

Recomendaciones para el procesamiento

Número 5, Versión 2010/05

Pegado total de vehículo



ORAFOL Europe GmbH

1 Observaciones preliminares

Para un pegamento global de vehículo exitoso, es decisivo adquirir conocimientos previos de las circunstancias del vehículo, para elegir posteriormente en función del propósito el tipo de película correcto. Esto implica responder a las preguntas siguientes:

- ¿Cuántos años tiene el vehículo o bien el lacado?
- ¿Cómo está el estado del vehículo, especialmente de la laca?
- ¿Hay puntos oxidados?
- ¿Se tienen que pegar piezas de plástico?
- ¿Se tienen que pegar rebordes difíciles o bien remachados?
- ¿Qué tamaño tiene el vehículo?
- ¿Qué zonas problemáticas tiene?

La laca del vehículo tiene que mostrar el código 0 (cero) de crosscut según DIN EN ISO 2409. En este caso, la adherencia de las sendas capas de laca es mayor que la adherencia entre la película autoadhesiva ORAFOL® y la capa superior. Con ello, quedan excluidos los daños del fondo lacado por el sistema del agente adhesivo de las películas autoadhesivas producidas por ORAFOL®.

Después de aclarar estas preguntas, se podrá determinar la aplicación de uno de los tipos de película siguientes:

- Películas calandradas, relativamente robustas para el pegado total de superficies sin "zonas problemáticas" con la ventaja de una cierta robustez y una buena capacidad de extracción.
- Películas fundidas (Cast) para perfiles de superficies problemáticas con la ventaja de una buena aplicación en procedimiento de estiramiento profundo-caliente.

2 Forma de proceder

Para una aplicación gráfica, ORAFOL® recomienda solamente materiales de la misma carga. En caso de querer aplicar materiales de distintas cargas, el operario deberá comprobar, si las diferencias que eventualmente deriven de las cargas diferentes repercuten en la aplicación de la película y los resultados correspondientes.

2.1 Limpieza

En términos generales, la limpieza deberá realizarse con los detergentes usuales. No se deberán usar agentes que con ayuda de una nano-tecnología sirven para generar un sellado o cubrimiento nano en la superficie a limpiar.

- a) El vehículo se deberá lavar el día anterior al cubrimiento en el tren de lavado (lavado por cepillo) (¡no lavar a mano!)
- b) Control a fondo de superficies y cantos en busca de restos de cera de conservación o pulimentos y extracción de estas sustancias con detergente industrial o de silicona (Isopropanol sólo no es efectivo)
- c) Rebordes y canales deberán ser calentados a una temperatura máxima de 220°C. Una capa que eventualmente se genere encima de la laca deberá ser retirada con Isopropanol.
- d) En general, las superficies a pegar deberán ser limpiadas posteriormente con Isopropanol. Con ello se retiran **a fondo** todos los residuos de agentes de limpieza usados previamente (no se recomienda alcohol).
- e) Desmontar todos los módulos que perturban el pegado (espejos exteriores, pomo, listones, etc.).
- f) Control y limpieza del fondo a cubrir de forma análoga (punto a) al d)).
- g) Secar bien el vehículo, retirar con aire caliente la humedad residual, en especial también debajo de las juntas de goma.

2.2 Pegado de películas:

El pegado se realiza **en seco**.

2.2.1 Pegado de prueba

Después de limpiar el vehículo y antes del pegado definitivo se deberá realizar siempre un pegado de prueba y comprobar la adhesión final de la película a las 24 horas. De forma comparativa recomendamos realizar un pegado similar en fondos no críticos (p.ej. en el cristal de la ventana). En caso que la adhesión de la película sea demasiado fuerte y/o se generaran burbujas gaseosas, se deberá repetir la limpieza descrita arriba!

Se procederá de la misma forma, si el poder adhesivo es demasiado escaso (p.ej. si la preparación del vehículo o de partes del vehículo se ha realizado con detergentes que actúan con un sellado o cubrimiento nano o bien con nano-tecnología).

