

MÉTHODE DE POSE ET DE DÉPOSE Film Vinyle Coulé HEX'PRESS



CAST HX20000-HX30000

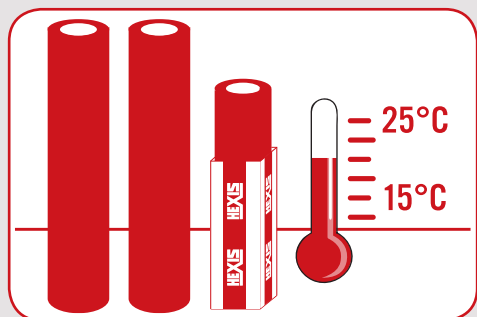
MATÉRIEL NÉCESSAIRE

- Adhésif Tesa® 7476
 - Tiro de masquage
 - Agent nettoyant HEXIS'O
 - Agent dégraissant CLEAN HEXIS
 - Agent puissant ND45
 - Liquides de nettoyage « système 1, 2, 3 » :
 - 1-REMOVER
 - 2 -PRE CLEANER
 - 3 -FINAL CLEANER
 - Raclettes selon votre choix dans le catalogue
- Pour la pose du film HX30CA890B, privilégier la raclette blanche MARVITRE, sans feutrine.
- Un vernis de scellement VR 7077
 - Un pistolet thermique
 - Une mallette MALCOV HEXIS
 - Produit de nettoyage DECOLL'VIT

STOCKER VOS FILMS DANS DE BONNES CONDITIONS

Éloigner les films de toute source de chaleur importante (radiateurs, exposition directe au soleil...): la température idéale est comprise entre 15 et 25 °C.
Les stocker dans une atmosphère peu humide (30 à 70 % d'humidité relative).

Conserver vos films dans leur emballage d'origine. Chaque bobine entamée doit être stockée en position verticale ou suspendue afin de ne pas marquer le produit sur la zone d'appui.



CARACTÉRISTIQUES

La série HX20000-HX30000 est constituée d'un film coulé multicouche de 70 à 280 µm (selon référence) et d'un liner technologie HEX'PRESS. Ses grandes performances techniques et sa conformabilité vous permettent de l'utiliser sur des surfaces courbes ou texturées (soudures ou rivets). Ce produit est spécialement conçu pour le Total Covering de véhicules.

Les HX30CHSBRB, HX30CASBRB et HX30CAGBRB possèdent une conformabilité relative. Ces produits sont destinés à une utilisation sur surfaces planes et très légèrement complexes.

La combinaison du vinyle coulé ultra conformable et de la haute technologie HEX'PRESS vous permet d'obtenir un résultat d'une grande qualité tout en diminuant le temps nécessaire à la pose. Cette technologie vous permet également de repositionner facilement le vinyle sur le support durant son application.

PRÉPARER VOS SUPPORTS D'APPLICATION

Vous pouvez appliquer vos films HEXIS sur une grande variété de supports, à condition que ces derniers offrent une surface propre, sèche, lisse, non-poreuse et dépourvue de traces d'huile, de graisse, de cire, de silicone ou autres agents polluants. Pour éviter de mauvaises surprises, partir du principe que tous les supports sont pollués et doivent être nettoyés. (cf. chapitre 3).

Ne pas oublier de faire un essai préalable sur une petite surface afin de vérifier la non-détérioration du support.

SOMMAIRE

1. Recommandations

2. Tests préliminaires des supports

- 2.1 Test d'accrochage
- 2.2 Test de dégazage
- 2.3 Méthode de dégazage

3. Nettoyage

- 3.1 Aspect support propre
- 3.2 Aspect support sale
- 3.3 Aspect support très sale
- 3.4 Cas particulier

4. Application du graphisme ou du vinyle HX20000-HX30000 (hors références HX30CHSBRB, HX30CASBRB et HX30CAGBRB)

- 4.1 Démarrage et application sur surfaces planes
- 4.2 Surfaces ondulées
- 4.3 Surfaces concaves
- 4.4 Surfaces convexes
- 4.5 Surfaces rivetées
- 4.6 Chevauchements

5. Application du graphisme ou du vinyle HX20000-HX30000 (spécificités des références HX30CHSBRB, HX30CASBRB et HX30CAGBRB)

- 5.1 Démarrage et application sur surfaces planes
- 5.2 Surfaces légèrement ondulées
- 5.3 Surfaces légèrement concaves
- 5.4 Surfaces légèrement convexes
- 5.5 Chevauchements

6. De plus pour un total covering

7. Coupes et finitions

- 7.1 Coupe en biais
- 7.2 Coupe droite avec débordement
- 7.3 Coupe droite sans débordement

8. Utilisation du pistolet thermique

9. Travail terminé

10. Vernis de scellement

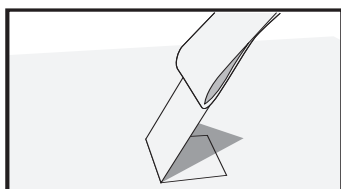
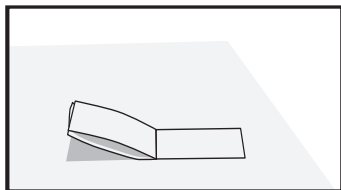
11. Nettoyage et entretien du film

12. Méthode de dépose

Les méthodes de pose sont basées sur l'expérience HEXIS et ne sont pas limitatives. Pour faciliter l'application des films HEXIS, merci de respecter les consignes. HEXIS vous propose également des formations, accompagnements nécessaires pour une application optimale de ses produits.

1. RECOMMANDATIONS

- › Éviter de coller le film adhésif sur des parties non peintes type baguette ou pare-choc non peints.
- › L'adhésion optimale des films Cast est obtenue après 24 heures de contact.



(FIG 01)

2. TESTS PRÉLIMINAIRES DES SUPPORTS

- › Toute peinture neuve doit faire l'objet d'un séchage d'au moins 7 jours à 25 °C pour dégazer complètement. Un test de dégazage doit être effectué avant l'application des films.
- › Toute peinture ancienne, farineuse ou écaillée doit être poncée et rénovée avant la pose et subir un test d'accrochage.

