

PRAKTISCHE HINWEISE

VERKLEBE- UND ENTFERNUNGSMETHODE GEGOSSENE PVC-FOLIE



Cast HX20000-HX30000

NOTWENDIGES MATERIAL

- › Tesa®-Klebeband 7476
- › Abdeckband
- › Reinigungsmittel HEXIS'O
- › Reiniger CLEAN HEXIS
- › Leistungsstarkes Reinigungsmittel ND45
- › Rakel nach Ihrer Wahl aus dem Katalog
- › Versiegelungslack VR7077
- › Heißluftpistole
- › Ein Handkoffer MALCOV HEXIS mit:
 - › Laserthermometer
 - › Magneten
 - › Stanley®-Metermaß
 - › Cutter
 - › Skalpell
 - › Zehn Cutter-Klingen 30°
 - › Ein Paar Handschuhe
 - › Zehn Skalpell-Klingen
 - › Kunststoffrakel
 - › Roter Rakelfilz im Format DIN A5
- › Reinigungsmittel DECOLL'VIT

LAGERN SIE IHRE FOLIEN UNTER GUTEN BEDINGUNGEN

Lagern Sie die Folien außerhalb der Reichweite jeder starken Hitzequelle (Heizkörper, direkte Sonneneinstrahlung etc.): Die Idealtemperatur beträgt zwischen 15 und 25°C.

Lagern Sie sie in einer Umgebung mit geringer Luftfeuchtigkeit (30 bis 70 % relative Luftfeuchtigkeit).

Bewahren Sie Ihre Folien in ihrer Originalverpackung auf. Jede angebrochene Rolle muss vertikal gelagert oder aufgehängt werden, damit keine sichtbaren Druckstellen entstehen.

MERKMALE

Die Produktreihe HX20000-HX30000 besteht aus mehrschichtigem gegossenem PVC von 80µm bis 280 µm (je nach Produkt) und einem Papier der Technologie HEX'PRESS. Die große technische Leistungsfähigkeit der Folien und ihre Anpassungsfähigkeit ermöglichen ihre Verwendung auf gewölbten oder strukturierten Oberflächen (Schweißnähte oder Nieten). Dieses Produkt wurde speziell zur vollständigen Verklebung von Fahrzeugen entwickelt.

Die HX30CASBRB und HX30CAGBRB Folien haben eine relative Konformabilität. Diese Produkte sind bestimmt für flache und leicht gewölbte Oberflächen.

Die Kombination aus anpassbarem gegossenem PVC und der Klebertechnologie HEX'PRESS ermöglicht ein Ergebnis hochwertiger Qualität und eine verringerte Arbeitszeit. Diese Technologie ermöglichtes Ihnen ebenfalls, das PVC während der Verklebung in eine neue Position zu bringen.

VORBEREITUNG DER UNTERGRÜNDE

HEXIS-Folien können auf eine grosse Anzahl verschiedener Untergründe verklebt werden, solange diese sauber, trocken, glatt, nicht porös und nicht mit Öl, Fett, Wachs, Silikon oder anderen Verschmutzungen kontaminiert sind. Um böse Überraschungen zu vermeiden, gehen Sie von dem Prinzip aus, dass alle Oberflächen verschmutzt sind und gereinigt werden müssen (siehe Kapitel 3).

Vergessen Sie nicht, einen vorherigen Test an einer kleinen Oberfläche zu machen, um zu überprüfen, ob der Untergrund beschädigt wird.

INHALTSVERZEICHNIS

1. Empfehlungen

2. Vorhergehende Tests der Untergründe

- 2.1 Test zur Haftfähigkeit
- 2.2 Test zur Entgasung
- 2.3 Methode zur Entgasung

3. Reinigung

- 3.1 Saubere Oberfläche
- 3.2 Verschmutzte Oberfläche
- 3.3 Sonderfall

4. Anbringung von graphischen Elementen oder der PVC-Folie HX20000-HX30000

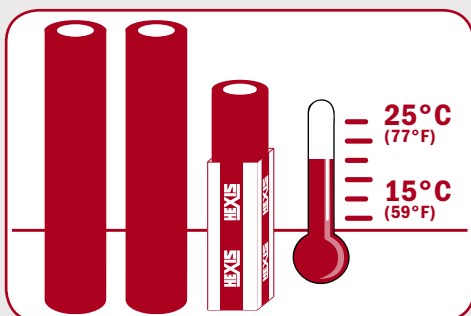
- 4.1 Beginn und Anbringung auf ebenen Oberflächen
- 4.2 Gewellte Oberflächen
 - 4.2.1 Kleine Wellen
 - 4.2.2 Große Wellen
- 4.3 Konkave Oberflächen
- 4.4 Konvexe Oberflächen
- 4.5 Genietete Oberflächen
- 4.6 Außerdem für Vollverklebungen

5. Zuschnitte und Endausführungen

- 5.1 Schräger Zuschnitt
- 5.2 Gerader Zuschnitt mit überstehendem Rand
- 5.3 Gerader Zuschnitt ohne überstehenden Rand

6. Verwendung der Heißluftpistole

- 7. Zum Abschluss
- 8. Versiegelungslack



Die Methoden zur Anbringung basieren auf der Erfahrung von HEXIS und sind nicht erschöpfend. Um die Anbringung der Folien von HEXIS zu vereinfachen, halten Sie sich bitte an die Anweisungen. HEXIS bietet Ihnen ebenfalls Lehrgänge an, die notwendigen Begleiter für eine optimale Anbringung unserer Produkte.

9. Reinigung und Pflege der Folie

10. Entfernungsmethode

1. EMPFEHLUNGEN

- › Vermeiden Sie das Verkleben der Folien auf nicht lackierten Stellen wie Zierleisten oder nicht lackierten Stoßstangen.
- › Die höchste Klebkraft der Cast-Folien wird nach 24 Stunden erreicht.

