

Spécifications générales

Les films pour collage partiel et intégral sur véhicules sont des produits auto-adhésifs de haute qualité de la ORAFOL Europe GmbH (dénommé ci-après « ORAFOL ») destinés à la transformation décorative temporaire d'un véhicule.

Notez à cet égard que les films sont naturellement plus sensibles que les vernis. Par conséquent, les films doivent être traités avec une précaution particulière aussi bien lors du traitement que de l'entretien et du nettoyage. Lors du traitement (collage et enlèvement) ainsi que de l'entretien et de l'utilisation de films colorés ORAFOL®, il convient de tenir compte et de respecter nos directives de traitement en vigueur ainsi que les conditions d'entretien et d'utilisation (à consulter sur www.orafol.com/gp/europe/de/support), au risque que les indications de conservation maximale notamment ne puissent être observées, selon notre expérience.

L'application de même que le retrait des films ne doivent être effectués que par du personnel qualifié et spécialisé (c'est-à-dire des techniciens de publicité ou des applicateurs d'adhésifs formés et expérimentés).

Un collage ou un retrait non conforme ou effectué de façon inappropriée des films, ou encore l'utilisation de types de films non adaptés au collage destiné à cet effet, risque d'endommager la peinture du véhicule en question et/ou considérablement réduire la durabilité des films.

Durée de conservation

Les valeurs de durabilité attendues, telles qu'indiquées dans les fiches techniques, portent sur une durée maximale de conservation qui ne peut être atteinte qu'avec une exposition verticale aux intempéries en extérieur dans des conditions environnementales normales d'Europe centrale.

Le tableau suivant livre une vue d'ensemble de la réduction escomptée de la durée maximale de conservation dans des conditions environnementales et orientations de collage qui y dérogent, réparties en trois zones climatiques. Un collage qui présente un écart de plus de 10° par rapport à la verticale est défini comme un collage horizontal. Ces indications s'appliquent pour tous les films colorés et métalliques d'ORAFOL qui peuvent être utilisés en application verticale et horizontale.

Pour ce qui concerne les supports d'impression numérique, la durabilité totale s'applique exclusivement à un collage vertical. L'estimation de la durabilité totale associant un film d'impression numérique et du laminé repose sur les indications contenues dans le catalogue des supports d'impression numérique (consultable sur www.orafol.com/gp/europe/de/support).

<u>Zone climatique 1) :</u>	<u>Zone climatique 2) :</u>
Albanie, Allemagne, Andorre, Autriche, Belgique, Biélorussie, Bosnie-Herzégovine, Bulgarie, Croatie, Danemark, Équateur, Estonie, Finlande, France, Géorgie, Hongrie, Irlande, Islande, Italie, Kosovo, Lettonie, Liechtenstein, Lituanie, Luxembourg, Macédoine du Nord, Moldavie, Monaco, Monténégro, Norvège, Pays-Bas, Pologne, République tchèque, Roumanie, Royaume-Uni, Russie, Saint-Marin, Serbie, Slovaquie, Slovénie, Suède, Suisse, Ukraine, Vatican, États-Unis (hors régions désertiques)	Afghanistan, Afrique du Sud, Angola, Arménie, Australie (hors régions désertiques), Azerbaïdjan, Bahamas, Bangladesh, Barbade, Belize, Bénin, Bhoutan, Bolivie, Botswana, Brésil, Burkina Faso, Burundi, Cambodge, Cameroun, Cap-Vert, Chili, Chine, Chypre, Colombie, Congo, Corée du Sud, Costa Rica, Côte d'Ivoire, Dominique, El Salvador, Espagne, Eswatini (anciennement Swaziland), Fidji, Gabon, Gambie, Ghana, Grèce, Grenade, Guatemala, Guinée, Guinée-Bissau, Guinée équatoriale, Guyane, Haïti, Honduras, Îles des Caraïbes, Inde, Indonésie, Jamaïque, Japon, Kazakhstan, Kenya, Kirghizistan, Laos, Lesotho, Libéria, Madagascar, Malaisie, Malawi, Maldives, Mali, Mauritanie, Maurice, Micronésie, Mozambique, Myanmar, Namibie, Népal, Nicaragua, Niger, Nigeria, Nouvelle-Zélande, Pakistan, Panama, Papouasie-Nouvelle-Guinée, Ouganda, Ouzbékistan, Paraguay, Pérou, Philippines, Porto Rico, Portugal, République centrafricaine, Rwanda, Saint-Marin, Samoa, São Tomé et Príncipe, Sénégal, Sierra Leone, Singapour, Sri Lanka, Suriname, Tadjikistan, Taïwan, Tanzanie, Thaïlande, Timor oriental, Togo, Trinité-et-Tobago, Turkménistan, Turquie, Uruguay, Venezuela,

