

Bulletin technique 3.0

Bulletin de pose de la Mactac ColourWrap Series

Le présent Bulletin technique fournit des informations détaillées sur la façon de poser les films de la série Mactac ColourWrap.

Pour des informations spécifiques sur les propriétés des produits, veuillez consulter la fiche technique correspondante.

OUTILS REQUIS

Pour garantir une pose correcte du matériau, vous aurez besoin des outils suivants :

- ➔ Mactac Cleaner (code produit BO7680001) pour nettoyer les surfaces avant la pose.
- ➔ Pistolet à chaleur professionnel pour chauffer le matériau.
- ➔ Thermomètre infrarouge pour vérifier la température de surface lors du chauffage du matériau.
- ➔ Raclette en plastique souple Mactac Squeegee Europe (code produit EB8860002)
- ➔ Bandes auto-adhésives Mactac Squeegee Strips (code produit BR8340001)
- ➔ Cutter avec de nouvelles lames pour une coupe nette.
- ➔ Mactac Glove (code produit BQ0810001) pour protéger et faciliter la pose.
- ➔ Chiffon non pelucheux pour le nettoyage

PRÉPARATION DE LA SURFACE

La pose du produit est recommandée uniquement sur les surfaces métalliques peintes. Les surfaces métalliques peintes choisies pour la pose doivent être correctement durcies et complètement séchées conformément aux instructions du fabricant.

Même si elles semblent propres, toutes les surfaces doivent être nettoyées avant la pose en suivant les instructions ci-dessous :

- ➔ Lavez à l'eau savonneuse, puis rincez à l'eau propre (ne laissez aucune trace de savon sur la surface).
- ➔ Nettoyez la graisse et tous les autres résidus avec le Mactac Cleaner, en particulier dans les cas les surfaces façonnées plus critiques comme les ondulations, des courbes complexes ou des substrats plus exigeants.
- ➔ Séchez la surface avec un chiffon sec ou une serviette en papier propre.
- ➔ Les rivets et les joints peuvent avoir besoin de plus de temps pour sécher en raison de l'humidité emprisonnée dans les zones complexes.

Avant de commencer la pose, assurez-vous que toutes les surfaces ont été nettoyées correctement et complètement séchées.

MÉTHODE DE POSE

La série Mactac ColourWrap présente un degré élevé de conformabilité par rapport aux autres produits de covering Mactac (par exemple la série Mactac TF) et est conçue pour le covering complet y compris de formes 3D (par exemple des courbes et des creux) sur des substrats en métal peint.

Utilisez uniquement la technique de pose sèche. Le produit ne doit jamais être posé en dehors de la plage de température de pose indiquée dans la fiche technique.

Afin de garantir l'adaptabilité de la pose, testez toujours le produit sélectionné dans les conditions effectives de la pose et de l'utilisation finale avant de lancer l'ensemble de la production.

POSE SUR UNE SURFACE PLANE OU SEMI-PLANE

1. Avant la pose, vérifiez que la surface est correctement préparée et nettoyée.
2. Découpez le matériau à la taille approximative nécessaire et positionnez le matériau (avec le support dorsal) sur la partie à recouvrir.
3. Retirez le support dorsal en veillant à maintenir le film à plat et à proximité de la surface de pose afin de minimiser le risque de poussière sur l'adhésif.
4. Repositionnez le matériau et placez-le sur la surface de pose. Posez à plat et éliminez les plis.
5. Raclez le film sur la surface, en effectuant des mouvements qui se chevauchent avec une pression ferme et uniforme. Assurez-vous de couvrir toute la surface pour activer l'adhésif sensible à la pression Mactac ColourWrap.
6. Si une bulle se forme pendant la pose, éliminez-la en appuyant fortement sur le côté plat de la raclette ou sur votre doigt, grâce à la fonction Mactac ColourWrap Bubble Free.