2. VORHERGEHENDE TESTS DES UNTERGRUNDS

- › Jede neue Lackierung muss mindestens 7 Tage lang bei 25°C getrocknet werden, um vollständig zu entgasen. Ein Test zur Entgasung muss vor dem Verkleben der Folie durchgeführt werden.
- › Alte, mehlig oder abblätternde Lackierungen müssen vor dem Verkleben abgeschliffen und erneuert werden, und an ihnen muss ein Test zur Haftfähigkeit durchgeführt werden.

2.1 Test zur Haftfähigkeit

Mit einem Tesa®-Klebeband 7476 oder Entsprechendem, Testgröße 2,5 cm x 5 cm plus einem nicht angeklebten Außenrand zum Festhalten. Knicken und senkrecht zur Oberfläche des Untergrunds mit einem Ruck abziehen. Es dürfen keine Spuren am entfernten Klebeband zurückbleiben. Wiederholen Sie den Schritt an mehreren Stellen.

(ABBILDUNG 01)

> HEXIS stellt Ihnen auf Anfrage Tesa®-Klebeband in der Größe 2,5 cm x 5 cm zur Verfügung.

2.2 Test zur Entgasung

(zur Prüfung) Ein Quadrat von etwa 15 cm x 15 cm aus selbstklebendem Polyester oder der anzubringenden Folie. 24 Stunden oder 2 Stunden bei 65°C warten. Das Auftauchen von Blasen weist auf eine nicht ausreichende Entgasung des Untergrunds hin. Der Arbeitsschritt muss nach einigen Tagen oder nach Durchführen des unten stehenden Schritts wiederholt werden.

2.3 Die Methode zur Entgasung durch Beflammen

(Polycarbonat, durchsichtiges oder lichtsreues Metacrylat, geschäumtes PVC) besteht darin, die Oberflächenspannung des Untergrunds durch das Überführen mit der Flamme eines Gasbrenners zu verändern. Führen Sie die Flamme schnell über die Fläche, und überstreichen Sie dabei die gesamte Oberfläche des Untergrunds horizontal und vertikal ab (verwenden Sie die blaue Spitze der Flamme).

⚠ Vorsicht: Halten Sie die Flamme nicht länger als 1 Sekunde auf demselben Punkt (Sie könnten den Untergrund beschädigen). Die Folie muss sofort angebracht werden denn die Wirkung dieser leichten Oberflächenbehandlung verschwindet nach einigen Minuten.

HEXIS lehnt jede Haftung für durch die Entgasung entstandene Blasenbildung ab.

3. REINIGUNG

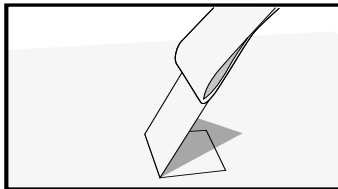
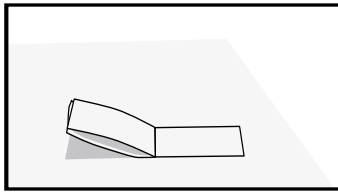
Je nach Zustand des Untergrunds können drei Reinigungsmöglichkeiten in Betracht gezogen werden:

3.1 Saubere Oberfläche

Wir empfehlen Ihnen, die zu verklebende Oberfläche vor der Anbringung der Folie mit dem sanften Reiniger HEXIS'O zu reinigen. Trocknen Sie sie mit einem sauberen, nicht fuselnden Lappen ab.

3.2 Verschmutzte Oberfläche:

Reinigen Sie den Untergrund mithilfe eines mit dem Lösungsmittel CLEAN HEXIS getränkten Lappens und trocknen Sie ihn vor der Verdunstung mit einem Tuch ab. Sollten sich auf dem Untergrund resistente Verschmutzungen wie Dieselpetrol-, Teer- oder Kautschukflecken befinden, benutzen Sie einen mit dem leistungsstarken Reiniger HEXIS ND 45 getränkten Lappen. Falls nötig verwenden Sie zuvor einen weichen, nicht abschleifenden Rake. Waschen Sie auf jeden Fall danach die betroffenen Bereiche mit der HEXIS'O-Lösung ab.



(ABBILDUNG 01)

HEXIS'O

Reinigungsmittel
und Entfetter



CLEAN HEXIS

Mittelstarkes
Reinigungsmittel
und Entfetter



ND45

Starkes
Reinigungsmittel
und Entfetter



3.3 Sonderfall:

Denken Sie daran, die Methoden zur Vorbereitung an Art und Zustand der Untergründe anzupassen. Lackierte Oberflächen müssen trocken und ausgehärtet sein, einbrennlackierte Oberflächen müssen ausgekühlt sein. Bei luftgetrockneten Farben und bei Autolack ist eine Trockenzeit von mindestens 1 Monat vor dem Verkleben der Folie erforderlich. Bei blanken Metallflächen reinigen Sie die Oberfläche mit Seifenwasser und dann mit einem mit der HEXIS'O-Lösung getränkten Tuch.

4. ANBRINGUNG VON GRAPHISCHEN ELEMENTEN ODER DER PVC-FOLIE HX20000-HX30000

Die sogenannte Trockenmethode muss bei der Anbringung der Folie HX20000-HX30000 wegen ihres HEX'PRESS-Papiers zwingend angewandt werden.

Vor jeder Anbringung der Folie HX20000-HX30000 stellen Sie sicher, dass alle Oberflächen sauber sind (siehe Paragraph 3), wobei Sie den kritischen Stellen wie den Ecken und Rändern besondere Aufmerksamkeit schenken.

