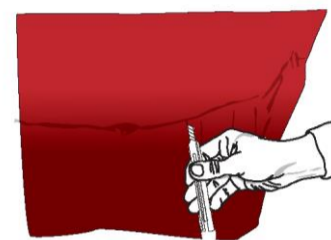
- Зафиксировать пленку способом, описанным выше (см. 4.1) непосредственно над дверной ручкой.
- Отрезать и удалить подложку в верхней части.
- Натянуть пленку и прикатать при помощи ракеля.
- После нанесения верхней части, удалить остатки подложки в нижней части.
- Натянуть пленку на дверную ручки и при помощи ракеля уложить пленку по её контуру.



(РИС. 25)



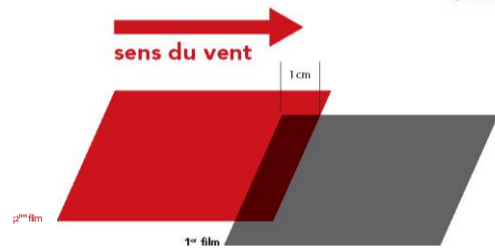
(РИС. 26)



(FIG 27)

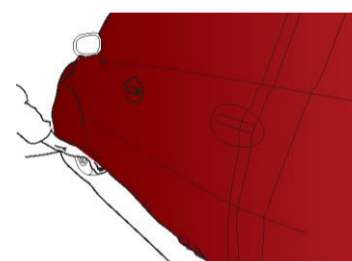


(FIG 28)

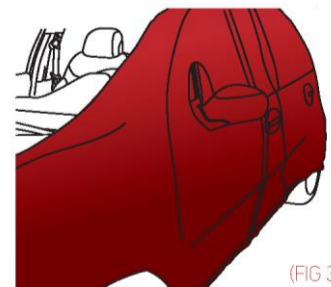


(РИС. 29)

déplacement du véhicule



(РИС. 30)



(FIG 31)

После того, как дверные ручки обтянуты, натянуть пленку на нижней части кузова. (РИС. 30)

- при образовании складок отклеить пленку и растянуть её.
- В случае необходимости, прогреть пленку при температуре 40 °C - 50 °C (30 °C и 40 °C для серии НХ30СА890В).
- Пленка натянута на всю поверхность. Можно перейти к наклеиванию (РИС. 31) с учетом особенностей несущей поверхности.

(РИС. 32)



7. Резка и окончательная отделка.

Независимо от вида обрабатываемой детали оставить припуск не менее 5 см. При наличии частей, примыкающих к оклеиваемой детали, производить соединение «внахлест», перекрывая примыкающую часть не менее чем на 5 см (Рис. 33).

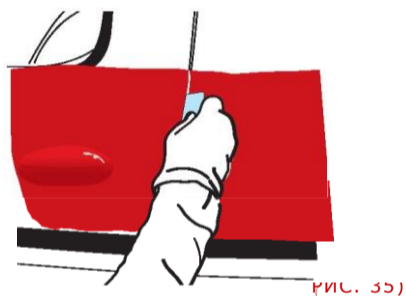
При работе с пленкой серии НХ30СНСВРВ свести зону перекрытия до минимума (3 мм). Чтобы на поверхности пленки не осталось следов быстро сделать разрез и удалить излишек материала.

С учетом конкретного случая, произвести резку и окончательную отделку: Чтобы не повредить краску, запрещается располагать лезвие ножа с отламываемым лезвием перпендикулярно поверхности кузова.

7.1 Наклонный рез.

Этот метод резки применяется, если оклеиваемая деталь имеет тонкий край, а у прилегающих частей края прямые и широкие (РИС. 32). Как правило, это двери машины и капот...

- Надеть перчатки (прилагаются в комплекте MALCOV).
- Использовать только новое лезвие.



(РИС. 33)

- Наметить контур детали рукой в перчатке (РИС. 33)
- При резке лезвие ножа находится рядом с тонким краем оклеиваемой детали. Расположившись со стороны этого края, сделать разрез, направляя лезвие ножа к внешней стороне (РИС. 34).
- Завершить работу, прикатав разрез ракелем по ходу тонкого края.



(FIG 36)

- Наметить контур детали рукой в перчатке.
- При резке лезвие ножа находится вплотную к краю прилегающей части. При работе расположиться со стороны этого края (РИС. 37).
- Завершить работу, прикатав разрез ракелем (РИС. 38).

7.2 Прямой рез с припуском.

- Этот метод резки применяется, если оклеиваемая и прилегающая к ней деталь имеют прямые края (РИС. 36). Например, контуры фар ...
- Надеть перчатки (прилагаются в комплекте MALCOV).
- Использовать только новое лезвие.
- Наметить контур детали рукой в перчатке.
- При резке лезвие ножа находится вплотную к краю прилегающей части. При работе расположиться со стороны этого края (РИС. 37).
- Завершить работу, прикатав разрез ракелем (РИС. 38).



