



Pokyny pro odborně provedený polep

MasterJet S 999 WrapStar *PRO* / *SLIDE* Printwrap. Highend. Best value.



MasterJet S 999 WrapStar *PRO* / *SLIDE* Printwrap. Highend. Best value.

Tato **technická brožura** vám poskytne podrobné informace pro správně provedený polep fóliemi **MasterJet S 999 WrapStar *PRO*** a **MasterJet S 999 WrapStar *SLIDE***. Další informace o vlastnostech produktu naleznete v příslušných technických listech.

MasterJet S 999 WrapStar *PRO* a **MasterJet S 999 WrapStar *SLIDE*** jsou potisknutelné lité fólie, které byly speciálně vyvinuty pro kompletní nebo částečný 3Dpolep. Hlavními rysy těchto sérií jsou jedinečná přemístitelnost (*PRO*) a na přání navíc díky pokročilé technologii lepení mimořádně jednoduchá aplikace (*SLIDE*). Obě fólie by měly být co možná nejlépe nalepeny. Tak bude zajištěno, že tyto kvalitní produkty budou fungovat tak, jak byly zamýšleny a navrženy.

Nástroje k polepu

Pro usnadnění odborně provedeného polepu doporučujeme použít následující pomůcky:

- Prostředky vhodné k tomu, abyste před lepením očistili povrchy a odstranili zbytky jakéhokoli druhu
- Horkovzdušná pistole, IR zářič pro ohřev materiálu
- Infračervený teploměr pro kontrolu povrchové teploty během následného zahřívání (následné temperování) materiálu
- Měkká plastová stěrka s pásem ze sametu nebo plsti, aby nedošlo k poškození materiálu
- Řezací nůž (30°) s novými noži pro čisté řezy
- Rukavice neuvolňující vlákna
- Čisticí hadřík neuvolňující vlákna
- Samolepicí páska s integrovaným odřezávacím karbonovým vláknem (Knifeless Tape)
- Magnet
- Krycí páska





Příprava

Vozidlo, resp. jeho povrchy musí být čisté!

I když se povrchy jeví jako čisté, měly by být před lepením očištěny a připraveny podle následujících pokynů:

Omyjte povrchy mýdlovou vodou,

poté opláchněte čistou vodou (tak, aby na povrchu nezůstaly zbytky mýdla).

Pomocí vhodného čističe vyčistěte mastné a jiné nečistoty,

zejména povrchy s obtížným tvarováním, jako jsou zvlnění a prolisy, složité ohyby nebo jiná náročná tvarování.

Než se čistič vypaří, osušte povrch suchým hadříkem nebo čistou papírovou utěrkou,

které nezanechávají papírová vlákna či žmolky.

Nýty a hrany je třeba očistit látkovým hadrem.

Na složitějších místech může jejich zasychání kvůli zachycování vlhkosti trvat déle. Před polepem se ujistěte, že všechny povrchy jsou důkladně očištěny a zcela suché.

Instalace v čistém a kontrolovaném prostředí

Teplota povrchu: 15 °C – 35 °C

Vlhkost vzduchu: pod 85 %

Pro zajištění optimální přilnavosti je třeba věnovat teplotě povrchu zvláštní pozornost.

Demontujte všechny snadno odstranitelné díly

Proveďte, zda je možné odmontovat části, jako jsou boční zrcátka, kliky dveří, světlomety, ukazatele, třetí brzdová světla, ventilační kryty, značky a emblemy, lišty a kolejnice střechy vozidla, anténa atd. To umožní důkladné očištění hran a spár vozidla, zvýší efektivitu při nanášení fólie a minimalizuje riziko nadměrného roztažení vyčnívajících částí.

Zkontrolujte vybavení

Zkontrolujte své vybavení a ujistěte se, že máte po ruce všechny nástroje a pomůcky, které pro tento projekt potřebujete.

Důležité upozornění!