Die ideale Anbringungstemperatur zwischen 15°C und 25°C (vorzugsweise zwischen 20°C und 25°C) muss sowohl bei der Umgebungstemperatur als auch bei der Temperatur des Untergrunds eingehalten werden. Die Folien der HX30000-Serie (Carbon, Alligator, Sequin...) müssen bei einer Mindesttemperatur von 18°C verarbeitet werden. Man sollte zu kalte Arbeitsräume vermeiden, da die Folie wegen ihrer spezifischen Struktur bei niedrigen Temperaturen möglicherweise leichter reißt.

Die Luftfeuchtigkeit kann jedoch die Haftfähigkeit der Folie auf ihrem Untergrund negativ beeinflussen.

Matte Farben und die Folien der HX30CAxxxB-Serie (Carbon-Effekt) sind etwas empfindlicher gegenüber mechanischen Abdrücken (insbesondere Rakel Spuren). Aus diesem Grund müssen matte Folien besonders sorgfältig verarbeitet werden, und dabei sollte besonders auf den richtigen Anstellwinkel der Rakel geachtet werden. Sollten nach dem Verkleben trotzdem Spuren bleiben, können sie durch leichte Erwärmung (90°C maximal) der Oberfläche mit einer Heissluftpistole abgeschwächt werden.

Die HX30CASBRB und HX30CAGBRB Folien haben eine relative Konformabilität. Diese Produkte können auf flachen und leicht gewölbten Oberflächen verwendet werden. Um das glänzende bzw. Chrom-Aussehen zu erhalten, darf die Folie nur bis maximal 10% verformt werden. Beim Erwärmen muss mit besonderer Vorsicht und grossflächig vorgegangen werden (die Heissluft darf nicht kleine Oberflächen konzentriert werden; das könnte den Oberflächenglanz beeinträchtigen).

Vorsicht: Bei Vollverklebungen mit starken Verformungen ist es notwendig, die verformten Stellen bei 80 - 90°C erneut zu erhitzen, so dass langfristig eine gute Haftung der Folie sichergestellt ist. Bei den Folien der HX30000 Serie mit strukturierten Oberflächeneffekten (Carbon, Alligator, Sequin...) muss dieser Schritt mit der grössten Sorgfalt durchgeführt werden (Mittelstellung auf der Heissluftpistole, Heissluftpistole immer bewegen, Abstand zwischen der Heissluftpistole und der Folie vergrössern). In der Tat kann zu langes Erhitzen zum Reißen der Folie führen.

4.1. Beginn und Anbringung der HX20000-HX30000 auf ebenen Oberflächen:

- > Ziehen Sie sich die Handschuhe aus dem Handkoffer an.
- > Bringen Sie die Markierung auf der Oberfläche an. (ABBILDUNG 02)
- > Mithilfe eines Abdeckbandes oder von Magneten schlagen Sie den oberen Flügel horizontal um, vorzugsweise in einem ebenen Bereich. (ABBILDUNG 03)
- > Ziehen Sie 10 cm vom Papier ab (ABBILDUNG 04) und beginnen Sie mit dem Ankleben der Folie mit einem Rakel (zuvor mit Rakelfilz abgedeckt), indem Sie einen 45° bilden und die Folie von der Mitte zum Rand hin anbringen. (ABBILDUNG 05).
- > Entfernen Sie dann das Abdeckband oder die Magneten, um mit dem Abziehen des Papiers entsprechend der Oberflächen fortzufahren (siehe die folgenden Unterabschnitte). (ABBILDUNG 06)
- > Ziehen Sie bei der Anbringung an ebenen Oberflächen die gesamte Fläche auf, wobei Sie die Ränder besonders intensiv bearbeiten.

4.2 Gewellte Oberflächen

Nachdem die Phase 4.1 beendet ist, können Sie auf kleine und große Wellen stoßen, und die Anbringung ist in diesen Fällen unterschiedlich.

4.2.1 Kleine Wellen: „Gespannte Anbringung“ (ABBILDUNG 07)

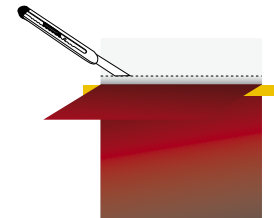
- > Ziehen Sie das Papier vollständig ab.
- > Spannen Sie die Folie auf dem Untergrund, sodass diese die erhobenen Stellen



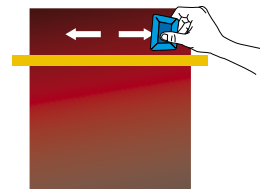
(ABB. 02)



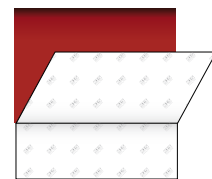
(ABB. 03)



(ABB. 04)

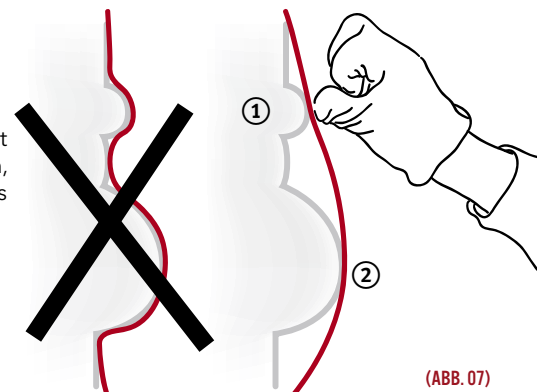


(ABB. 05)

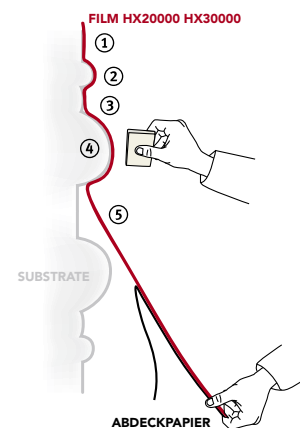


(ABB. 06)