Si en las pruebas realizadas se comprueba una adhesión reducida en los cristales del vehículo, un tratamiento con acetona puede mejorar eventualmente la adhesión. Pero se deberá observar cuidadosamente que ni las gomas de la ventana, ni las superficies lacadas o piezas de plástico tengan contacto con el acetona. En caso contrario, se daña las partes mencionadas.

En caso de repetir la limpieza, se deberá repetir también el pegado de prueba en la forma descrita.

2.2.2 Herramienta necesaria:

Herramienta de pegado:

Recomendaciones para el procesamiento

Número 5, Versión 2010/05

Pegado total de vehículo



ORAFOL Europe GmbH

- Espatulas aplicadoras con canto de fieltro
- Cuchilla de película, papel o escalpelo
- Pistola de aire caliente

Herramienta base:

- Juego torx
- Juego de llave plana
- Destornillador, distintos tamaños
- Destornillador, distintos tamaños y/o juego de carraca
- Tenazuela combinada y puntiaguda
- Martillo de goma

2.2.3 Condiciones de aplicación

- Como mínimo, el vehículo deberá tener la temperatura de pegado recomendada.
- Espacio limpio y exento de polvo, claridad suficiente, preferentemente con plataforma elevadora o rampa de montaje
- Conexión eléctrica

2.2.4 Advertencia de preparación:

- Medir las partes del vehículo y precortar de forma amplia los formatos de la película
- El corte de la película se realiza en el vehículo. Un ancho de película de hasta 152 cm permite en la mayoría de vehículos un recubrimiento sin inicios indeseados o solapas.
- El canto de corte es siempre el canto de ajuste contiguo a la parte del vehículo a pegar
- Usar el sobrante de la película en el ancho del canto de ajuste para doblar la película hacia el plano interno.
- Evitar cortes sucintos de la película en los cantos del vehículo, para evitar una contracción de la película y cargas mecánicas de los cantos de corte abiertos a raíz de cepillos de lavado, vientos, etc.
- Colocar la película también debajo de las juntas de goma para evitar cantos abiertos
- Si no hay otra opción que cortar la película sobre la superficie del vehículo, pegar crepé siliconado o algo similar debajo del canto de corte. Después del corte, levantar ligeramente la película y retirar el crepé antes del pegado definitivo.

2.2.5 Procedimiento de pegado:

Observaciones generales:

En rebordes profundos de la carrocería no se deberán estirar en profundo las películas calandradas de forma caliente, sino que se introducen en las profundidades y se cortan a continuación. Sin embargo, no representa problema alguno darles la forma con una pistola de aire caliente en las cachas.

Las películas fundidas de alto rendimiento (Cast-Film) también se pueden estirar en profundo en caliente en rebordes profundos, pero en pegados deberán ser

colocados y cortados en profundidades señaladas (p.ej. en rebordes / rebordes profundos).

Las películas con adhesivo micro-estructurado (Rapid Air) se prestan para superficies planas o ligeramente curvadas. En superficies con más curvatura, como p.ej. rebordes o remaches, por regla general, estas películas se deberán aplicar al igual que las películas calandradas.

Películas con una superficie estructurada – Carbon Structure Cast se introducen y se cortan en las profundidades y sobre remaches. Por la estructura se recomienda evitar fuerte desgaste mecánico sobre la superficie durante la aplicación.

En términos generales, los medios recién impresos se deberán secar como mínimo 72 horas en forma extendida. Por favor, observen las instrucciones de uso correspondientes para los medios de impresión digital (download a través de www.orafol.com).

Pegado en cristales de vehículo: el pegado en cristales de vehículo solamente se deberá realizar con películas que están autorizadas según el Art. 22a del Reglamento StVZO. El pegado de este tipo de película solamente es permisible en aquellos cristales cuya visibilidad no es importante para el conductor. Solamente se podrá pegar el cristal posterior, si el vehículo dispone de un segundo espejo exterior. No está permitido el pegado en el marco o en la goma del cristal, ni tampoco atascar la película con el marco de la ventana (véase para ello también la ABG <Autorización General de Prototipo> correspondiente). La etiqueta con el número D de la autorización del tipo de película se deberá colocar de tal forma en el cristal a pegar que el número D pueda ser leído desde el interior del vehículo. Además, se deberá llevar en el vehículo una copia de la ABG.