2.1 Test d'accrochage

Avec un adhésif type Tesa® 7476 ou équivalent, surface déposée 2,5 cm x 5 cm plus un débordement non collé pour permettre la prise en main. Plier et tirer d'un coup sec perpendiculairement à la surface du support. Aucune trace ne doit se trouver sur l'adhésif enlevé. Répéter l'opération à plusieurs endroits. (FIG 01)

> HEXIS tient à votre disposition, sur simple demande, de l'adhésif Tesa® en 2,5 cm x 5 cm.

2.2 Test de dégazage

Carré de 15 cm x 15 cm environ de polyester adhésif ou du film à appliquer. Attendre 24 heures ou 2 heures à 65 °C. L'apparition de bulles indique un dégazage insuffisant du support. Il y a lieu de renouveler l'opération après quelques jours ou d'effectuer l'opération ci-dessous.

2.3 Méthode de dégazage par flammage

(Polycarbonate, méthacrylate translucide ou diffusant, PVC expansé...) consiste à modifier la tension de surface d'un support par un passage à la flamme vive d'un chalumeau gaz. Faire un passage rapide, en effectuant un balayage horizontal et vertical de toute la surface du support (utiliser la pointe bleue de la flamme).

Attention : ne pas laisser la flamme sur un point fixe plus d'1 seconde (risque de destruction du support). Le film doit être posé immédiatement car ce léger traitement de surface disparaît après quelques minutes.

⚠ Tout bullage dû au dégazage dégage la responsabilité d'HEXIS.

HEXIS'O
agent nettoyant
et dégraissant



CLEAN HEXIS
agent nettoyant
et dégraissant
moyen



ND45
agent nettoyant
et dégraissant
puissant



3. NETTOYAGE

Suivant l'état du support, trois possibilités de nettoyage sont envisageables :

3.1 Aspect support propre

Cas général :

Avant d'appliquer le film sur la surface à recouvrir, nous vous recommandons de la nettoyer avec la solution douce HEXIS'O. Sécher avec un chiffon propre et non pelucheux.

Pour un total covering de véhicule :

Dans le cas d'un total covering, il est conseillé d'utiliser le produit HEXIS PRE CLEANER (Produit 2).

Vaporiser sur la surface. Laisser agir quelques instants, puis essuyer à l'aide d'un chiffon propre. Procéder à un dernier nettoyage à l'aide du produit HEXIS FINAL CLEANER (Produit 3).

3.2 Aspect support sale :

Cas général :

Nettoyer le support à l'aide d'un tissu imbibé du solvant dégraissant CLEAN HEXIS et le sécher avant évaporation avec un chiffon.

Pour un total covering de véhicule :

Dans le cas d'un total covering, il est conseillé d'utiliser le produit HEXIS PRE CLEANER (Produit 2). Vaporiser sur la surface sale. Laisser agir quelques instants, puis essuyer à l'aide d'un chiffon propre. Procéder à un dernier nettoyage à l'aide du produit HEXIS FINAL CLEANER (Produit 3).



3.3 Aspect support très sale :

S'applique dans les cas où le support est sali par des agents polluants résistants tels que des taches de gasoil, de goudron, de caoutchouc.

Cas général :

Utiliser un tissu imbibé du nettoyant puissant HEXIS ND 45. Si nécessaire, utiliser au préalable un grattoir souple non abrasif.

Dans tous les cas, laver ensuite les zones concernées avec la solution HEXIS'O.

Pour un total covering de véhicule :

Dans le cas d'un total covering, il est conseillé d'utiliser le produit HEXIS REMOVER (Produit 1)

- › Manipuler dans une zone ventilée. Porter des gants et des lunettes de protection.
- › Effectuer au préalable, un test de compatibilité sur une petite surface, non visible, du support à traiter. Certaines matières plastiques peuvent, en effet, être endommagées par le produit REMOVER (Produit 1)

- › Vaporiser sur la surface sale et répartir à l'aide d'un chiffon sec.
- › Laisser agir quelques instants, Re-pulvériser le produit REMOVER (Produit 1), puis essuyer le produit à l'aide d'un chiffon propre ou d'une raclette.
- › Lorsque le support est propre et sec, effectuer un nettoyage supplémentaire à l'aide du produit HEXIS PRE CLEANER (Produit 2), puis finir avec le produit HEXIS FINAL CLEANER (Produit 3), (voir utilisation ci-dessus).

3.4 Cas particulier :

Penser à adapter les méthodes de préparation des supports à leur nature et à leur état. Ainsi, les surfaces peintes doivent être sèches et durcies, les peintures cuites doivent avoir refroidi. Pour les peintures séchées à l'air ou les peintures de voiture, un mois minimum de séchage est requis avant l'application des films. Pour les surfaces métalliques nues, nettoyer le support avec une eau savonneuse puis avec un tissu imbibé de la solution HEXIS'O (cas général) ou les liquides PRE CLEANER (Produit 2), puis FINAL CLEANER (Produit 3), dans le cas d'un total covering.

Consulter les fiches de données sécurités des produits avant utilisation.

4. APPLICATION DU GRAPHISME OU DU VINYLE HX20000-HX30000 (HORS RÉFÉRENCES HX30CHSBRB, HX30CASBRB ET HX30CAGBRB)

La méthode dite « sèche » sera obligatoirement à appliquer avec le HX20000-HX30000 du fait de son liner HEX'PRESS.

Vous assurer avant toute application du film HX20000-HX30000 que toutes les surfaces soient propres (cf. paragraphe 3.) en portant une attention plus particulière aux zones critiques telles que les coins, les bords.

La température idéale de pose entre 15 et 25 °C (de préférence entre 20 °C et 25 °C) doit être respectée tant pour l'ambiance que pour la température du support. Pour les films de la gamme HX30000 la température de pose minimum est de 18 °C. Eviter de poser dans une ambiance trop froide. En effet, de par leurs structures particulières, ces produits risquent de se déchirer facilement sous des conditions trop froides.

L'hygrométrie peut toutefois influencer sur l'adhésion du film sur son support.

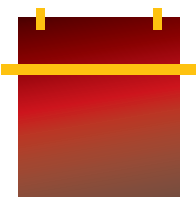
Les couleurs mates, et les films effet carbone HX30CA000B (à l'exception du HX30CA890B), ont une tendance à marquer facilement (notamment les marques de raclettes). Pour cette raison, porter une attention toute particulière à la pose de ces films mats, et notamment à observer une bonne inclinaison de la raclette. Si des traces persistent après la pose, elles peuvent être atténuées en chauffant légèrement (90 °C maximum) la surface du film à l'aide du pistolet thermique.