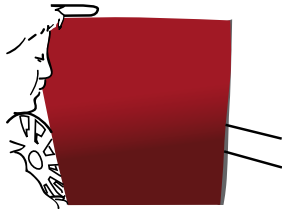
FILM HX20000 HX30000



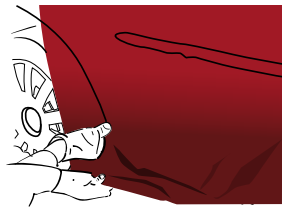
(ABB. 07)



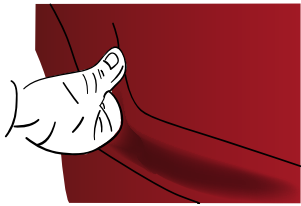
(ABB. 08)



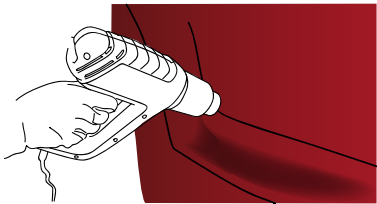
(ABB. 09)



(ABB. 10)



(ABB. 11)



(ABB. 12)

berührt. (ABBILDUNG 07 UND 2)

- › Bringen Sie die Folie auf den erhobenen Stellen mit dem Finger oder dem Raker an.
- › Erwärmen Sie die gespannten Stellen dann auf 40°C bis 50°C.
- › Drücken Sie, während Sie die Fläche noch erwärmen, Ihren Finger von beiden Seiten in die Aushöhlung der Welle, um die Klebefolie anzubringen.
- › Bringen Sie ohne Erwärmen den Teil zwischen den beiden Wellen von der Mitte nach außen mit dem Raker an.
- › Nehmen Sie nun den Zuschnitt vor, falls Ihr gewellter Untergrund aus mehreren Teilen besteht.
- › Sobald die Arbeit beendet ist, erhitzen Sie alle Stellen, die stark verformt wurden, auf 80°C bis 90°C, um das Produkt endgültig zu thermoformen.

4.2.2 Große Wellen: „Entwickelte Anbringung“ (ABBILDUNG 08)

- › Ziehen Sie das Papier nach und nach ab und halten dabei eine Spannung nach unten aufrecht.
- › Bringen Sie die Folie mit dem Daumen oder dem Raker an, indem Sie sie horizontal in die Aushöhlung der Welle drücken.
- › Bringen Sie zuerst die Aushöhlung 1, dann die erhobene Stelle 2, dann die Aushöhlung 3 an.
- › Fahren Sie die folgende Welle 4 hoch und machen bei 5 weiter.
- › Wenn Sie die Folie nicht verformt haben, ist die Erhitzung auf 80°C nicht nötig.

Vorsicht: In den hohlen Bereichen ist für die Technologie HEX'PRESS eine ausreichender Druck notwendig, um die Luft zu entfernen, die sich noch in den Mikrokanälen befinden könnte, denn nicht entfernte, mit bloßem Auge nicht sichtbare Luft kann später zu einer Ablösung der Folie von ihrem Untergrund führen.

4.3 Konkave Oberflächen

Nachdem die in 4.1 beschriebenen Arbeitsschritte beendet sind, fahren Sie folgendermaßen fort:

- › Ziehen Sie das gesamte Papier ab (ABBILDUNG 09)
- › Spannen Sie die Folie über den Untergrund so, dass es die erhobenen Stellen berührt.
- › Tragen Sie die erhobene Stelle mit dem Finger oder dem mit Wollfilz überzogenen Kunststoffraker auf. (ABBILDUNG 10).
- › Erwärmen Sie die Folie auf 40°C bis 50°C und drücken Sie Ihren Finger von beiden Seiten in die Aushöhlung der Welle, um die Klebefolie anzubringen. (ABBILDUNG 11).

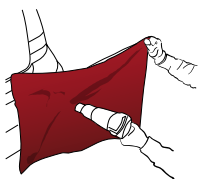
Vorsicht: Die Technologie HEX'PRESS bietet eine einfache Neupositionierung der Folie während ihrer Anbringung auf dem Untergrund und eine gute Ablassung der Luft. In den besonders konkaven Stellen jedoch ist bei der Technologie HEX'PRESS ein ausreichender Druck nötig, um die Luft zu entfernen, die sich noch in den Mikrokanälen befinden könnte, denn nicht entfernte, mit bloßem Auge nicht sichtbare Luft kann später zu einer Ablösung der Folie von ihrem Untergrund führen. HEXIS empfiehlt Ihnen daher, bei der Anbringung von HEX'PRESS-Folien an konkaven Stellen besonders sorgfältig zu arbeiten.

- › Sobald die Arbeit beendet ist, erhitzen Sie alle Stellen, die stark verformt wurden, auf 80°C bis 90°C, um das Produkt endgültig zu thermoformen. (ABBILDUNG 12).

4.4 Konvexe Oberflächen

Nachdem die in 4.1 beschriebenen Arbeitsschritte beendet sind, fahren Sie folgendermaßen fort:

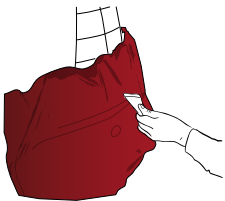
- › Ziehen Sie das Papier ab.
- › Erwärmen Sie die Folie (ABBILDUNG 13) auf 40°C bis 50°C, spannen Sie es dann so, dass Sie die konvexe Oberfläche umhüllen können (ABBILDUNG 14).