Nenanášejte fólii na dolakovávané povrchy, povrchy nalakované OEM starší než 3 roky nebo ojetá auta s pochybným lakováním. Případně zákazníka informujte o možných omezeních funkčnosti. Pokud jde o lak OEM starší než 3 roky, jedná se o dolakovávaný povrch nebo poškozené lakování, může být přilnavost fólie snížena. Kromě toho může během instalace nebo při odstraňování fólie dojít k odloupení laku.

Nenanášejte fólii na čerstvě nalakované auto. Lakování musí tvrdnout po dobu nejméně 3 týdnů. V případě pochybností si dobu vytvrzování / schnutí ověřte u výrobce laku. Při nanášení fólie na povrch před úplným vytvrzením laku se mohou tvořit bubliny způsobené tím, jak lak stále uvolňuje plyn.

To může nepříznivě ovlivnit přilnavost vinylu.

Polep

Lepte za sucha!

MasterJet S 999 WrapStar PRO a **MasterJet S 999 WrapStar SLIDE** jsou vysoce tvárné a vyznačují se skvělou přemístitelností, což platí zejména pro verzi „SLIDE“. Lepení za mokra se v žádném případě nedoporučuje. Jedinou přípustnou metodou je lepení za sucha.

Zpracování stěrkou s plstěnou hranou

Na ostré hrany použijte stranu bez plstěné hrany. Výběr tvaru stěrky a stupně tvrdosti záleží na preferencích toho, kdo polep provádí. Použitím stěrky s plstěným lemem zamezíte škrábancům během stěrkování.

Pevným tlakem a překrývajícími se tahy stěrkou naneste fólii

Tím dosáhnete maximálního kontaktu lepidla s povrchem.

Spojovací švy by se měly překrývat nejméně o 6 mm

- Svislé překryvy instalujte odzadu dopředu
 - Vodorovné překryvy instalujte zdola nahoru
- Hrany překryvů méně utrpí, pokud budou probíhat proti směru povětrnostních vlivů.

Polep na 3D povrchy vyžaduje,

aby byla média vytvarována nebo vytažena (např. přes nýty, drážky, svařovaná místa atd.). Během procesu lepení je materiál vystaven značnému napětí. Je velmi důležité je zmírňovat, jinak by se materiál později mohl z prohlubní odchlípnout. Vezměte prosím na vědomí, že všechny materiály mají omezení týkající se jejich prodloužení / roztažení. Ty se mohou značně lišit v závislosti na míře zvlnění nebo hloubce drážky. Před zahájením polepu se doporučuje ujistit se, že se daný materiál hodí pro konkrétní účel použití.

Mírné prohlubně a úhly



Komplikované prohlubně a úhly



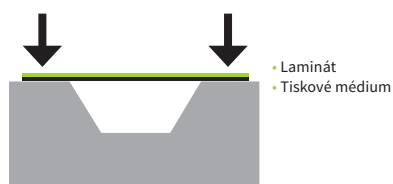
Struktura fólií zaručuje vysoký stupeň roztažitelnosti a tvarovatelnosti. Pro provedení polepu se osvědčily níže uvedené metody.





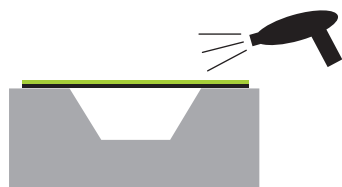
Polep technikou následného zahřátí v prohlubních

Prohloubené nebo miskovité tvary vyžadují, aby byl materiál umístěn na zaoblené nebo dovnitř vyklenuté povrchy.



Umístěte

fólii přes celou plochu povrchu a přilepte ji k povrchu pomocí stěrky. Než nalepíte fólii do drážky, bezpečně zafixujte hrany.



Zahřejte

materiál na 35 až 50 °C, aby fólie změkla. To usnadní její nanesení.



Přitiskněte

ji prsty do nejhlubší části drážky a dbejte na to, aby byla fólie v plném kontaktu s povrchem. Zahřejte všechny oblasti, které ještě nepřišly do styku se substrátem, a jemně přejeďte po tvaru prsty. Tento postup usnadňují mírně navlhčené rukavice (během tohoto kroku vždy udržujte teplotu mezi 35 °C a 50 °C).



Zopakujte

polep u druhé prohlubně.