	Vietnam, Zambie, Zimbabwe
<p><u>Zone climatique 3) : sèche / chaude</u></p> <p>Toutes les régions désertiques, altitudes supérieures exposées à 1 000 m au dessus du niveau de la mer et régions à très fort rayonnement UV : Algérie, Arabie saoudite, Bahreïn, Irak, Israël, Jordanie, Koweït, Liban, Libye, Maroc, Mexique, Oman, Qatar, Somalie, Tchad, Tunisie, Yémen, Égypte, Émirats arabes unis, Érythrée, Éthiopie</p>	<p>Exceptions</p> <p>Par rapport aux durées de conservation maximales prévues de ≤ 5 ans en Zc1) verticalement, cela donne :</p> <p>Zc3) en vertical = Zc2) en vertical moins 50% Zc3) en horizontal = Zc2) en horizontal moins 50%</p>

Zone climatique 1* modérée		Zone climatique 2* humide / chaude		Zone climatique 3* sèche / chaude	
vertical	horizontal	vertical	horizontal	vertical	horizontal
12	6	10	5	8	4
10.0	5.0	8.0	4.0	6.0	3.0
8.0	4.0	6.0	3.0	4.0	2.0
7.0	3.5	5.0	2.5	3.0	1.5
6.0	3.0	4.0	2.0	2.0	1.0
5.0	2.5	3.0	1.5	1.5	0.75
4.0	2.0	2.0	1.0	1.0	0.50
3.0	1.5	1.0	0.5	0.5	0.25

*Indication de la durée de conservation maximale prévue en années

Remarques

De manière générale, aucune garantie ni assurance ou autre réclamation ne peut être déduite des indications relatives à la durée maximale de conservation attendue. Elles reposent sur des données empiriques tirées des effets du vieillissement artificiel et naturel en conditions normales et ne peuvent être appliquées de manière générale à la durée maximale de conservation escomptée pour chaque véhicule, car les influences (parmi lesquelles les contraintes mécaniques et chimiques supplémentaires) sont ici plus complexes.

En vue d'une évaluation globale de la durée maximale escomptée en cas de collage intégral, ce sont les indications relatives à la durabilité horizontale escomptée qui doivent généralement servir de base.

Réduction de la durée de conservation escomptée

Il faut s'attendre entre autres à une réduction de la durabilité des films colorés d'ORAFOL dans les cas suivants :

- application sur des supports non adaptés
- si le support n'est pas suffisamment bien nettoyé
- si les films sont durablement exposés à de fortes températures et/ou un taux d'humidité élevé
- si les films ne sont pas nettoyés régulièrement, et que des résidus d'insectes ou fientes d'oiseaux ne sont pas enlevés rapidement
- en présence d'une forte pollution atmosphérique, p. ex. à proximité des zones industrielles, agglomérations ou grandes villes

- forte exposition aux UV, p. ex. à haute altitude

Mesures préparatoires

Pour obtenir le meilleur résultat possible, il est nécessaire de mettre en œuvre un certain nombre de mesures préparatoires, décrites ci-après, avant d'appliquer le collage du véhicule :

Contrôle de la surface du véhicule

En termes de chimie des adhésifs et de force d'adhérence, les films recommandés pour le lettrage ou le collage intégral de véhicules sont conçus de manière à ne pas décoller ni endommager une peinture de véhicule correctement appliquée et parfaitement sèche.

N'appliquez ces films que si la peinture du véhicule satisfait également à ces exigences de qualité.