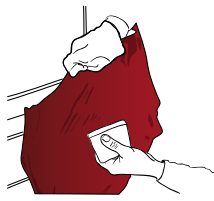
(ABB. 13)



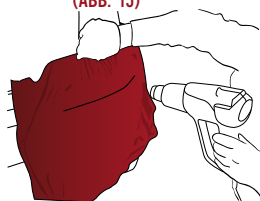
(ABB. 14)



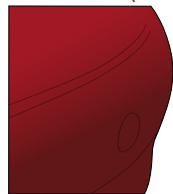
(ABB. 15)



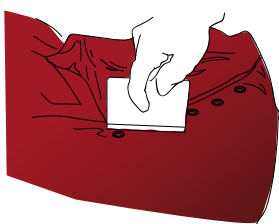
(ABB. 16)



(ABB. 17)



(ABB. 18)



(ABB. 19)

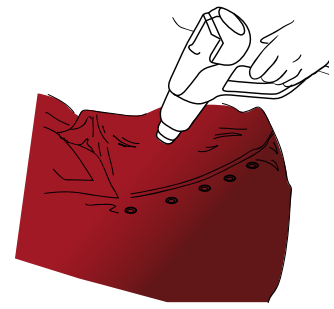
- › auf 40°C bis 50°C, spannen Sie es dann so, dass Sie die konvexe Oberfläche umhüllen können wobei Sie insbesondere darauf achten, den konvexen Bereich sanft zu glätten (ABBILDUNG 15), um die Spannungen und Falten zu beseitigen.
- › Falls nötig ziehen Sie die Folie wieder ab, spannen Sie sie erneut und bringen Sie sie an. (ABBILDUNG 16).
- › Erwärmen Sie sie nach diesem Arbeitsschritt auf 40°C bis 50°C (ABBILDUNG 17). und spannen Sie sie so, dass alle Falten beseitigt werden, bringen Sie sie mit dem Rakel an.
- › Schneiden Sie sie gegebenenfalls zu und erhitzen Sie die Ränder auf 80°C bis 90°C.
- › Fertig! (ABBILDUNG 18).

⚠ Vorsicht: Das Erwärmen der gedehnten HX30000-Folien (FIG 13) (FIG 17) muss mit besonderer Vorsicht durchgeführt werden. Die Heissluftpistole darf nicht mit rechten Winkel zur Oberflächen der Folie gehalten werden. Sie sollte so geneigt sein, dass eine grössere Oberfläche erwärmt wird. Dabei muss die Heissluftpistole immer bewegt werden. Niemals sollte eine begrenzte Fläche länger erhitzt werden.

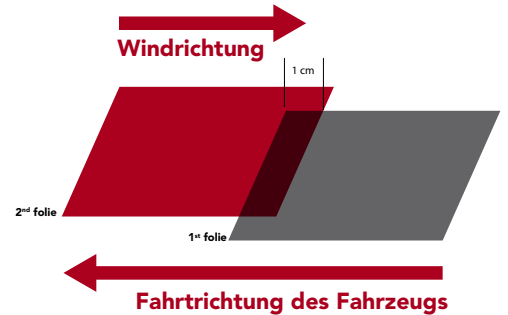
4.5 Genietete Oberflächen

Nachdem die in 4.1 beschriebenen Arbeitsschritte beendet sind, fahren Sie folgendermaßen fort:

- › Wenn Sie auf eine Niete treffen, wird die Folie gespannt, erwärmen Sie es ein wenig auf 40°C bis 50°C.
- › Streichen Sie mit dem Rakel (ABBILDUNG 19) oder dem Daumen um den Niet Nagel herum und stechen Sie zwei- bis dreimal mit einer Nadel auf die Niete, damit die Luft entweichen kann.
- › Erhitzen Sie dann jede Niete erneut auf 80°C bis 90°C. (ABBILDUNG 20)



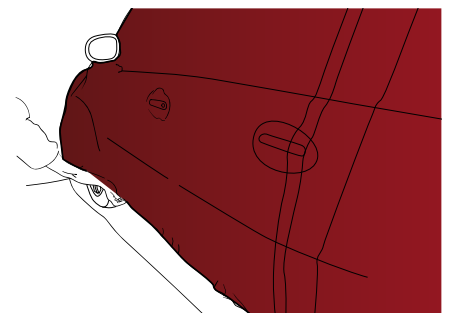
(ABB. 20)



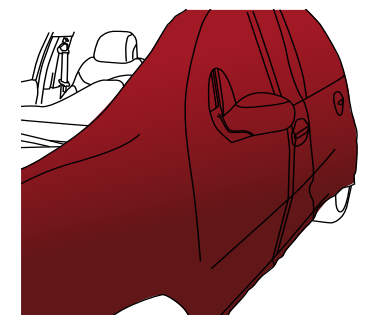
(ABB. 21)