Dans le cas du HX30CA890B, la pose avec gant sera facilitée si vous humidifiez légèrement l'extrémité des doigts.

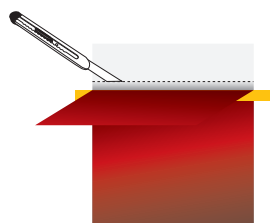
Pour certains effets structurés (alligator, sequin, cuir), la répétition du motif peut donner une certaine impression de quadrillage, surtout lorsque le produit est posé sur de grandes surfaces.



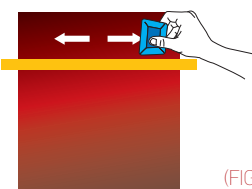
(FIG 02)



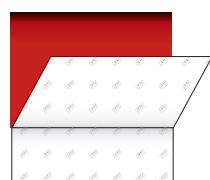
(FIG 03)



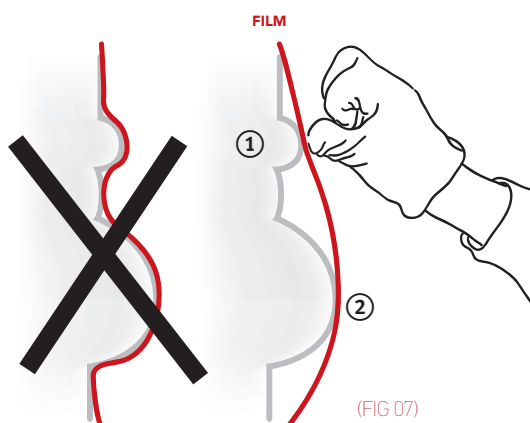
(FIG 04)



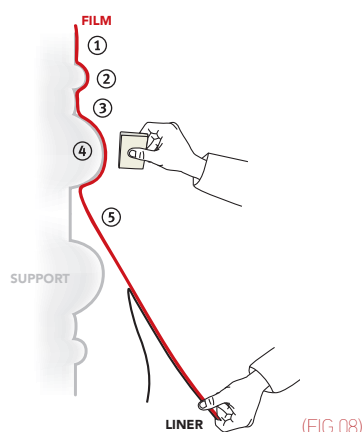
(FIG 05)



(FIG 06)



(FIG 07)



(FIG 08)

⚠ Attention : Après le covering d'une forte déformation, il est nécessaire de re-chauffer à 80 - 90 °C la déformation afin d'assurer une bonne adhésion dans le temps du vinyle. Dans le cas des HX30000 effets structurés (effet carbone, alligator, sequin, cuir petit grain...), cette étape de re-chauffe doit être effectuée avec beaucoup de précaution (réglage moyen sur le pistolet thermique, pistolet thermique toujours en mouvement, augmenter la distance entre le pistolet thermique et le film). En effet, une chauffe trop prolongée peut amorcer une déchirure du vinyle.

4.1 Démarrage et application du HX20000-HX30000 sur surfaces planes :

- Mettre des gants (disponibles dans la mallette)
- Positionner le marquage sur la surface. (FIG 02)
- A l'aide d'un ruban de masquage ou d'aimants, faire la charnière sur la partie haute horizontalement, de préférence sur une partie plate. (FIG 03)
- Retirer 10 cm de liner (FIG 04) et commencer le collage du vinyle avec une raclette (préalablement recouverte de feutrine) formant un angle à 45 ° et un sens d'application du centre vers les bords. (FIG 05)
- Enlever alors la charnière, afin de continuer le retrait du liner, en fonction des surfaces rencontrées (cf. sous paragraphes suivants). (FIG 06)
- Lors de l'application sur surfaces planes, maroufler la totalité de la surface en insistant bien sur les contours.

4.2 Surfaces ondulées

L'étape 4.1 étant terminée, vous pouvez rencontrer des ondulations petites ou grandes et la pose sera différente.

4.2.1 Petites ondulations: « pose tendue » (FIG 07)

- Retirer tout le liner
- Tendre le vinyle sur le support de façon à ce que ce dernier touche les parties en relief. (FIG 07 1 ET 2)
- Appliquer le relief avec le doigt ou la raclette
- Puis chauffer les espaces tendus entre 40 °C et 50 °C (30 °C et 40 °C pour le HX30CA890B).
- Toujours en chauffant, descendre votre pouce dans la partie creuse de l'ondulation des deux côtés de façon à plaquer l'adhésif.
- Sans chauffer, appliquer avec la raclette la partie entre les deux ondulations du centre vers les bords.
- Procéder maintenant aux coupes si votre support ondulé présente plusieurs parties.
- Le travail étant terminé, réchauffer toutes les parties qui ont subi une forte déformation entre 80 °C et 90 °C pour thermoformer le produit définitivement.

4.2.2 Grandes ondulations: « pose développée » (FIG 08)

- Retirer progressivement le liner en maintenant une tension vers le bas.
- Appliquer le film avec le pouce ou la raclette en descendant horizontalement dans le creux de l'ondulation.
- Commencer à appliquer le creux 1 puis le relief 2, puis le creux 3.
- Remonter sur l'ondulation suivante 4 puis continuer 5.
- N'ayant pas déformé le film, réchauffer à 80 °C n'est pas nécessaire.

Attention : dans les parties creuses, la technologie HEX'PRESS demande une pression suffisante pour bien chasser l'air qui peut encore se trouver dans les micro-canaux, car l'air ainsi non évacué et non perceptible à l'oeil peut provoquer ultérieurement un éventuel décollement du film de son support.

4.3 Surfaces concaves

L'étape 4.1 étant terminée, procéder comme suit :

- Retirer tout le liner (FIG 09)
- Tendre le vinyle sur le support de façon à ce que ce dernier touche les parties en relief.
- Appliquer le relief avec le doigt ou la raclette plastique recouverte de feutrine (FIG 10).
- Chauffer entre 40 °C et 50 °C (30 °C et 40 °C pour le HX30CA890B) et descendre votre pouce dans la partie creuse de façon à plaquer l'adhésif (FIG 11).