Assurez-vous par ailleurs que la peinture du véhicule en question est bien spécifiée OEM (équipement d'origine). Dans le doute, contactez le constructeur du véhicule ou adressez-vous à un atelier de peinture spécialisé avant de procéder au collage.

La peinture du véhicule en question ne doit pas être endommagée. Ceci s'applique notamment aux dommages causés par la rouille, le feu, les rayures, les éclats de pierre, la fragilisation liée à l'âge ou à des dégâts similaires.

N'effectuez le collage sur les composants des véhicules que si la tension superficielle du support est d'au moins 38 dyn/cm.

Pour déterminer la tension de surface, nous recommandons un stylo testeur tel que le YelloQuickStick d'Yellotools.

Pour le collage sur des surfaces à faible énergie, nous recommandons nos films spécialement développés à cet effet.

Choix du type de film

L'étape suivante consiste à déterminer le type de film adéquat pour le collage prévu.

- a) pour le collage d'une surface à géométrie complexes 3D et le rivetage, avec l'avantage d'une excellente aptitude au traitement dans le processus d'emboutissage profond à chaud :

films coulés

- b) pour le collage sur des véhicules ou des parties de véhicules sans géométrie 3D reliée :

Films calandrés, texturés (Premium Structure Cast)

En cas de doute, veuillez contacter votre revendeur spécialisé.

Les couleurs claires et les tons métalliques colorés se distinguent naturellement par une opacité moindre que celle des couleurs foncées. Par conséquent, l'utilisation de films aux couleurs claires ou aux tons métalliques colorés sur des surfaces foncées peut produire une impression de couleur différente. Il est d'abord nécessaire de vérifier si le film choisi permet d'obtenir le résultat souhaité.

Vérification du film choisi

Avant même le traitement, vérifiez que le film sélectionné ne présente aucun défaut visible. Si un film présente des défauts identifiables lors de l'inspection préliminaire, il ne doit pas être utilisé. Dans ce cas, contactez votre revendeur spécialisé.

Nous informons expressément qu'à l'issue du traitement d'un film, toute réclamation ultérieure pour des défauts préexistants ne saurait être acceptée par principe.

Utilisez uniquement des films provenant du même lot (identifiable par le numéro de lot imprimé sur le bord arrière) pour chaque objet à recouvrir. Le recours à des films provenant de lots différents pour un objet à recouvrir ou l'application combinée avec des produits d'autres fabricants n'est pas autorisé, car cela peut avoir une influence négative sur le traitement et le résultat.

À des fins de consignation, il est nécessaire d'archiver un échantillon non collé du film sélectionné (environ 20 x 30 cm) avec impression arrière complète du tirage cadre.

Préparation du véhicule

Avant tout collage, le véhicule doit être préparé comme décrit ci-après :

- a) Le véhicule doit être nettoyé dans une station de lavage (pas de lavage à la main) avant l'application du film adhésif ; assurez-vous qu'aucun programme utilisant de la cire n'est sélectionné lors du nettoyage. Le véhicule doit être complètement nettoyé et sec au moment du collage.
- b) Avant le collage, retirez tous les éléments qui pourraient gêner (notamment les rétroviseurs extérieurs, poignées de porte, baguettes et moulures, essuie-glaces, etc.).
- c) Vérifiez que les surfaces et les bords du véhicule ne présentent pas de résidus de cire ou de vernis protecteurs. Les éventuels résidus de cire de conservation ou de vernis de protection doivent être éliminés exclusivement à l'aide d'un nettoyant industriel exempt de silicone à base d'agrumes. Les surfaces présentant des salissures tenaces peuvent également être nettoyées avec un produit anti-insectes ou anti-goudron disponible dans le commerce.
- d) De manière générale, renoncez aux détergents conçus pour créer, au moyen de la nano-technologie, un nano-scellement ou un nano-revêtement sur la surface à nettoyer. Observez à cet égard les spécifications du fabricant.
- e) Ensuite, nettoyez de nouveau toutes les surfaces à coller avec le prénettoyant de surface d'ORAFOL®. Renoncez surtout à utiliser de l'alcool à brûler. Veillez à ce que les résidus de produit nettoyant éventuels soient soigneusement et complètement éliminés.
- f) Enfin, assurez-vous que les surfaces, les bords, les rainures, les creux et les joints du véhicule sont entièrement secs. Il s'agit notamment d'éliminer avec soin l'humidité résiduelle sous les joints en caoutchouc.