Pegado:

- Posicionar la película a pegar en el vehículo y fijarla con cinta adhesiva o restos de la misma.
- Asegurar que la película sobresalga los bordes de la parte del vehículo a pegar por aprox. 5 cm.
- Retirar el papel de protección de la película y tensarla de forma uniforme sobre la pieza del vehículo.
- Apretar con el espátulas aplicadoras la película en movimientos grandes y uniformes en el vehículo.
- En fondos curvados (p.ej. en el guardabarros), se calentará la película en grandes dimensiones con la pistola de aire caliente. Se deberá guardar una distancia prudente frente a la película.
- No cortar/ doblar los bordes antes de haberse enfriado la película.

Recomendaciones para el procesamiento

Número 5, Versión 2010/05

Pegado total de vehículo



ORAFOL Europe GmbH

Instrucciones importantes:

Todas las zonas profundas, bordes y cantos se deberán volver a calentar cuidadosamente después del pegado, para lograr una activación rápida del adhesivo. En los rebordes, se deberá calentar la película posteriormente a aprox. 120°C. Con ello, se logra que la película adopte una estructura permanente. Ni el adhesivo, ni la laca del vehículo sufren daños debido a ello. Las tiendas especializadas ofrecen un termómetro infrarrojo con cuya ayuda Usted puede medir de forma exacta el calentamiento del fondo. En todos los trabajos con la pistola de aire caliente, ésta se deberá mantener en un movimiento continuo, para evitar que se dañe la película. Posteriormente, se deberá volver a apretarla encima de su fondo.

Después de finalizar el montaje de las piezas que se han desmontado previamente, se deberán calentar de nuevo todas las zonas limítrofes, los cantos y bordes con la pistola hasta una temperatura de aprox. 150°. En caso de permanecer aún las más mínimas burbujas de aire debajo de la película, éstas difundirán en función de la temperatura ambiental dentro de pocos días a través de la película. Solamente se pincharán con una aguja o bien un escalpelo puntiagudo las burbujas de tamaño mayor extrayéndolas con el espátulas aplicadoras.

Pegar cuidadosamente las piezas de plástico en el vehículo sin lacar. En caso de dudas, haga la prueba de la gota de agua: si después de la limpieza el agua sigue formando perlas de agua en la superficie, se recomienda no pegar la superficie. Si el agua se desliza a lo largo de la superficie sin que se formen perlas, esta superficie de plástico se podrá pegar. En cada caso, no obstante, esta superficie deberá estar completamente lisa - en superficies estructuradas ningún pegado de película es duradero.

3 Después de finalizar los trabajos

El vehículo deberá mantener la temperatura de pegado como mínimo durante otras 24 horas. A aprox. 3 días, la película pegada alcanza su adhesión final óptima, de forma que se puede conducir el vehículo sin riesgo alguno por un tren de lavado. El vehículo recubierto no se deberá tratar con pulimento para superficies plásticas antes de 3 semanas después del procedimiento. Se deberán utilizar exclusivamente pulimentos en base de agua y exentos de cera, especialmente para materiales plásticos. Se prescindirá de limpiar un vehículo recubierto de película con dispositivos a alta presión o productos químicos cáusticos.

Más instrucciones prácticas se encuentran en el ORAFOL® Movie-CD „Car-Wrapping“.

4 Extrahibilidad

Por favor, observen las explicaciones correspondientes en las instrucciones de aplicación para los medios de plotter.

La base para estas instrucciones de aplicación son nuestros conocimientos y nuestras experiencias. No se describen todos los aspectos a observar en un pegado. Son condición previa los conocimientos tecnológicos y la experiencia tecnológica de un técnico publicitario o pegador. Debido a la multitud de influencias en la aplicación, pegado y uso, recomendamos someter nuestros productos a pruebas propias. No se puede deducir de nuestros datos la existencia de determinadas propiedades que permitan asumir una garantía.

Oranienburg, 12 de mayo de 2010

ORAFOL Europe GmbH
Orafolstraße 2, D-16515 Oranienburg
Tel.: +49 (0) 3301 864 0,
Fax: +49 (0) 3301 864 100
Email: Verkauf@orafol.de