Attention : la technologie HEX'PRESS offre un repositionnement facile du film durant son application sur le support et une bonne évacuation de l'air. Par contre,

dans les parties particulièrement concaves, cette technologie HEX'PRESS demande une pression suffisante pour bien chasser l'air qui peut encore se trouver dans les micro-canaux, car l'air ainsi non évacué et non perceptible à l'oeil peut provoquer ultérieurement un éventuel décollement du film de son support. HEXIS vous recommande donc de porter une attention particulière à toute application des films HEX'PRESS dans les parties concaves.

➤ Le travail étant terminé, réchauffer toutes les parties creuses qui ont subi une forte déformation à 80 °C - 90 °C pour thermoformer le produit définitivement (FIG 12).

4.4 Surfaces convexes :

L'étape 4.1 étant terminée, procéder comme suit :

- Enlever le liner.
- Chauffer le vinyle (FIG 13) entre 40 °C et 50 °C (30 °C et 40 °C pour le HX30CA890B) puis le tendre de manière à envelopper la surface convexe (FIG 14).
- Appliquer le vinyle sur l'ensemble de la surface à l'aide d'une raclette en plastique recouverte de feutrine en veillant à le lisser doucement sur la zone convexe (FIG 15) pour faire disparaître les tensions et les plis.
- Si nécessaire, décoller, retendre le film et l'appliquer (FIG 16).
- Après cette opération, chauffer entre 40 °C et 50 °C (30 °C et 40 °C pour le HX30CA890B) (FIG 17) et tendre de façon à éliminer les plis et appliquer la raclette.
- Procéder aux coupes si nécessaire et réchauffer à 80-90 °C les bords.
- La pose est terminée (FIG 18).

⚠ Attention : Dans le cas des HX30000, la chauffe du film tendu (FIG 13) (FIG 17) doit être réalisée avec précaution. La position du pistolet thermique ne doit pas être perpendiculaire à la surface du film. Incliner le pistolet de telle sorte à chauffer une surface plus grande. Garder toujours le pistolet thermique en mouvement. Ne jamais chauffer de façon prolongée une surface réduite.

4.5 Surfaces rivetées :

L'étape 4.1 étant terminée, procéder comme suit :

- Quand vous rencontrez un rivet, le vinyle est tendu, chauffer un peu entre 40 °C et 50 °C (30 °C et 40 °C pour le HX30CA890B).
- Faire le tour du rivet avec la raclette (FIG 19) ou le pouce et piquer 2, 3 fois à l'aide d'une aiguille le rivet de façon à ce que l'air s'échappe.
- Puis chauffer à nouveau chaque rivet à 80 °C - 90 °C. (FIG 20)

4.6 Chevauchements :

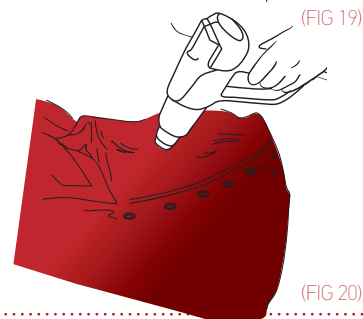
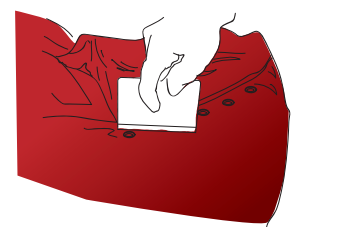
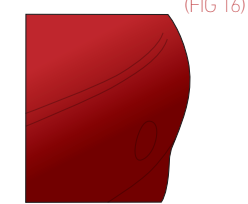
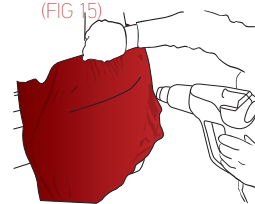
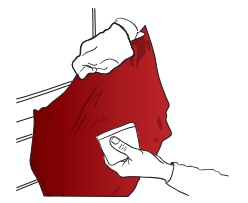
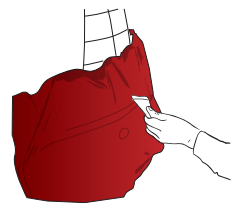
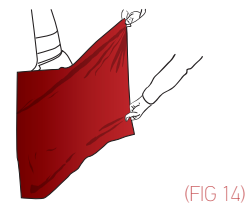
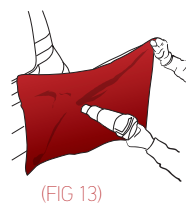
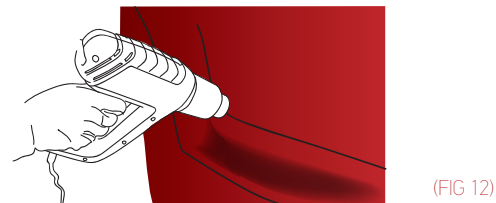
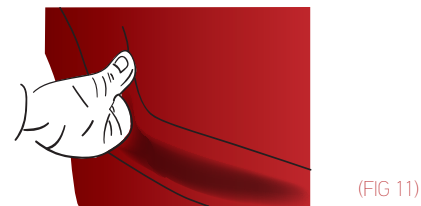
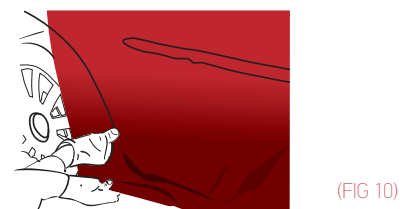
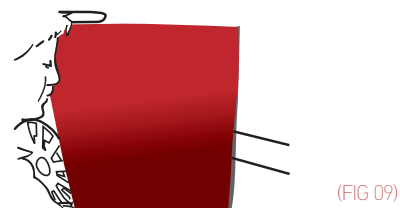
Si vous êtes amenés à superposer deux morceaux de film, il est important de respecter les consignes suivantes, afin d'assurer une adhésion optimale d'un film sur l'autre :

- Nettoyer le film du dessous à l'aide d'un chiffon en microfibre imbibé de produit HEXIS FINAL CLEANER (produit 3). Laisser sécher.
- Appliquer le film du dessus. Bien appuyer à l'endroit de la superposition, à l'aide de la main gantée ou de la raclette, tout en chauffant cette zone à env. 50 °C.