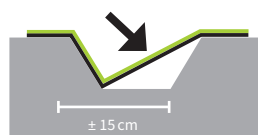
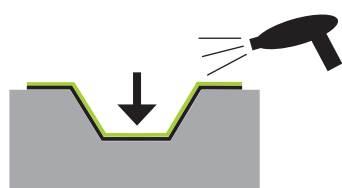
Jakmile fólie přijde do styku s povrchem,

pevně ji přitiskněte prstem nebo plastovou stěrkou. To je nesmírně důležité pro vytlačení vzduchu zachyceného pod materiálem. Pokud se objeví vzduchové bubliny, v případě potřeby je propíchněte.

Abyste zmírnili napětí

a abyste docílili toho, že fólie nabyde tvaru povrchu, je naprosto nezbytné pokračovat v technice následného zahřátí (následného temperování), jak je vysvětleno níže.

- Zahřejte všechny oblasti, kde byl materiál tvarován horkovzdušnou pistolí, a zkontrolujte teplotu pomocí infračerveného teploměru mimo proud vzduchu, aby se povrch dostal na teplotu > 95 °C.
- Horkovzdušnou pistolí udržujte v krátké vzdálenosti od materiálu.
- Pohybujte horkovzdušnou pistolí velmi pomalu, abyste stabilizovali asi 20 až 30 cm materiálu.
- Dejte pozor, abyste žádná místa nepřehřáli.
- Než budete řezat hrany nebo překryvy, nechte materiál a povrch vychladnout.



DŮLEŽITÉ UPOZORNĚNÍ:

Pokud provádíte lepení do drážky nebo zvlněného / rýhovaného povrchu, vystěrkujte materiál na ploše do max. 15 cm nebo dále až k drážce, aby zbylo dost fólie pro vytažení do hloubky. Zopakujte lepení, jak je popsáno výše.

Polep

Obecné informace o natahování fólií

Teplota:

35 °C – 50 °C pro natažení během instalace.

UPOZORNĚNÍ:

Roztažitelnost také závisí na použitém tiskovém systému, sytosti barev a tvaru / povrchu prohlubní. Řezané hrany nebo překryvy by neměly být natahovány vůbec nebo jen minimálně. Zahřátí umožňuje přizpůsobit fólii vyklenutím a prohloubením. Uvedená teplotní hranice zabraňuje přílišnému natažení fólie, které může vést ke zkreslení obrazu, nežádoucím barevným přechodům a svařování fólie.

Zabraňte přílišnému natažení zejména v rozích.

Zabráníte tak předčasné ztrátě přilnavosti vinylu. Natažená fólie je v rozích velmi namáhána a je obtížné v této oblasti dosáhnout dostatečně dobré přilnavosti.

V případě potřeby použijte techniku předběžného natahování a smršťování

u složitých vyklenutí, jako jsou nárazníky, boční zrcátka, blatníky atd. Tím se zabrání zvlnění hran, zvednutí hran nebo prstovitému zvrásnění. Konvexní vyklenutí (např. nárazníky a zrcátka) vyžadují větší natažení než konkávní vyklenutí (žlábků, drážky, prohlubně). Použití různých instalačních technik zaručuje přilnavost a stabilitu filmu v oblastech natažení.

Znovu očistěte hrany

nanesených fólií. Zajistěte přilnavost na překryvech.

Zamezte nebo minimalizujte natažení

v místech, která se řežou. Hrany, oblouky kol, švy, přesahy a drážky. Minimalizace nebo zamezení napínání na řezaných hranách nebo spojovacích švech zabraňuje, aby se okraje v průběhu času zvlnily, zvedly nebo aby se na nich vytvořilo prstovité zvrásnění.



Použijte samolepicí pásku

s integrovaným odřezávacím vláknem (např. Knifeless Tape). Při prořezu doporučujeme použít krycí pásku. Tím se zabrání řezu přímo do laku. Pro každou dráhu vždy použijte nový nůž. Tím se zabrání řezům v laku vozidla. Řezy v laku mohou způsobit, že se při odstraňování fólie uvolní rovněž lak.