Collage des films

Le collage s'effectue à sec.

Les décorations partielles (p. ex. les bandes Le Mans) sur des surfaces planes et légèrement incurvées permettent une application humide, mais uniquement pour les films sans adhésif microstructuré !

Les films à adhésif microstructuré (*RapidAir*®) et les films texturés (Premium Structure Cast) ne conviennent généralement pas pour l'application humide !

Outils requis

Les outils suivants sont absolument nécessaires au processus de collage :

outil de collage

- raclette à bord feutré (nous recommandons une feutrine douce à base de fibres naturelles)
- couteau à film, couteau à papier ou scalpel
- aimants
- sèche-cheveux
- thermomètre infrarouge

Outils de base :

- jeu de clés Torx
- jeu de clés Allen
- tournevis de différentes tailles
- clés à molette de différentes tailles et/ou jeu de cliquets

- pinces combinées et pinces à long bec
- maillet en caoutchouc

Conditions de traitement

- Ne collez le film que dans des locaux propres, sans poussière et bien éclairés (en utilisant une plateforme élévatrice ou une rampe de montage).
- La surface du véhicule à recouvrir doit avoir la température de collage minimale indiquée dans la fiche technique correspondant au film choisi. On obtient le meilleur résultat possible à la température entre +21°C et +23°C sur la surface du véhicule à couvrir. La température de la surface du véhicule peut être aisément déterminée avec un thermomètre infrarouge.

Collage d'essai

Après avoir préparé le nettoyage du véhicule (voir point 4) et avant chaque collage final, veillez à effectuer un collage d'essai. Contrôlez l'adhérence finale du film 24 heures après le collage d'essai. Répétez le nettoyage préparatoire (voir point 4) si le film adhère trop faiblement et/ou si des bulles de gaz devaient se former sous le film. En guise de comparaison, il est recommandé d'effectuer un test de collage simultané sur des surfaces non critiques (p. ex. la vitre du véhicule).

Une adhérence finale trop faible du film peut se produire si le nettoyage (préparatoire) du véhicule ou des pièces du véhicule a été effectué avec un détergent qui sert, à l'aide de la nano-technologie, à créer un nano-scellement ou un nano-revêtement sur la surface à nettoyer.

Dans ce cas, il convient de répéter le nettoyage préparatoire du véhicule (conformément au point 4), avant d'effectuer de nouveau un test de collage.

Vérifiez le sens de l'adhérence des films contenant des pigments à effets. Pour cela, collez une bandelette d'essai dans le sens de la longueur et une autre dans le sens de la largeur sur l'impression au verso. En cas de différence visuelle, faites attention au sens d'impression du verso lors du collage.

Processus de collage

Principes

Les films coulés de haute performance peuvent être emboutis à chaud en rainures profondes. Pour le collage dans des cavités prononcées (p. ex. des géométries de rainures à angles aigus), celles-ci doivent cependant être incorporées, découpées et collées par chevauchement.

Les films calandrés conviennent aux surfaces planes et généralement légèrement courbes. Ces types de films ne doivent pas être emboutis à chaud dans des cavités profondes de la carrosserie. Ils doivent être insérés dans des cavités et par-dessus des rivets, coupés et collés par chevauchement.

Films texturés (Premium Structure Cast) : En raison de sa structure de surface, ce type de film ne doit pas être soumis à des contraintes mécaniques excessives lors de son application. Ce type de film doit être inséré dans des cavités et par-dessus des rivets, coupés et collés par chevauchement.

Quel que soit le type de film, les supports d'impression numérique à solvant fraîchement imprimés doivent toujours sécher pendant au moins 72 heures à plat, suspendus ou à la verticale. Il convient de respecter les dispositions publiées dans les directives en vigueur relatives au traitement des supports d'impression numérique (consultables sur www.orafol.com/gp/europe/de/support).