5. APPLICATION DU GRAPHISME OU DU VINYLE : SPÉCIFICITÉS DES RÉFÉRENCES HX30CHSBRB, HX30CASBRB ET HX30CAGBRB

Les HX30CASBRB et HX30CAGBRB possèdent une conformabilité relative. Ces produits peuvent être utilisés sur des surfaces planes et très légèrement complexes. Afin de conserver l'aspect brillant / chromé de ces produits, il est important de respecter une déformation du film inférieure à 10 %. Les chauffes doivent être réalisées avec précaution, sur de larges surfaces (ne jamais concentrer le flux d'air sur une petite surface ; ceci affecterait la brillance du film).

Le HX30CHSBRB (miroir argent) est un produit technique qui demande une attention particulière lors de la pose :



- › Prenez garde à la manipulation du film : ne pas plier le film lorsqu'il est encore en contact avec son liner. Une pliure aurait pour conséquence de former de légères marques sur le film, qui ne pourront être retirées par la suite. Une fois décollé du liner, le film peut être plié sans risque d'endommagement.
- › le HX30CHSBRB est plus rigide que les autres produits de la gamme HX30000 et demande donc une force plus importante pour obtenir une même déformation. Le covering de pièces de grandes tailles peut demander l'intervention de deux opérateurs et demander un temps de pose plus important que pour un autre produit de la gamme HX30000.
- › Attention à ne pas dépasser les limites du produit : le HX30CHSBRB peut subir une altération légère et irréversible de l'aspect (blanchiment, perte de brillance) si le film est étiré / déformé au delà de ses limites.
- › De part son aspect miroir, le HX30CHSBRB emmagasine rapidement et durablement la chaleur. La montée en température du film, lors de la pose avec pistolet thermique, est plus rapide et plus durable que pour les autres produits de la gamme HX30000. Ce comportement est à prendre en compte lors de la pose. Prenez notamment garde de ne pas vous brûler au contact du film.

Pour une application sur surfaces complexes, il sera nécessaire de travailler par zones. Effectuer un recouvrement de matière de 3 millimètres (ni plus, ni moins) entre deux pièces adjacentes et effectuer une coupe. Afin d'éviter de marquer la surface du film, l'excédent de matière doit être retiré immédiatement après la pose / coupe.

5.1 Démarrage et application du HX30000 sur surfaces planes :

Se référer au paragraphe 4.1.

5.2 Surfaces légèrement ondulées (FIG 8):

L'étape 5.1 étant terminée, procéder comme suit en pose développée :

- › Retirer progressivement le liner en maintenant une tension vers le bas.
- › Tendre le vinyle sur le support de façon à ce que ce dernier touche les parties en relief.
- › Appliquer le film avec le pouce ou la raclette en descendant horizontalement dans le creux de l'ondulation.
- › Commencer à appliquer le creux 1 puis le relief 2, puis le creux 3.
- › Remonter sur l'ondulation suivante 4 puis continuer.
- › N'ayant pas déformé le film, réchauffer à 80 °C n'est pas nécessaire.

5.3 Surfaces légèrement concaves

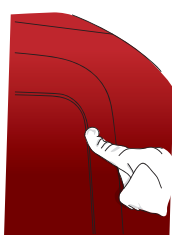
L'étape 5.1 étant terminée, procéder comme suit :

- › Retirer tout le liner.
- › Tendre le vinyle sur le support de façon à ce que ce dernier touche les parties en relief.
- › Appliquer le relief avec le doigt ou la raclette plastique recouverte de feutrine
- › Chauffer entre 40 et 50 °C et descendre votre pouce dans la partie creuse de façon à plaquer l'adhésif.
- › Le travail étant terminé, réchauffer toutes les parties légèrement creuses qui ont subi une forte déformation à 80 °C - 90 °C pour thermoformer le produit définitivement.

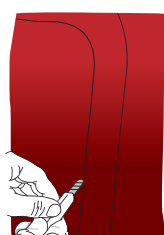
Si des parties sont trop concaves, nous vous conseillons de faire des coupes appropriées, selon :

- › Mettre un gant et appliquer les parties légèrement en relief. (FIG 21)
- › Avec le cutter, faire la coupe d'un des côtés de la partie concave. (FIG 22) (attention de ne pas rayer le support sous le vinyle)
- › Chauffer entre 40 °C et 50 °C la partie creuse non coupée et descendre votre doigt de façon à plaquer l'adhésif. (FIG 23)

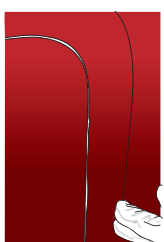
ASTUCE ! › Pour éventuellement ne pas voir le support au niveau de votre coupe (FIG 24), vous pouvez au préalable coller un morceau de votre vinyle sur la partie du support du côté concave où vous ferez la coupe. Ainsi, lorsque vous viendrez appliquer le film et que vous entamerez la coupe, la superposition du vinyle permettra de ne plus voir le support. Effectuer la coupe et retirer le surplus de matière immédiatement après l'application.



(FIG 21)



(FIG 22)



(FIG 23)



(FIG 24)

5.4 Surfaces légèrement convexes

L'étape 5.1 étant terminée, procéder comme suit :

- › Enlever le liner.
- › Chauffer le vinyle entre 40 °C et 50 °C puis le tendre de manière à envelopper la surface faiblement convexe.
- › Appliquer le vinyle sur l'ensemble de la surface à l'aide d'une raclette en plastique recouverte de feutrine en veillant à le lisser doucement sur la zone convexe pour faire disparaître les tensions et les plis.
- › Si nécessaire, décoller, retendre le film et l'appliquer.
- › Après cette opération, chauffer et tendre de façon à éliminer les plis et appliquer la raclette.
- › Procéder aux coupes si nécessaire et réchauffer à 80-90 °C les bords.

Si des parties sont trop convexes, nous vous conseillons de faire des coupes appropriées, selon :

Exemple sur la partie basse d'un pare-chocs de voiture

- › Chauffer le vinyle entre 40 °C et 50 °C. (FIG 25)
- › Tendre le vinyle sur la partie plane. (FIG 26)
- › Avec le cutter, couper des lamelles verticales dans le vinyle. (FIG 27)
- › appliquer avec la raclette lamelle après lamelle en veillant ne pas faire de plis et à chevaucher correctement le vinyle. (FIG 28)
- › La partie convexe appliquée, laisser refroidir et procéder aux coupes.