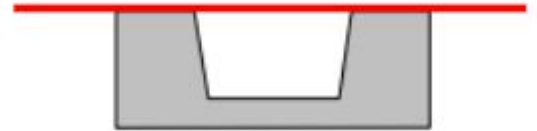
POSE SUR SURFACES INCURVÉES

Surfaces concaves

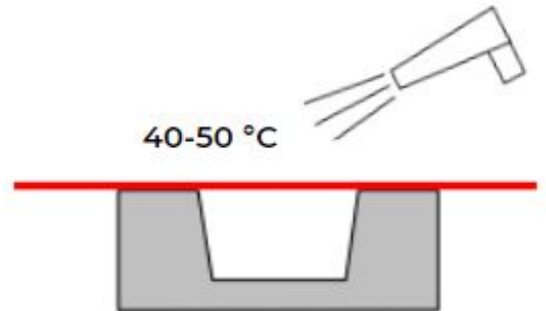
Cette forme creuse ou en forme de cuvette implique que le matériau soit déposé dans une surface arrondie ou incurvée.

Avant la pose, assurez-vous que le profil est parfaitement nettoyé comme indiqué dans la section précédente.

- 1) Appliquez le matériau avec la raclette sur l'ondulation ou le creux, en suivant la surface de forme irrégulière. N'étirez PAS le film ou NE le poussez PAS dans l'ondulation pour le moment.



- 2) Chauffez le film à une température de 40 à 50°C et utilisez un thermomètre infrarouge pour vous assurer que la surface du vinyle a atteint la température requise. Appliquez la chaleur uniformément sur toute la surface ondulée et évitez la surchauffe (locale).



- 3) Lorsque la température est confirmée, appuyez avec le doigt sur le film dans la partie la plus profonde de l'ondulation/du renforcement. Commencez toujours par la partie la plus profonde de l'ondulation où l'étirement maximum du matériau est nécessaire. Pour faciliter le glissement du doigt, portez le gant Mactac et mouillez-le avec de l'eau savonneuse. Assurez 100 % de contact entre la surface et le vinyle.



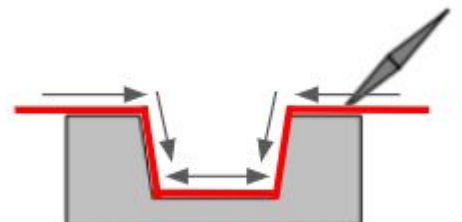
- 4) Répétez la même procédure de l'autre côté profond de l'ondulation en veillant toujours à ce que le film soit à la température requise (40-50°C).



- 5) Appuyez fermement sur la partie centrale de l'ondulation à l'aide d'une raclette, du bout des doigts ou de la paume de la main. Assurez-vous d'appliquer uniformément sur toute la pression de surface du film.



- 6) Une fois que tout le film est en contact avec le profil, appuyez à nouveau fermement avec la raclette. Vérifiez l'application complète et piquez les bulles d'air à l'aide de l'outil approprié.



Pour éviter tout soulèvement après la pose, il est impératif de procéder à la technique de post-chauffage :

- Réchauffez toutes les zones où le matériau a été étiré avec un pistolet thermique à une température de 90 à 95°C.
- Gardez le pistolet thermique à une distance de 4 à 5 cm du matériau.
- Déplacez le pistolet thermique très lentement pour stabiliser ± 50 cm de matériau. Veillez à éviter la surchauffe locale.
- Utilisez un thermomètre infrarouge pour vous assurer que la surface du vinyle atteigne la température requise.
- Laissez le matériau et la surface refroidir avant toute découpe d'arêtes ou superpositions.

Les mêmes instructions de pose doivent être suivies lors de la pose du film Mactac ColourWrap sur différentes surfaces concaves telles que les renforcements de pare-chocs de voiture, les poignées de porte, etc.

