

Наклеивание пленки на транспортные средства.

Решающее значение для успешного оклеивания пленкой всей поверхности транспортного средства является необходимость в первую очередь ознакомиться с конкретными особенностями данного транспортного средства, что позволяет в дальнейшем выбрать нужный тип пленки в соответствии с поставленными задачами. Это означает, что нужно, в частности, ответить на следующие вопросы:



- Каков возраст транспортного средства или его лакировки?
- Каково состояние транспортного средства, в частности, его лакового покрытия?
- Имеются ли на его поверхности участки ржавчины?
- Нужно ли оклеивать пластмассовые детали?
- Нужно ли наклеивать пленку на сложные участки вальцовки или на соединения, выполненные с помощью заклепок?
- Каков размер транспортного средства?
- Какие имеются проблемные зоны?

После того, как будут выяснены эти вопросы, можно определить, какой из двух следующих типов пленок может быть использован:

- Каландрированные, относительно толстые пленки для наклеивания по всей поверхности без „проблемных зон“ с преимуществом определенной прочности и хорошей способностью к снятию.
- Литые пленки для проблемных поверхностных профилей, преимуществом которых является то, что они хорошо поддаются обработке методом горячей глубокой вытяжки.

Очистка

В целом очистка должна производиться с использованием обычных чистящих средств. Не следует использовать никакие средства, которые предназначены для того, чтобы посредством нанотехнологии вызвать на очищаемой подоснове эффект нанолапечатывания или создать нанопокрывание.

- a) Очистку автомобилей следует за день до нанесения покрытия произвести на автомойке (мойка с использованием механических щеток, никакой мойки вручную!)
- b) Тщательный контроль поверхностей и кромок для выявления возможных остатков консервирующего воска или политуры и удаления этих материалов с помощью промышленного очистителя или средства для удаления силикона (использование только изопропанола не является эффективным)
- c) Завальцованные участки и желоба должны подвергаться прогреву при температуре макс. 220°C. Образующийся при определенных условиях на лаке слой должен удаляться с помощью изопропанола.
- d) Вообще предназначенные для заклеивания поверхности должны подвергаться дополнительной очистке с помощью изопропанола. Тем самым обеспечивается наиболее основательное удаление остатков ранее использовавшихся чистящих средств (использовать спирт в данном случае не рекомендуется).

е) Все конструктивные элементы и детали, создающие помехи в процессе наклеивания (наружные зеркала, дверные ручки, декоративные кромки и молдинги и т.д.) следует снять

ф) Контроль и очистка закрытой подосновы производится аналогично вышеописанному.

Наклеивание пленки

Наклеивание производится только **СУХИМ СПОСОБОМ**.

Тестовое наклеивание

После очистки транспортного средства и перед каждым окончательным наклеиванием необходимо обязательно выполнять тестовое наклеивание и проверять окончательный уровень приклеивания пленки через 24 часа.

Для сравнения рекомендуется выполнять аналогичное по времени наклеивание на некритических подосновах (например, на оконном стекле).

Если пленка приклеивается слишком сильно и/или в случае образования воздушных пузырьков необходимо повторно выполнить описанную выше очистку! Аналогичного принципа действий следует придерживаться в том случае, если клеящая способность слишком низкая.

В случае, если проводилась повторная очистка, необходимо еще раз выполнить тестовое наклеивание согласно описанным выше условиям.

Требуемые инструменты

Инструменты для наклеивания:

- Пленочный ракель с войлочной кромкой
- Нож для пленки или бумаги или скальпель
- Термопистолет (горячий воздух)

Условия обработки:

- Температура транспортного средства должна быть не меньше рекомендуемой температуры наклеивания.
- Чистое и не содержащее пыли светлое помещение, предпочтительно с подъемной платформой или монтажной рампой
- Подключение к системе электроснабжения

Указания по подготовке:

- Обмерить детали транспортного средства и нарезать пленочные форматы с припусками
- Раскладка пленок производится на транспортном средстве. Ширина пленок, составляющая до 137 см, обеспечивает для многих транспортных средств возможность нанесения пленочного покрытия без мешающих приставок или нахлестов.
- Пленки следует прокладывать под резиновые уплотнители во избежание открытых кромок.