4.6 Außerdem für eine vollständige Abdeckung

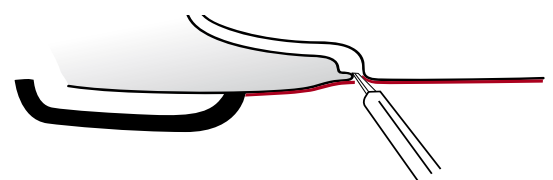
- › Das Anbringen der Folie auf Abdichtungen an Fahrzeugfenstern und Dichtungen an der Karosserie ist komplett untersagt.
- › Die horizontale Anbringung, die in manchen Fällen wie Motorhauben oder Autodächern notwendig ist, kann im Laufe der Zeit zu einem leichten Ausbleichen der Farbe oder zur Verminderung des Glanzes im Vergleich zu den vertikal ausgesetzten Stellen führen. Für die Bereiche, die der Sonne und dem Klima am stärksten ausgesetzt sind, übernimmt HEXIS, was die Lebensdauer des Produkts angeht, keine Haftung.
- › Wenn eine Abdeckung notwendig ist, empfiehlt Ihnen HEXIS dringend, diese auf 1 cm auszuführen, entsprechend:
 - › Überlappung mit der Folie HX20000-HX30000 horizontal: Der obere Teil der Folie (oben) wird auf dem unteren Teil der Folie (unten) angebracht. (Dachziegelprinzip).
 - › Überlappung mit der Folie HX20000-HX30000 vertikal: Auf einer beweglichen Oberfläche: Ausgehend vom Prinzip, dass Sie die Folie immer von hinten nach vorne auf dem Fahrzeug anbringen, wird die Überlappung in dieser Richtung vorgenommen. (ABBILDUNG 21).
- › Vermeiden Sie es, die Folie HX20000-HX30000 auf nicht lackierten Teilen wie den Zierleisten oder nicht lackierten Stoßstangen anzukleben.
- › Die Startphase ist sehr wichtig, daher dazu einige Ratschläge:
- › Bringen Sie den Flügel wie zuvor (siehe 4.1) angegeben direkt über den Türgriffen an.
 - › Schneiden Sie das Papier am oberen Teil ab und entfernen Sie es.
 - › Spannen Sie die Folie dann und bringen Sie sie mithilfe des Rakels an.
 - › Der obere Teil ist angebracht, entfernen Sie das übrige Papier auf dem unteren Teil.
 - › Spannen Sie die Folie beim Übergang über die Türgriffe und fahren Sie mit dem Rakel um die Türgriffe herum. Wenn Sie dies getan haben, spannen Sie die Folie bis zum unteren Teil der Karosserie. (ABBILDUNG 22)
 - › Zögern Sie nicht, die Folie wieder abzulösen und erneut zu spannen, um Faltenbildung zu vermeiden. Falls nötig, erwärmen Sie die Folie auf 40°C bis 50°C.



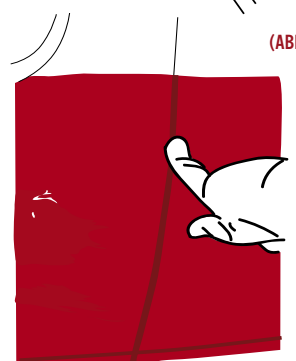
(ABB. 22)



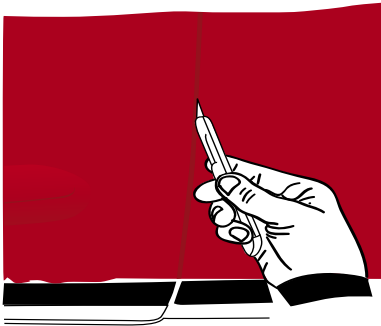
(ABB. 23)



(ABB. 24)



(ABB. 25)



(ABB. 26)

- › Der Film ist über die vollständige abzudeckende Oberfläche gespannt. Nun können Sie die Anbringung der Folie entsprechend der Oberflächen vornehmen, auf die sie stoßen. (ABBILDUNG 23)

5. ZUSCHNITTE UND ENDAUSFÜHRUNGEN

Unabhängig vom abgedeckten Teil lassen Sie die Folie mindestens 5 cm überstehen. Wenn es ein Teil gibt, das an das abzudeckende Teil angrenzt, bringen Sie die Folie auf mindestens 5 cm des angrenzenden Teils an.

Nehmen Sie dann je nach Fall den Zuschnitt und die Endausführung vor:

Die Klinge des Cutters darf niemals senkrecht zur Karosserie stehen, um den Lack nicht zu beschädigen.

5.1 Schräger Zuschnitt

Diese Zuschnittmethode muss angewandt werden, wenn das abzudeckende Teil über einen schmalen Rand verfügt und das angrenzende Teil über einen geraden und breiten Rand. (ABBILDUNG 24) Dies ist insbesondere bei den Fahrzeugtüren und Motorhauben etc. der Fall.

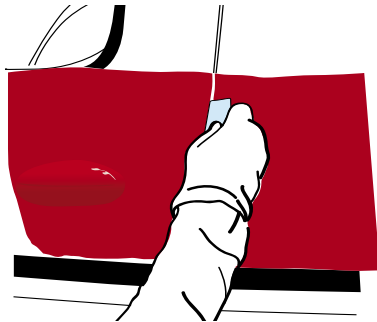
- › Ziehen Sie sich die Handschuhe aus dem Handkoffer an.

- › Verwenden Sie einen Cutter mit einer neuen Klinge.

- › Kennzeichnen Sie die Umrisse des Teils mit der Hand (tragen Sie dabei einen Handschuh). (ABBILDUNG 25)

- › Um den Zuschnitt durchzuführen, muss die Klinge des Cutters am schmalen Rand des abzudeckenden Teils angelegt werden. Führen Sie den Zuschnitt durch, indem Sie am Umriss des Teils entlangfahren, der Cutter ist dabei nach außen geneigt. (ABBILDUNG 26)

- › Beenden Sie die Arbeit, indem Sie mit dem Raker über den Zuschnitt fahren. Neigen Sie den Raker entlang des schmalen Randes. (ABBILDUNG 27)



(ABB. 27)



(ABB. 28)

5.2 Gerader Zuschnitt mit überstehendem Rand:

Diese Methode muss angewandt werden, wenn das abzudeckende und das angrenzende Teil über gerade Ränder verfügen. (ABBILDUNG 28) Dies ist insbesondere bei den Umrissen der Lichter etc. der Fall.

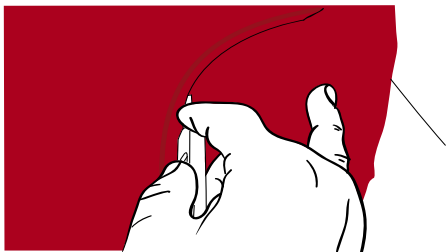
- › Ziehen Sie sich die Handschuhe aus dem Handkoffer an.

- › Verwenden Sie einen Cutter mit einer neuen Klinge.

- › Kennzeichnen Sie die Umrisse des Teils mit der Hand (tragen Sie dabei einen Handschuh).