Surfaces convexes

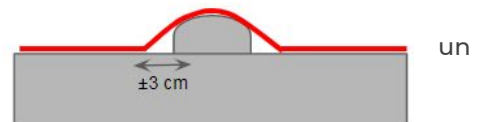
Lors de la pose du film Mactac ColourWrap sur une surface convexe, chauffez le matériau à une température de 40 à 50°C à l'aide d'un pistolet thermique. Appliquez l'étirement uniformément dans différentes directions et veillez à utiliser de grands morceaux de matériau. Évitez d'étirer de petites parties de matériau. Au cas où vous auriez besoin de corriger les erreurs avant de passer la raclette, repositionnez le matériau et appliquez de nouveau la chaleur (40-50°C).

Une fois le matériau correctement positionné, passez la raclette sur la surface à l'aide de la même technique que pour les surfaces planes.

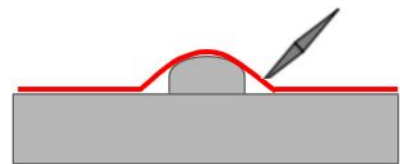
Surfaces rivetées

Cette petite forme convexe implique que le matériau sera étiré et posé sur une surface arrondie ou incurvée.

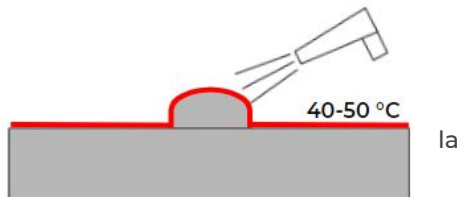
- 1) Placez le film sur toute la surface de pose rivetée, en laissant un espace de ± 3 cm entre la surface plane et le substrat autour des rivets.



- 2) Rassembler les bulles autour du rivet sans déformer le film. Percez un trou dans le vinyle autour du rivet et faites sortir l'air coincé entre le vinyle et le rivet avec le bout de votre doigt.



- 3) Appuyez fermement sur le vinyle autour du rivet à l'aide de raclette et d'un pistolet à air chaud. La température doit être comprise entre 45 et 60°C. Veillez à éviter la surchauffe locale.



Remarque : Lors de l'étirement de films métalliques brillants pour la pose sur des courbes 3D et des ondulations profondes, on peut s'attendre à une perte de brillance limitée dans la partie soumise aux contraintes et à la chaleur les plus élevées.

DÉPOSE

La série Mactac ColourWrap peut être enlevée en utilisant la chaleur.

Voici ci-dessous les étapes à suivre pour procéder :

- 1) Chauffez le vinyle à une température de 50 à 60°C en utilisant un pistolet thermique.
- 2) Décollez le matériau permanent en petits morceaux à la fois. Tirez fermement sur le matériau en maintenant un angle de 60 à 90° entre le substrat et le film.
- 3) Tout résidu d'adhésif peut être enlevé à l'aide du Mactac Remover (code produit BO7710001) et d'un chiffon non pelucheux ou avec la partie dure d'une raclette.

Contact

E-mail : contact.mactac@mactac.eu

Site Web : www.mactacgraphics.eu

mactac 

CLAUSE DE NON-RESPONSABILITÉ

Toutes les déclarations, les informations techniques et les recommandations de Mactac sont fondées sur des tests jugés fiables, mais ne constituent pas une garantie. Tous les produits Mactac sont vendus avec la compréhension que l'acheteur a déterminé de manière indépendante le caractère pertinent de ces produits pour ses utilisations. Tous les produits Mactac sont vendus conformément aux conditions générales de vente de Mactac, voir <http://terms.europe.averydennison.com>

©2017 Avery Dennison Corporation. All rights reserved. Avery Dennison and all other Avery Dennison brands, this publication, its content, product names and codes are owned by Avery Dennison Corporation. All other brands and product names are trademarks of their respective owners. This publication must not be used, copied or reproduced in whole or in part for any purpose other than marketing by Avery Dennison.

Contact

E-mail : contact.mactac@mactac.eu

Site Web : www.mactacgraphics.eu