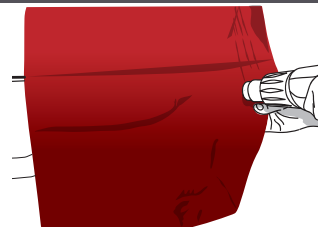
5.5 Chevauchements

Si vous êtes amenés à superposer deux morceaux de film, il est important de respecter les consignes suivantes, afin d'assurer une adhésion optimale d'un film sur l'autre :

- › Nettoyer le film du dessous à l'aide d'un chiffon en microfibre imbibé de produit HEXIS FINAL CLEANER (produit 3). Laisser sécher.
- › Appliquer le film du dessus. Bien appuyer à l'endroit de la superposition, à l'aide de la main gantée ou de la raclette, tout en chauffant cette zone à env. 50 °C.

6. DE PLUS POUR UN TOTAL COVERING :

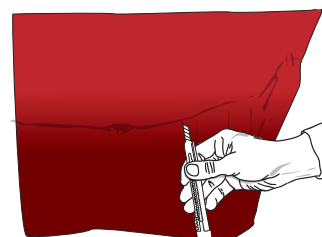
- › Pour les véhicules, la pose sur les joints d'étanchéité des vitres et des joints de carrosserie est à proscrire totalement.
- › La pose horizontale nécessaire dans certains cas comme capots ou pavillons peut engendrer, au fil du temps, une légère atténuation de la couleur ou de la brillance par rapport aux parties exposées verticalement. Ces zones supportant les expositions maximales d'ensoleillement ou de climat dégagent la responsabilité d'HEXIS en matière de durée du produit.
- › Si un recouvrement est nécessaire, HEXIS vous préconise de le faire sur 1 cm, selon :
 - › Recouvrement du film HX20000-HX30000 horizontal : la partie du film supérieur (haut) vient s'appliquer sur la partie du film inférieur (bas). (principe des tuiles).
 - › Recouvrement du film HX20000-HX30000 vertical sur une surface mobile : partant du principe que vous posez du film toujours de l'arrière du véhicule vers l'avant, le recouvrement se fera ainsi. (FIG 29)
 - › Éviter de coller le film HX20000-HX30000 sur des parties non peintes type baguette ou pare-choc non peints.
- › L'étape de démarrage est très importante et voici quelques conseils :
 - › Faire la charnière comme indiqué précédemment (cf. 4.1) juste au-dessus des poignées.
 - › Couper et enlever le liner sur cette partie du haut.
 - › Tendre alors le film et l'appliquer à l'aide de la raclette.
 - › La partie du haut est appliquée, enlever le liner restant sur la partie du bas.
 - › Tendre le film sur le passage des poignées et vérifier avec la raclette que vous



(FIG 25)



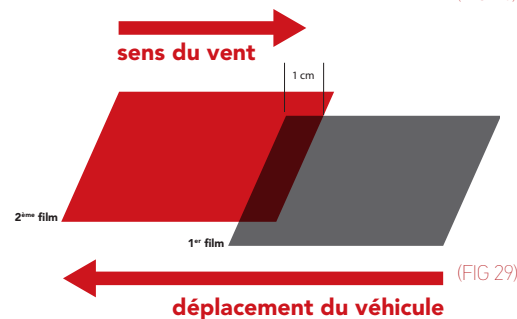
(FIG 26)



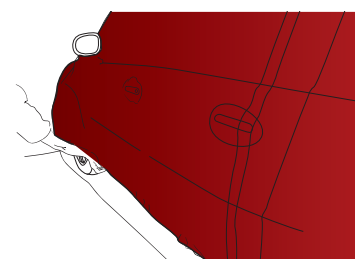
(FIG 27)



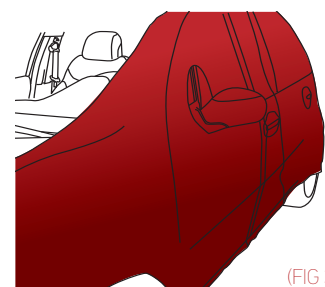
(FIG 28)



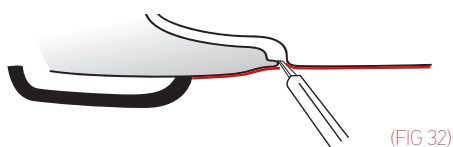
(FIG 29)



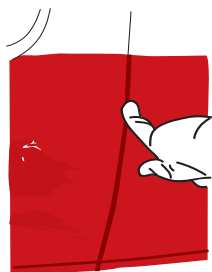
(FIG 30)



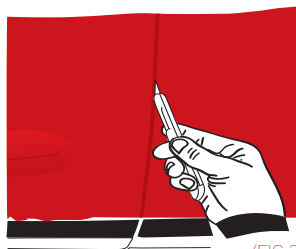
(FIG 31)



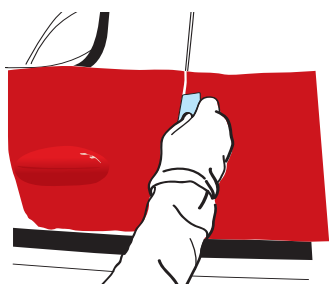
(FIG 32)



(FIG 33)



(FIG 34)



(FIG 35)



(FIG 36)



(FIG 37)



(FIG 38)

faites le tour des poignées. Une fois le passage des poignées fait, tendre le film jusqu'au bas de caisse. (FIG 30)

- Ne pas hésiter à décoller et retendre le film pour enlever la formation de plis. Si nécessaire, chauffer entre 40 °C et 50 °C (30 °C et 40 °C pour le HX30CA890B).
- Le film est tendu sur la totalité de la surface à couvrir. Vous allez maintenant pouvoir procéder à l'application du film (FIG 31) selon les surfaces rencontrées.

7. COUPES ET FINITIONS

Quelque soit la pièce recouverte, laisser un débordement du vinyle de 5 cm minimum. S'il existe une pièce adjacente à la pièce à recouvrir, appliquer le vinyle sur 5 cm minimum sur la pièce adjacente.

Dans le cas du HX30CHSBRB, réduire au minimum la zone de recouvrement (3 mm). Afin d'éviter toute marque sur la surface du film, effectuer rapidement la coupe et le retrait de l'excédent de matière.