L'impression numérique UV ne convient que sous certaines conditions au collage 3D. Une fois séchée, l'impression devient dure et cassante, de sorte que l'imprimée peut possiblement se fissurer si elle est collée sur une surface particulièrement bombée et emboutie. C'est un point dont il faut tenir compte, en réalisant un test de collage avant le collage définitif.

Collage sur les vitres du véhicule : Les vitres des véhicules ne peuvent être recouvertes de films que si ces derniers sont homologués en conformité à l'article 22a du Règlement (allemand) sur les licences routières. L'homologation d'un film destiné à être appliqué sur des vitres de véhicule est indiquée dans les fiches techniques concernées.

Le collage de ces films n'est autorisé que sur des vitres du véhicule qui ne sont pas essentielles à la bonne visibilité du conducteur. C'est notamment pourquoi le collage sur le pare-brise et les vitres latérales avant du véhicule n'est pas permis.

Le collage sur la lunette arrière n'est admissible que si un deuxième rétroviseur extérieur est présent. Le collage de film sur le cadre de la vitre ou le joint en caoutchouc de la vitre n'est pas autorisé non plus, de même que l'insertion du film dans la bordure de la vitre (voir également le certificat d'homologation de type à cet égard). Vous pouvez demander une copie des certificats d'homologation à l'adresse graphic.products@orafol.de

L'étiquette jointe portant le numéro D du film homologué de type doit être apposée sur chaque vitre du véhicule à recouvrir de manière à ce que ce numéro D puisse être lu de l'intérieur du véhicule. Il convient par ailleurs de disposer d'une copie du certificat d'homologation de type dans le véhicule.

Instructions générales relatives au collage

- Mesurez tout d'abord les parties du véhicule à couvrir et découpez le film en dépassant largement le bord. Lors de la découpe, évitez le chevauchement et les abords en saillie du collage. Une largeur de film jusqu'à 152 cm permet un collage sans abord ni chevauchement gênant sur de nombreux véhicules.
- L'ajustement du film s'opère alors sur le véhicule.
- La bordure de coupe doit si possible être toujours celle qui correspond à l'abord de la zone du véhicule à recouvrir.
- Utilisez le dépassement du film qui en résulte par rapport à l'abord pour replier le film vers l'intérieur.
- Veillez à ne pas couper le film au ras du bord de la zone du véhicule afin de prévenir un éventuel rétrécissement du film ainsi que les contraintes mécaniques sur les bords coupés franches dues à cause de la brosse de lavage, du vent, etc.
- Le film doit également être placé en dessous des joints en caoutchouc pour éviter les bordures ouvertes.
- Si le film doit être découpé sur la surface du véhicule, le bord de découpe doit préalablement être recouvert de ruban de masquage enduit de silicone. Après la découpe, le papier crépon siliconé doit être délicatement soulevé pour être retiré avant le collage du film.

Collage

- Après avoir découpé le film à appliquer, positionnez et fixez-le sur le véhicule à l'aide d'un ruban adhésif ou d'aimants.
- Veillez à ce que le film dépasse d'environ 5 cm la bordure de la zone du véhicule à recouvrir.
- Retirez ensuite le papier protecteur du film et étirez-le de façon uniforme sur la zone du véhicule concernée.
- Après quoi, appliquez le film à la raclette sur la partie du véhicule concernée, en effectuant des mouvements de marouflage réguliers.
- Pour les surfaces bombées (comme les ailes), chauffez le film abondamment au moyen d'un sèche-cheveux jusqu'à +40°C ou +60°C au maximum.
- Afin de bien accompagner la prise rapide de l'adhésif, il est nécessaire de chauffer soigneusement toutes les zones en creux, les bords et les coins avec le sèche-cheveux après le collage. Pour garantir que le film prenne une structure persistante dans les rainures, il doit ensuite être chauffé à +110°C, +120°C au maximum dans ces zones.
- Enfin, découpez ou repliez les bords du film – mais seulement après que celui-ci a bien refroidi.
- Après avoir fini de remonter les pièces du véhicule précédemment démontées, chauffez une nouvelle fois tous les bords, coins et rainures au sèche-cheveux chaud à +110°C, +120°C au maximum. Les films dotés de la technologie *RapidAir*® ProSlide doivent finir d'être chauffés de nouveau à +50 °C avec un pistolet à air chaud ou une lampe infrarouge pour rendre visibles les bulles d'air restantes et faire prendre l'adhésif.