Процедура приклеивания:

Принципиальные моменты:

Каландрированные пленки не должны подвергаться глубокой вытяжке в глубокие желоба кузовов при горячей обработке, а должны вводиться в углубления и после этого обрезаться. Ввод и укладка пленки, например, в выемки рукояток с помощью термопистолета, напротив, может выполняться без проблем.

Литые высококачественные пленки (Cast-Film) могут затягиваться также и в глубокие желоба в процессе горячей обработки, однако, при наклеивании в выраженных углублениях (например, в зонах больших углублений, таких штампованные псевдоокна на микроавтобусах) они также могут вводиться туда и обрезаться.

Свежезапечатанные материалы должны в целом подвергаться просушиванию в течение не менее 72 часов в разложенном состоянии. Ламинацию следует производить после просушивания материала.

Карбоновые структурные пленки должны обрабатываться и разрезаться в углублениях и над швами. Исходя из структуры поверхности, следует обращать внимание на то, чтобы пленка во время обработки не подвергалась слишком сильным механическим и термическим нагрузкам.

Наклеивание:

- Разместить наклеиваемую пленку на транспортном средстве и зафиксировать с помощью клейкой ленты или специальных магнитов.
- Убедиться в том, что пленка выступает за края оклеиваемой детали транспортного средства примерно на 5 см.
- Удалить подкладочную бумагу пленки и равномерно натянуть пленку на детали транспортного средства
- Равномерными, размашистыми скользящими движениями разровнять пленку на поверхности транспортного средства
- При изогнутых подосновах разогреть пленку на большой площади с помощью термопистолета. После этого вводить пленку в углубления.
- Обрезать или подворачивать края следует только после охлаждения пленки

Важные указания:

Все зоны глубокой натяжки, края и кромки после наклеивания следует еще раз тщательно разогреть термопистолетом в целях достижения быстрой активизации клея. В желобах и завальцованных зонах пленку после наклеивания следует разогреть примерно до 90-120°C. Тем самым обеспечивается принятие пленкой устойчивой структуры. При этом не повреждаются ни клей, ни лаковое покрытие транспортного средства. Для контроля температуры повторного нагрева следует пользоваться инфракрасным термометром-пистолетом (пирометром), с помощью которого Вы можете точно измерить разогрев подосновы.

При выполнении любых работ с использованием термопистолета постоянно держите его в движении во избежание повреждения пленки. После этого еще раз прижать пленку.

Если под пленкой еще имеются маленькие пузырьки воздуха, то они, в зависимости от температуры окружающей среды, в течение нескольких дней диффундируют через пленку, в то время как пузыри большего размера прокалываются иголкой или остроконечным скальпелем, после чего воздух удаляется разглаживающими движениями ракеля.

Соблюдайте осторожность при оклеивании пластмассовых деталей автомобиля без лакового покрытия! В случае сомнений выполните водно-капельный тест! Если вода стекает с поверхности без образования крупных капель, то эта пластмассовая поверхность может быть оклеена пленкой. В любом случае такая поверхность также должна быть совершенно гладкой – на структурированных поверхностях пленка долго не держится.

После завершения работ

Транспортное средство должно сохранять температуру оклеивания по меньшей мере еще в течение 24 часов. Примерно через 3 дня наклеенная пленка достигает оптимального уровня сцепления, после чего автомобиль можно без сомнений проводить через мойку.

Покрытое пленкой транспортное средство может обрабатываться политуры не ранее, чем через 3 недели после нанесения пленочного покрытия. При этом следует применять исключительно не содержащие воска, изготовленные на водной основе средства по уходу за поверхностями из синтетических материалов.

При использовании моек высокого давления следует придерживаться следующих рекомендаций: раструб сопла мойки 40°, минимальное расстояние от сопла до поверхности – 75 см, мойку следует производить под прямым углом к поверхности.

** В основе данных указаний по обработке заложены наши знания и опыт. Пояснения приводятся не по всем аспектам, которые необходимо принимать во внимание при наклеивании. Предполагается наличие специальных профессиональных знаний и навыков рекламного техника или наклейщика. Вследствие многообразия возможных факторов влияния, возникающих в процессе обработки, наклейки и использования мы рекомендуем проводить испытания наших продуктов в рамках собственных тестов. Приводимые нами сведения не должны истолковываться как предоставление гарантии в отношении наличия определенных свойств.*

*** Материал подготовлен на основе рекомендаций по нанесению самоклеящихся пленок AVERY и ORAFOL.*