Procéder ensuite à la découpe et finition en fonction des cas rencontrés : La lame du cutter ne doit jamais être perpendiculaire à la carrosserie pour ne pas entamer la peinture.

7.1 Coupe en biais :

Cette méthode de coupe est à appliquer dans le cas où la pièce recouverte présente un bord fin et que la pièce adjacente présente un bord droit et large. (FIG 32) C'est le cas notamment des portières et capots de véhicules...

- Mettre des gants (disponible dans la MALCOV).
- Utiliser un cutter muni d'une lame neuve.
- Marquer les contours de la pièce à l'aide de la main (gantée). (FIG 33)
- Pour réaliser la découpe, la lame du cutter doit être placée contre le bord fin de la pièce à couvrir. Réaliser la coupe en restant toujours dans le prolongement de cette arrête, cutter incliné vers l'extérieur. (FIG 34)
- Finir le travail en passant la raclette sur la découpe. Incliner la raclette dans le prolongement du bord fin. (FIG 35)

7.2 Coupe droite avec débordement :

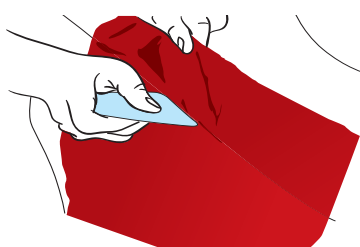
Cette méthode est à appliquer dans le cas où la pièce à recouvrir et la pièce adjacente présentent des bords droits. (FIG 36) C'est notamment le cas des contours de feux de signalisation ...

- Mettre des gants (disponible dans la MALCOV).
- Utiliser un cutter muni d'une lame neuve.
- Marquer les contours de la pièce à l'aide de la main (gantée).
- Pour réaliser la découpe, la lame du cutter doit être placée contre le bord de la pièce adjacente. Réaliser la coupe en restant toujours dans le prolongement de cette arrête. (FIG 37)
- Finir le travail en passant la raclette sur la découpe. (FIG 38)

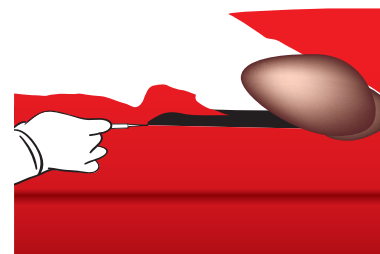
7.3 Coupe droite sans débordement :

Cette méthode est utilisée pour une découpe le long d'un joint.

- Utiliser un cutter muni d'une lame neuve.
- Marquer les contours de la pièce : décoller le vinyle de la pièce adjacente et emmener le dans le creux à l'aide de la raclette, afin de bien marquer le bord du joint. (FIG 39)
- Pour réaliser la découpe, la lame du cutter doit être placée bien à plat, entre la carrosserie et le joint, perpendiculairement au joint. Réaliser la découpe en gardant toujours cette orientation de la lame. (FIG 40)
- Enlever le surplus de vinyle.
- Finir le travail en passant la raclette sur la découpe.



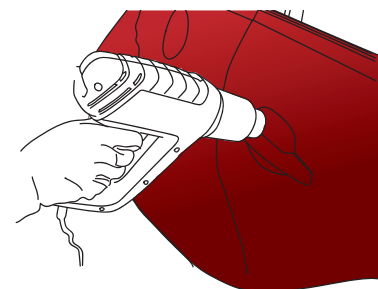
(FIG 39)



(FIG 40)

8. UTILISATION DU PISTOLET THERMIQUE

Vous venez d'utiliser le pistolet thermique dans la méthode de pose sèche pour les surfaces complexes (concave, convexe, rivetée). La pose étant terminée, réchauffer à l'aide d'un pistolet thermique toutes les parties qui ont subi une forte déformation (FIG 41). La température de chauffe doit être comprise entre 80 °C et 90 °C, la vérifier à l'aide du thermomètre laser (matériel compris dans la MALCOV HEXIS). Le contrôle avec le thermomètre laser doit se faire sur la surface du film. Attention de ne pas mesurer la température dans le flux d'air du pistolet thermique. Ceci fausserait la mesure, et pourrait conduire à une température de re-chauffe insuffisante (risque de décollements ultérieurs). La chaleur permet d'accélérer le processus de collage de l'adhésif sensible à la pression. Ainsi, le vinyle sera définitivement thermoformé.



(FIG 41)

⚠ Attention : dans le cas des HX30000 effets structurés (effet carbone, alligator, sequin cuir petit grain...), cette étape de re-chauffe doit être effectuée avec beaucoup de précaution (réglage moyen sur le pistolet thermique, pistolet thermique toujours en mouvement, augmenter la distance entre le pistolet thermique et le film). En effet, une chauffe trop prolongée peut amorcer une déchirure du vinyle.

De part son aspect miroir, le HX30CHSBRB emmagasine rapidement et durablement la chaleur. La montée en température du film, lors de la pose avec pistolet thermique, est plus rapide et plus durable que pour les autres produits de la gamme HX30000. Ce comportement est à prendre en compte lors de la pose. Prenez notamment garde de ne pas vous brûler au contact du film.

9. TRAVAIL TERMINE

Une fois le travail terminé, laisser le véhicule (ou la pièce recouverte) dans une ambiance comprise entre 15 et 25 °C et une humidité relative comprise entre 30 et 70 %, pendant au moins 12 heures.

Contrôler ensuite toutes les zones où le film a été coupé. Si un décollement ou un frisement du film est observé, recoller les bords en exerçant une pression à l'aide de la raclette.

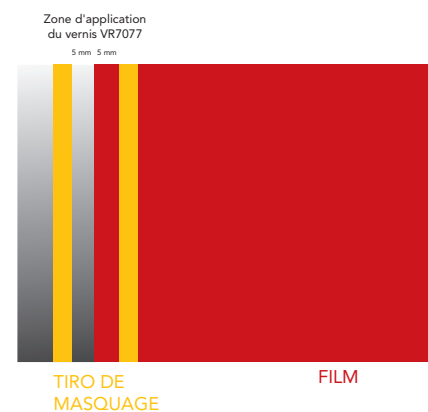
Pour un rendu parfait de l'aspect miroir du film HX30CHSBRB, il est conseillé de parfaire le travail en nettoyant la surface du film avec le produit d'entretien ECLAT'MAX. Pour une bonne tenue du film, ne pas procéder à ce nettoyage de finition dans les 24 heures suivant la pose. Utiliser un chiffon en microfibres et frotter doucement.