- Vous trouverez d'autres conseils pratiques sur le collage des films ORAFOL® dans la vidéo sur www.orafol.com/gp/europe/de/support

Remarques importantes

Utilisez un thermomètre infrarouge pour mesurer avec précision le chauffage du support à appliquer.

Maintenez le sèche-cheveux en mouvement continu pendant toute la durée de l'opération au risque, sinon, d'endommager le film.

S'il arrive que de petites bulles d'air (diamètre inférieur à 5 mm) subsistent sous le film collé, on sait par expérience qu'elles finissent par se résorber à travers le film entre quelques jours et trois semaines, selon la température ambiante. Les bulles d'air plus importantes doivent être percées avec une aiguille fine ou un cutter pointu, puis l'air doit être expurgé par raclage.

Remarque concernant la visibilité de la structure des canaux d'air dans les films à structure RA+

La structure RA+ d'ORACAL dans le revêtement et l'adhésif des films d'habillage automobile a été développée pour améliorer significativement la repositionnabilité des films et ainsi permettre un résultat d'application plus facile et rapide.

Cette structure se distingue de la structure RA d'ORACAL par la rugosité du revêtement et donc de la surface adhésive. On observe par conséquent une meilleure visibilité de la structure après le collage, ce qui constitue une des propriétés fondamentales du produit. La visibilité de la structure ne représente pas un défaut du produit ; elle est davantage due à l'applicabilité améliorée de la structure RA+. Selon les attentes du client ou de l'utilisateur, celui-ci peut opter pour la variante RA ou la variante RA+. Au client ou à l'utilisateur de décider lui-même, en amont de son projet, du type d'application qu'il entend pratiquer.

Pour ce qui concerne les films transparents, il convient de noter que les films ayant une structure à canaux d'air peuvent révéler une turbidité immédiatement après le collage, qui diminue avec le temps et sous l'effet de la chaleur.

Après l'opération de collage

Après collage, le véhicule doit pouvoir conserver la température de collage pendant au moins 24 heures supplémentaires (voir le point 5.2 à ce sujet).

Par expérience, on note que le film atteint son adhérence finale optimale trois jours après son application. Le véhicule ne doit pas passer dans une station de lavage avant l'expiration de ce délai.

Si la durée de conservation du film ne doit pas être altérée, et s'il s'agit d'exclure un quelconque autre effet négatif sur le film et le véhicule par un nettoyage régulier, le véhicule ne devrait ensuite être nettoyé qu'à la main ou mené à une station avec lavage textile sans programme à la cire chaude (pas de lavage à la brosse).

ORAFOL recommande toujours un nettoyage et un entretien réguliers à la main à l'aide des produits de nettoyage et d'entretien ORACAL® spécialement conçus pour le collage intégral de véhicules avec des films ORAFOL® ; chaque produit est disponible en lots complets pour les surfaces de films brillantes et mates. Les agents de nettoyage et d'entretien sont doux mais très efficaces, si bien qu'ils conviennent précisément aux différentes surfaces de films sensibles.

ORAFOL recommande par ailleurs expressément le recours à un apprêt avec le scellement longue durée ORACAL® des lots de nettoyage et d'entretien appropriés pour les surfaces de films brillants et mats immédiatement à l'issue des opérations de collage ou avant la première utilisation.

Les surfaces des films mats et/ou texturés sont par nature plus fragiles que celles des films brillants et lisses. Par conséquent, ces films doivent être traités avec une précaution particulière aussi bien lors du traitement que de l'entretien et du nettoyage. L'expérience démontre à l'usage qu'en fonction de la durée et de la fréquence d'utilisation, le nettoyage et l'entretien à intervalles plus courts sont également nécessaires.