(РИС. 37)

- Использовать только новое лезвие.
- Наметить контур детали: отклеить винил от прилегающей детали и уложить его в углубление при помощи ракеля, чтобы выделить край стыка (РИС. 39).
- При резке лезвие ножа располагается плашмя между деталью и стыком, перпендикулярно стыку. Сделать разрез, сохраняя положение лезвия неизменным (РИС. 40).
- Удалить излишек винила.
- Завершить работу, прикатав разрез ракелем.

7.3 Прямой рез без припуска.

- Этот метод резки применяется при разрезании винила вдоль стыка.
- Использовать только новое лезвие.
- Наметить контур детали: отклеить винил от прилегающей детали и уложить его в углубление при помощи ракеля, чтобы выделить край стыка (РИС. 39).
- При резке лезвие ножа располагается плашмя между деталью и стыком, перпендикулярно стыку. Сделать разрез, сохраняя положение лезвия неизменным (РИС. 40).
- Удалить излишек винила.
- Завершить работу, прикатав разрез ракелем.



(FIG 38)



(FIG 39)



(РИС. 40)

8. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ТЕПЛОГО ПИСТОЛЕТА.

Тепловой пистолет применяется при сухом методе нанесения пленки на сложные поверхности (вогнутые, выпуклые, с заклепками). После нанесения пленки прогреть при помощи теплового пистолета все её части, подвергшиеся значительной деформации (РИС. 41). Температура прогрева должна составлять 80 °C - 90 °C, проверить температуру лазерным термометром (включен в комплект MALCOV HEXIS). Температура измеряется на поверхности пленки. Запрещается измерять температуру воздуха на выходе из теплового пистолета. Это ведет к получению неверных данных и может повлечь недостаточный прогрев (последующее нежелательное отклеивание пленки).

Тепло способствует приклеиванию пленки чувствительной к нажатию. Таким образом, завершается термоформование виниловой пленки.

! Внимание: в случае работы со структурированными пленками серии НХ30000 (карбоновая, аллигатор, с блестками, мелко гранулированная кожа...), проявляйте осторожность в ходе прогрева (средний режим работы теплового пистолета, постоянное его перемещение, увеличение расстояния между пистолетом и пленкой). Слишком длительный прогрев может привести к разрыву виниловой пленки.

Зеркальная пленка серии НХ30CHSBRB быстрее нагревается и дольше сохраняет тепло. При прогреве пленки тепловым пистолетом температура пленки повышается быстрее и сохраняется дольше, чем при работе с другими продуктами серии НХ30000. Данную особенность необходимо учитывать при нанесении пленки. Проявляйте осторожность, поскольку при контакте с пленкой возможен ожог.

9. ЗАВЕРШЕНИЕ РАБОТЫ.

По завершении работы дать автомобилю (или оклеенной детали) просохнуть при температуре 15 - 25 °C при относительной влажности 30 - 70 % в течение не менее 12 часов.

После этого провести осмотр всех зон разреза пленки. При наличии отклеившихся или завернувшихся участков переклеить края, тщательно прокатав их ракелем.

Для обеспечения наилучшего зеркального эффекта пленки серии НХ30CHSBRB рекомендуется завершить работу чисткой поверхности продуктом ECLAT MAX. Для надежного закрепления пленки проводить завершающую чистку не ранее, чем через 24 часа после нанесения пленки. Для чистки использовать микрофибровую ткань, протирать пленку без приложения усилия.

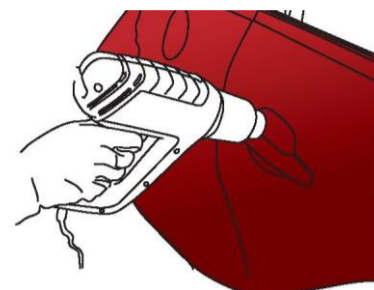
10. КРАЕВОЙ ЛАК-ГЕРМЕТИК.

Компания HEXIS не считает обязательным использование краевого лака-герметика при работе с пленкой серии НХ20000-НХ30000 (во избежание повреждения элементов кузова). Однако в отдельных случаях, например, при нанесении пленки серии НХ20000-НХ30000 на объекты железнодорожного транспорта или строительную технику, краевой лак-герметик VR7077 необходим для усиления адгезии краев пленки.

Следует убедиться, что поверхность сухая.