10. VERNIS DE SCCELLEMENT

HEXIS ne préconise pas l'utilisation d'un vernis de scellement pour une pose de film HX20000-HX30000 sur véhicules (pour ne pas risquer d'endommager la carrosserie). Mais dans certains cas, comme une pose du film HX20000-HX30000 sur trains ou machines de chantier, le vernis de scellement VR7077 sera nécessaire pour renforcer les bordures des films.

- Vous assurer que les surfaces sont sèches.
- Appliquer 2 bouts de Tiro de masquage :
 - 1 sur le support à 5 mm du HX20000-HX30000.
 - 1 sur le HX20000-HX30000 à 5 mm de son bord. (FIG 42)
- Appliquer le vernis à l'aide du pinceau en une seule couche après vous être muni de gants et de lunettes de protection.
- Enlever le Tiro de masquage 15 minutes après l'application.
- Le temps de séchage est variable selon l'épaisseur de vernis déposé et de la température ambiante : pour un film appliqué sans surcharge, le temps de séchage optimal est de 24 heures. Toute agression physique (nettoyage, abrasion...) doit être proscrite durant cette période.

Pas de contact entre le vernis et des joints de vitre.



(FIG 42)

11. NETTOYAGE ET ENTRETIEN DU FILM HX20000-HX30000

Le film Cast HX20000-HX30000 peut être nettoyé par toutes les méthodes de nettoyage automatiques conventionnelles, au moyen de produits de nettoyage et de détergents utilisés dans le cadre de l'entretien professionnel des véhicules et des équipements publicitaires. Néanmoins nettoyer avec précaution : moyenne pression avec une distance de 50 cm minimum et une température d'eau de 35 °C maximum.

De part leurs structures particulières, certains films de cette gamme (effets structurés, films mats ou super mats), peuvent s'avérer plus salissants qu'un film PVC lisse. Ce type de film peut demander un nettoyage plus fréquent et/ou plus long. Le nettoyage peut être difficile pour des films soumis à un environnement particulièrement salissant (ex : voitures de course, de rallye, etc...).

Pour le nettoyage et l'entretien des films lisses et brillants, vous pouvez également utiliser le produit PROTECH LASER WASH, distribué par HEXIS :

- › Vaporiser directement sur la surface (\pm 40 cm x 40 cm).
- › Essuyer à l'aide d'un chiffon en microfibre, avant que le produit ne sèche.

Pour prolonger et renforcer la brillance des films lisses et brillants, nous vous conseillons l'utilisation du produit PROTECH ECLAT MAX, distribué par HEXIS.

- › Vaporiser directement sur la surface (\pm 40 cm x 40 cm).
- › Essuyer à l'aide d'un chiffon en microfibre, avant que le produit ne sèche.

⚠ Attention : *il convient toutefois de ne pas nettoyer le film dans les 5 jours qui suivent son application, au risque d'altérer l'adhésion et de provoquer un décollement.*

⚠ Attention : *les solvants et détergents corrosifs sont à proscrire. Les films adhésifs nettoyés avec les adjuvants indéterminés des stations de nettoyage dégagent la responsabilité d'HEXIS.*

⚠ Auto laveuse : *les produits additifs et l'état des brosses rotatives peuvent nuire à la tenue des graphismes ou des films. Il est admis que 10 auto-lavages strient les peintures polyuréthane, de ce fait et de la même manière, ces effets mécaniques pouvant dégrader l'aspect du vinyle dégagent notre responsabilité.*

⚠ Conseil HEXIS : *vous assurer toujours de tester une petite surface avant de procéder au nettoyage total de votre recouvrement*




12. MÉTHODE DE DÉPOSE

Le film HX20000-HX30000 est pourvu d'un adhésif permanent, donc sa dépose n'est pas aisée. Toutefois, en suivant cette méthode, nous vous faciliterons la dépose.

› Vous munir du pistolet thermique, partir d'un coin et chauffer le film à une température proche de 60 °C (thermomètre laser).

› Soulever le coin avec l'aide du cutter - disponible dans la mallette - sans abîmer le support et au fur et à mesure des parties chauffées, poursuivre l'enlèvement du film ; le film devra faire un angle de 70° à 80° par rapport au support.

 *Un angle plus ou moins large ou aigu favorisera une cassure du film.*


› Procéder toujours par petites zones chauffées en enlevant le film doucement pour diminuer les risques de laisser de l'adhésif sur le support ou de déchirer le vinyle.

› Continuer de chauffer et d'enlever doucement le film jusqu'à son enlèvement complet, toujours en vous souciant de la chaleur déposée, de l'angle d'étirement du film et de la vitesse d'étirement.

› Si de l'adhésif reste sur le support, vous munir d'un tissu imbibé de notre produit DECOLL'VIT et frotter le support jusqu'à ce que les traces disparaissent.

› Pour faciliter l'enlèvement du vernis de scellement VR7077, il est possible d'utiliser de l'acétone.

 *Attention : ne pas mettre en contact les liquides avec les joints d'étanchéité ou de carrosserie.*

 *Avant toute manipulation de nos liquides, consulter les fiches techniques sur notre site internet : www.hexisgroup.com*



Pour tous renseignements complémentaires d'ordre technique, vous reporter aux fiches techniques en libre téléchargement sur notre site internet www.hexisgroup.com à la rubrique espace pro, fiches techniques

La très grande diversité des supports de marquage et des possibilités toujours nouvelles doivent conduire l'utilisateur à examiner les aptitudes extrêmes du produit lors de chaque usage très particulier.

Toutes les informations ne constituent cependant pas un facteur de garantie intangible. Le vendeur décline tous les dommages indirects et ne sera responsable qu'à concurrence du prix de ses produits. Toutes nos spécifications sont sujettes aux changements sans notification préalable. La mise à jour de nos spécifications est automatique sur notre site www.hexisgroup.com.



www.hexisgroup.com

HEXIS S.A.

Z.I. Horizons Sud - CS 970003

F - 34118 FRONTIGNAN

FRANCE

Tel.: +33 4 67 18 66 80

Fax: +33 4 67 48 38 79

E-mail: info@hexis.fr