D'après ce que nous avons observé, le nettoyage d'un véhicule revêtu de films avec des nettoyeurs haute pression ainsi que des produits chimiques et solvants agressifs (p. ex. de l'acétone ou un diluant à peinture) occasionne en général l'endommagement du film voire de la peinture ou encore la réduction de la conservation du film appliqué ; donc à éviter dans tous les cas. Dans le doute, adressez-vous à notre SAV.

Les conditions d'entretien et d'utilisation en vigueur telles qu'é émises par ORAFOL® doivent être remises et expliquées au client lors de la livraison du véhicule revêtu de films ORAFOL®.

Retrait des films

Les films sont dotés d'adhésifs de haute qualité assurant une adhérence finale permanente. Il ne peut être exclu que des résidus de colle subsistent sur le support après le retrait du film. Ils peuvent cependant être éliminés avec un détergent industriel sans silicone à base d'agrumes. ORAFOL ne fournit aucune garantie quant à la rapidité ou la facilité de retrait des films.

La qualité de détachement des films dépend circonstanciellement de la température du support et du climat ambiant d'au moins +20°C. Le film doit être délicatement décollé par un coin à l'aide d'un couteau, puis lentement retiré dans un angle de 180°. Le chauffage simultané et modéré du film collé à l'aide d'un sèche-cheveux entre +40°C et +60°C au maximum facilite sensiblement le processus de détachement. Il est également recommandé d'utiliser un nettoyeur vapeur classique. La réactivité au détachement est aussi fortement influencée par le type et la consistance du support ainsi que par les conditions d'utilisation.

Remarques relatives à la garantie

En cas de non observation des directives de traitement et des conditions d'entretien et d'utilisation, notre garantie et notre responsabilité sont exclues.

La durée de conservation des films de collage de véhicules est essentiellement déterminée par le strict respect des consignes de traitement ainsi que des conditions d'entretien et d'utilisation. Le traitement (collage et retrait) des films ne doit être effectué que par du personnel qualifié et spécialisé (c'est-à-dire des techniciens de publicité ou des applicateurs d'adhésifs formés et expérimentés).

Le personnel qualifié qui effectue l'opération est responsable de la qualité du collage. Le propriétaire du véhicule revêtu de films est quant à lui responsable du respect des conditions d'entretien et d'utilisation. Les informations contenues dans ces directives de traitement reposent uniquement sur nos connaissances et notre expérience à l'heure actuelle. Elles ne renvoient ni à une composition convenue, ni à une assurance de certaines caractéristiques, ni encore à une garantie de qualité et/ou de conservation de nos films. Nous ne prenons pas en charge les frais de retrait d'un collage.

La garantie et la responsabilité sont expressément exclues dans les cas suivants :

- une peinture neuve qui n'est pas entièrement sèche ou durcie au moment du collage
- un collage sur des supports inadaptés (voir également le point 3.1) et sur une peinture mal appliquée
- une préparation non conforme de la surface
- l'utilisation de matériaux ORAFOL® en combinaison avec des matériaux étrangers
- des collages disparates sur un même objet à revêtir
- un emploi de produits ou combinaisons de produits non recommandés pour l'utilisation prévue
- des collages mal exécutés, de manière non professionnelle, avec des adhésifs non conformes
- un décollement de la peinture lors du retrait du film ainsi qu'une altération de la peinture (par exemple, « images en surimpression »)
- un décollement du film dû à la géométrie des rainures à angle aigu (fréquent sur les véhicules utilitaires tels que les fourgonnettes ou les fourgons tôlés)

Note:

La plupart des graphismes sont exposés à des degrés climatiques variables, ce qui signifie que la perte de brillance et les légères modifications de couleur qui surviennent au fil du temps ne représentent pas un défaut du produit.

En cas de questions relatives au*** collage et au retrait des films ORAFOL®, n'hésitez pas à vous adresser à notre SAV.

Oranienburg, novembre 2025

ORAFOL Europe GmbH
Orafolstraße 1, D-16515 Oranienburg

Tél. : +49 (0) 3301 864 0
Fax : +49 (0) 3301 864 100
graphic.solutions@orafol.de