- › Um den Zuschnitt durchzuführen, muss die Klinge des Cutters am Rand des angrenzenden Teils angelegt werden. Führen Sie den Zuschnitt durch, indem Sie am Umriss des Teils entlangfahren. (ABBILDUNG 29)

- › Beenden Sie die Arbeit, indem Sie mit dem Raker über den Zuschnitt fahren. (ABBILDUNG 30)



(ABB. 29)



(ABB. 30)

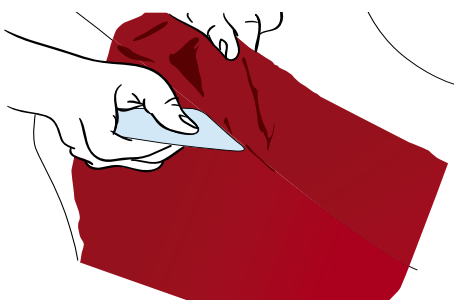
5.3 Gerader Zuschnitt ohne überstehenden Rand

Diese Methode wird für einen Zuschnitt an einer Fuge entlang verwendet.

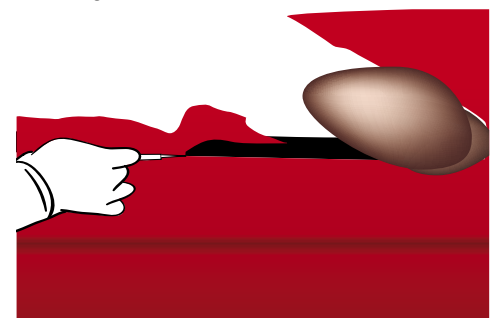
- › Verwenden Sie einen Cutter mit einer neuen Klinge.

- › Kennzeichnen Sie die Umrisse des Teils: Ziehen Sie die Folie vom angrenzenden Teil ab und schieben Sie es mit dem Raker in die Aushöhlung, um den Rand der Fuge deutlich zu kennzeichnen. (ABBILDUNG 31)

- › Um den Zuschnitt durchzuführen, muss die Klinge des Cutters flach zwischen der



(ABB. 31)



(ABB. 32)

Karosserie und der Fuge senkrecht zur Fuge aufgelegt werden. Führen Sie den Zuschnitt durch, wobei Sie die Ausrichtung der Klinge immer beibehalten.

(ABBILDUNG 32)

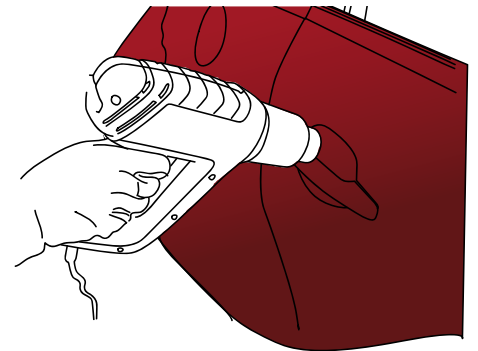
- › Entfernen Sie den Folienüberschuss.
- › Beenden Sie Ihre Arbeit, indem Sie mit dem Raker über den Zuschnitt fahren.

6. VERWENDUNG DER HEISSLUFTPISTOLE

Sie haben die Heißluftpistole bei der trockenen Anbringungsmethode für komplexe Oberflächen (konkav, konvex, genietet) verwendet.

Sobald Sie die Verklebung beendet haben, erwärmen Sie alle Stellen, an denen die Folie stark verformt wurde, mit der Heißluftpistole (ABBILDUNG 33). Die Erwärmungstemperatur muss zwischen 80°C und 90°C betragen, überprüfen Sie sie mit dem Laserthermometer, das sich im MALCOV HEXIS befindet. Die Temperaturkontrolle mit dem Laserthermometer muss auf der Oberfläche der Folie durchgeführt werden. Beachten Sie, dass dabei nicht der Luftstrom aus der Heißluftpistole gemessen wird. Dies könnte zu falschen Messwerten und zu ungenügender Temperatur beim Thermoverformen führen (mögliches Ablösen der Folie).

Die Wärme beschleunigt den Klebevorgang druckempfindlichen Klebstoffes. So wird die Folie „endgültig“ thermogeformt.



(ABB. 33)

⚠ Vorsicht: Bei den Folien der HX30000 Serie mit strukturierten Oberflächeneffekten (Carbon, Alligator, Sequin...) muss dieser Schritt mit der grössten Sorgfalt durchgeführt werden (Mittelstellung auf der Heißluftpistole, Heißluftpistole immer bewegen, Abstand zwischen der Heißluftpistole und der Folie vergrössern). In der Tat kann zu langes Erhitzen zum Reißen der Folie führen.

7. ZUM ABSCHLUSS

Zum Schluss muss das Fahrzeug (oder der verklebte Gegenstand) mindestens 12 Stunden lang bei einer Umgebungstemperatur zwischen 15 und 25°C und einer relativen Luftfeuchtigkeit zwischen 30 und 70% gelassen werden.

Anschließend müssen alle Zonen, wo die Folie geschnitten wurde, nochmals kontrolliert werden. Bei einem Ablösen oder Wellenbildung der Folie die Ränder unter kräftigem Druck mit einer Raker wieder fest andrücken.



(ABB. 34)

8. VERSIEGELUNGSLACK

HEXIS rät von der Verwendung von Versiegelungslack für die Anbringung der Folie HX20000-HX30000 auf Fahrzeugen ab (um die Karosserie nicht zu beschädigen).

Aber in einigen Fällen wie bei der Verklebung der Folie HX20000-HX30000 auf einem Zug oder einer Baumaschine ist der Versiegelungslack VR7077 notwendig zur Verstärkung der Folienränder.