Vyčkejte, až fólie řádně přilne,

než se pustíte do řezání. Než začnete řezat, počkejte nejméně 15 minut po instalaci a nechte 3 mm přesahovat, aby se fólie správně zapracovala do prohlubní. Zamezíte tak zvlnění okrajů.

Vyvarujte se řezání fólie, pokud je ještě teplá.

I když je nůž nový, teplá fólie je příliš měkká na to, aby se dala čistě řezat. Příliš teplá fólie vede k zubatému řezu.



Závěrečná úprava

Na závěr celou fólii temperujte

Závěrečné temperování je funkčně závislé na teplotě, trvání a opakovaném tlaku stěrky.

Hrany, překryvy, drážky a jiná natažená místa musí být následně ošetřena teplem (95 °C – 105 °C).

Ploché povrchy jsou následně temperovány při nižší teplotě.

Při temperování fólii znovu přihlaďte. Díky tomu se může lepidlo zcela spojit s podkladem předtím, než bude vozidlo vystaveno vlivům okolního prostředí. Pokud ten, kdo polep provádí, určité místo nebo hranu správně nepřilepí, lze to ještě opravit předtím, než vozidlo přijde do styku s nečistotami.

Počkejte přes noc

Pokud je to možné, mělo by vozidlo předtím, než je předáno zákazníkovi, zůstat přes noc v hale. Díky tomu se může lepidlo zcela spojit s podkladem a dosáhnout větší přilnavosti.



Laminování

Důrazně doporučujeme fólie **MasterJet S 999 WrapStar PRO** a **MasterJet S 999 WrapStar SLIDE** laminovat, aby se potisky ochránily před poškrábáním a UV paprsky a aby se tak zajistilo, že grafika vydrží déle. Doporučené lamináty **MasterGuard WrapStar PRO** a **MasterGuard WrapStar SLIDE**, jsou speciálně přizpůsobeny těmto tiskovým fóliím a 3D aplikacím.

UPOZORNĚNÍ: Je nesmírně důležité, abyste během laminování sledovali teplotu a napětí. Lamináty **MasterGuard WrapStar** jsou velmi flexibilní a použití tepla může snadno vést k tomu, že se fólie roztáhne. Nadměrné napětí může vést k tomu, že se fólie prodlouží a po nanesení kombinace na substrát způsobí odchlípnutí.

Péče

1. Kontrola po nanesení fólie

Doporučuje se domluvit si se zákazníkem do jednoho týdne a později během prvního měsíce termíny kontroly, aby se zkontrolovalo správné usazení fólie, a to i v kritických místech.

2. Pravidelné mytí

Při použití automyčky byste měli zákazníkovi doporučit jemné (textilní) mytí aut. Tím se minimalizuje riziko poškrábání, roztržení fólie a uvolnění okrajů následkem hrubé metody čištění.

3. Čištění parním čističem

- Tlak trysky nesmí nikdy překročit 90 bar
- Teplota vody nesmí překročit 60 °C
- Špička trysky by nikdy neměla být blíže než 1,5 m od grafiky
- Úhel vodního proudu by neměl být menší než 60° kolmo ke grafice
- Čistící roztok by měl být vždy smíchan s vodou ve správném poměru – koncentrovanější roztok může poškodit lepidlo i vinyl.
- Opláchnutí čistou vodou pomáhá zajistit trvanlivost laku a vinylu. Zlepšuje trvanlivost a vzhled fólie.

Finish

- Doporučujeme v pravidelných intervalech používat produkty speciální péče o vinylové fólie.



Odstranění

Fólie **MasterJet S 999 WrapStar PRO** a **MasterJet S 999 WrapStar SLIDE** lze odstranit z většiny běžných povrchů pomocí tepla.

Postupujte takto:

1. Zahřejte

fólii horkovzdušnou pistolí na 50 až 60 °C

2. Stahujte

materiál postupně a rovnoměrně.

Použijte sílu a ujistěte se, že mezi substrátem a fólií je konstantní úhel 60° – 90°.

3. Případné zbytky lepidla

lze odstranit vhodným odstraňovačem lepidla a hadříkem nepouštějícím vlákna.