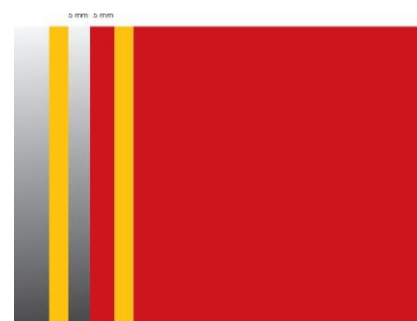
- Нанести 2 полоски клейкой ленты для маскирования:
- Одну на оклеиваемую поверхность на расстоянии 5 мм от края пленки серии НХ20000/НХ30000.
- Другую непосредственно на пленку серии НХ20000/НХ30000 на расстоянии 5 мм от края (РИС. 42).
- Затем, надев защитные перчатки и очки, нанести лак в один слой при помощи кисти.
- Удалить клейкую ленту для маскирования через 15 минут после нанесения лака.
- Время высыхания меняется в зависимости от толщины нанесенного слоя лака и температуры окружающей среды. Оптимальное время высыхания составляет 24 часа. В течение этого времени запрещается любое механическое воздействие (чистка, обработка абразивами).

Не допускайте контакта лака с уплотнителями стекол.



(РИС. 41)

Зона
нанесения
лака
VR7077



ЛИПКАЯ
ЛЕНТА ДЛЯ
МАСКИРОВА
НИЯ

ПЛЕНКА

(РИС. 42)

11. Чистка и уход за пленкой НХ20000-НХ30000.

Литую пленку НХ20000/НХ30000 можно чистить обычными способами, с чистящими и моющими средствами, применяемыми в сфере профессионального обслуживания транспортных средств и рекламных конструкций. Тем не менее, проявляйте осторожность при чистке: используйте среднее давление на расстоянии не менее 50 см при максимальной температуре воды 35°C.

За счет особенностей своей структуры некоторые виды пленки этой серии (структурированные, матовые и суперматовые) в большей степени подвержены загрязнению, чем пленки с гладкой поверхностью. Такая пленка нуждается в более частой и продолжительной чистке. Большую сложность представляет чистка пленки, подвергающейся воздействию более агрессивной загрязняющей среды (например, гоночные и раллийные автомобили и т.д.).

Также для чистки и обслуживания пленки с гладкой и блестящей поверхностью подходит продукт PROTECH LASER WASH, поставляемый компанией HEXIS:

- Нанести непосредственно на поверхность (± 40 см x 40 см).
- Стереть микрофибровой тканью, не дожидаясь высыхания продукта.

Для продления срока службы и усиления блеска пленки с гладкой и блестящей поверхностью рекомендуем использовать продукт PROTECH ECLAT MAX, поставляемый компанией HEXIS.

- Нанести непосредственно на поверхность (± 40 см x 40 см).
- Стереть микрофибровой тканью, не дожидаясь высыхания продукта.



! Внимание: запрещается проводить первую чистку ранее, чем через 5 дней после нанесения пленки, в противном случае возникает риск повреждения пленки или её отклеивания.

! Внимание: запрещается использование растворителей и обезжиривателей, провоцирующих появление ржавчины. Использование добавок неизвестных производителей исключает ответственность компании HEXIS.

! Автомойка: мойка вращающимися щетками может повредить виниловую пленку. Предполагается, что полосы на полиуретановой краске появляются после 10 автоматических моек, таким образом, механическое воздействие такого рода, в равной степени, может повредить и виниловые пленки, что исключает ответственность компании HEXIS.

Рекомендация компании HEXIS: всякий раз, перед началом полной чистки покрытия, проводите тест на небольшом участке оклеенной поверхности.

12. МЕТОД УДАЛЕНИЯ ПЛЕНКИ.

Пленка серии НХ20000/НХ30000 имеет постоянный клеевой слой, что может затруднить её удаление. Однако применение предлагаемого метода удаления пленки существенно облегчает эту задачу.

- Использовать тепловой пистолет, начиная работу от угловых участков и прогревая пленку при температуре около 60 °С (лазерный термометр).
- Не повреждая поверхность, приподнять пленку на угловом участке при помощи ножа с отламывающимся лезвием (поставляется в комплекте) и, по мере прогрева соответствующих частей, отделить пленку; пленку следует отделять под углом 70° - 80° к несущей поверхности.

! Отделение пленки под большим или меньшим углом, может привести к её разрыву.

- Удалять пленку на небольших прогретых участках, осторожно приподнимая её, чтобы не оставить следов клея на несущей поверхности и не разорвать пленку.
- Соблюдая рекомендованные параметры температуры прогрева, угла и скорости отделения пленки, продолжить прогрев, осторожно отделяя пленку до полного её удаления.

- Если на несущей поверхности остались следы клея, протереть тканью, смоченной DECOLL'VIT до полного их исчезновения.

- Для облегчения процесса удаления краевого лака-герметика VR7077 использовать ацетон.

! Внимание: не допускайте соприкосновения жидкости с местами герметичного соединения или деталями кузова.

! Перед началом работы с любым из наших жидких продуктов, ознакомьтесь с их техническим описанием