- › Stellen Sie sicher, dass die Oberflächen trocken sind.
- › Bringen Sie zwei Streifen Abdeckband an:
 - 1 auf dem Untergrund 5 mm von der HX20000-HX30000 entfernt
 - 1 auf der HX20000-HX30000 5 mm von ihrem Rand entfernt. (ABBILDUNG 34)

- › Tragen Sie den Lack mit dem Pinsel in einer einzigen Schicht auf, nachdem Sie Schutzhandschuhe angezogen und die Schutzbrille aufgesetzt haben
- › Entfernen Sie das Abdeckband 15 Minuten nach der Anbringung.
- › Die Trockenzeit variiert je nach Dicke des aufgetragenen Lacks und Umgebungstemperatur: Bei einer Schicht ohne Überlast beträgt die optimale Trockenzeit 24 Stunden. Physische Eingriffe (Reinigung, Abschleifen etc.) sollten in diesem Zeitraum vermieden werden.

⚠ Kein Kontakt zwischen Lack und Fensterdichtungen.




9. REINIGUNG UND PFLEGE DER FOLIE

Die Folie HX20000-HX30000 kann mit allen konventionellen automatischen Reinigungsmethoden mit Reinigungsprodukten und Putzmitteln gereinigt werden, die im Rahmen der professionellen Pflege von Fahrzeugen und Werbeausstattungen verwendet werden. Reinigen Sie dennoch vorsichtig: mittlerer Druck mit einem Abstand von mindestens 50 cm und einer Wassertemperatur von höchstens 35°C.

⚠ Vorsicht: Es ist jedoch ratsam, die Folie nicht innerhalb 48 Stunden nach ihrer Anbringung zu

reinigen, denn das könnte die Haftfähigkeit beeinträchtigen und zu einer Ablösung führen.

 **Vorsicht:** Verwenden Sie keine ätzenden Lösungs- oder Reinigungsmittel.

 **Klebefolien, die mit unbestimmten Zusatzmitteln von Waschanlagen gereinigt werden, unterliegen nicht der Haftung von HEXIS.**

Waschanlagen: Zusatzprodukte und der Zustand der rotierenden Bürsten können der Haftung der graphischen Elemente oder der Folien schaden. Es wird eingeräumt, dass 10 Autowaschungen die Polyurethan-Lackfarben mit Streifen versehen, deswegen und auf gleiche Weise unterliegen diese mechanischen Einflüsse, die das Aussehen der Folie verschlechtern können, nicht unserer Haftung.

HEXIS-Ratschlag: Testen Sie immer erst eine kleine Stelle, bevor Sie die ganze Abdeckung reinigen.


10. ENTFERNUNGSMETHODE

Die Folie HX20000-HX30000 ist mit einem dauerhaften Klebstoff versehen, daher ist ihre Entfernung nicht einfach. Wenn Sie jedoch der nachstehenden Methode folgen, wird Ihnen die Entfernung vereinfacht.

- › Verwenden Sie eine Heißluftpistole, beginnen Sie an einer Ecke und erhitzen Sie die Folie auf eine Temperatur von etwa 60°C (Laserthermometer).
- › Heben Sie die Ecke mit Hilfe des Cutters aus dem Handkoffer leicht an, ohne den Untergrund zu beschädigen, und fahren Sie mit dem Entfernen der nach und nach erwärmten Folie fort; die Folie muss einen Winkel von 70°-80° im Verhältnis zum Untergrund bilden.

 *Ein breiterer oder schmalerer Winkel begünstigt das Zerreißen der Folie.*

- › Nehmen Sie sich immer kleine erwärmte Bereiche vor, und entfernen Sie die Folie vorsichtig, um das Risiko von Kleberesten auf dem Untergrund oder des Zerreißen der Folie zu verringern.
- › Fahren Sie mit dem Erwärmen und dem vorsichtigen Entfernen der Folie fort, bis Sie sie vollständig entfernt haben, und achten Sie dabei auf die verwendete Temperatur, den Abziehwinkel der Folie und auf die Abziehggeschwindigkeit.
- › Sollten Kleberückstände auf dem Untergrund zurückbleiben, tränken Sie einen Lappen mit dem Produkt DECOLL'VIT undreiben Sie den Untergrund damit ein, bis die Kleberückstände entfernt sind.
- › Zur Vereinfachung der Entfernung des Versiegelungslacks VR7077 ist die Verwendung von Azeton möglich.

 **Vorsicht:** Lassen Sie die flüssigen Substanzen nicht in Kontakt mit den Dichtungen oder den Karosseriefugen kommen.

 **Vor jeder Verwendung unserer flüssigen Substanzen lesen Sie die technischen Datenblätter auf unserer Website: www.hexis-graphics.com**

Vor jeder Verwendung unserer flüssigen Substanzen lesen Sie die technischen Datenblätter auf unserer Website: www.hexis-graphics.com

Lesen Sie alle zusätzlichen Informationen technischer Art in den technischen Datenblättern nach, die Sie kostenlos von unserer Internetseite www.hexis-graphics.com in der Rubrik „professionals, data sheets“ herunterladen können.

Die Vielzahl an verschiedenen Materialien und immer neue Möglichkeiten müssen den Benutzer dahin bringen, die Tauglichkeit des Produkts bei jeder besonderen Verwendung zu untersuchen.

Alle Informationen stellen jedoch keinen unangreifbaren Garantiefaktor dar. Der Verkäufer lehnt alle indirekten Schäden ab und ist nur bis zur Höhe des Produktpreises haftbar. Alle unsere Spezifikationen können ohne vorhergehende Benachrichtigung Änderungen unterzogen werden. Auf unserer Internetseite www.hexis-graphics.com werden unsere Spezifikationen automatisch aktualisiert.



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

Tél. : +33 4 67 18 66 80
Fax : +33 4 67 48 38 79
www.hexis-graphics.com