

Общие требования

Пленки для цифровой печати ORAFOL® для оклеивания деталей или всего корпуса транспортных средств (далее – Пленки для цифровой печати ORAFOL®) являются высококачественными самоклеящимися пленками ORAFOL[□] Europe GmbH (далее - ORAFOL®), предназначенными для временного декоративного оформления транспортного средства.

Обратите, пожалуйста, внимание на то, что пленки по своей природе более чувствительны, чем лаки. Вследствие этого во время обработки, а также ухода и чистки необходимо обращаться с пленкой бережно. При обработке Пленки для цифровой печати ORAFOL® (наклеивании и удалении), при уходе за ними, а также в ходе дальнейшего пользования необходимо следовать указаниям последних версий наших указаний по обработке (доступно по ссылке www.orafol.com/gr/europe/en/support). По нашим данным, достичь максимальных показателей по устойчивости пленок без учета наших рекомендаций не удастся.

Оклеивание Пленки для цифровой печати ORAFOL[□], а также ее удаление должно проводиться только квалифицированными специалистами (т.е. техниками по рекламе или оклеиванию с соответствующим образованием и опытом).

Непрофессиональное или ненадлежащее наклеивание или удаление Пленки для цифровой печати ORAFOL®, а также использование типов пленки, не подходящих для данных конкретных условий и поверхностей, может привести к повреждению лака обрабатываемого транспортного средства и/или к резкому ухудшению параметров устойчивости

Пленки для цифровой печати ORAFOL®. **Устойчивость**

Ожидаемые параметры устойчивости, указанные в Технической информации, являются максимальными показателями, которые могут быть достигнуты только при вертикальном (горизонтальном) наружном размещении в нормальных погодных условиях Центральной Европы.

В приведенной ниже таблице указывается ожидаемое снижение устойчивости при изменении направлений наклеивания и погодных условий по трем климатическим зонам. Оклеивание с отклонением более 10° от вертикального направления считается горизонтальным. Данные, указанные в таблице, распространяются на все цветные и металлизированные пленки ORAFOL®, которые могут использоваться для вертикального и горизонтального размещения.

Для печатных поверхностей и поверхностей цифровой печати ожидаемые максимальные параметры устойчивости предусматривают только вертикальное оклеивание.

Основой для оценки максимальной устойчивости являются данные, приведенные в Технической информации к соответствующей партии продукта.

<p><u>Климатическая зона 1:</u></p> <p>Албания, Андорра, Бельгия, Босния и Герцеговина, Болгария, Дания, Германия, Эквадор, Эстония, Финляндия, Франция, Грузия, Ирландия, Исландия, Италия, Косово, Хорватия, Латвия, Лихтенштейн, Литва, Люксембург, Македония, Молдова, Черногория, Нидерланды, Норвегия, Австрия, Польша, Румыния, Россия, Сан-Марино, Швеция, Швейцария, Сербия, Словакия, Словения, Чехия, Украина, Венгрия, США (кроме пустынь), Ватикан, Соединенное Королевство, Беларусь</p>	<p><u>Климатическая зона 2:</u></p> <p>Афганистан, Ангола, Экваториальная Гвинея, Армения, Азербайджан, Австралия (кроме пустынь), Багамы, Бангладеш, Барбадос, Белиз, Бенин, Бутан, Боливия, Ботсвана, Бразилия, Буркина-Фасо, Бурунди, Чили, Китай, Коста-Рика, Доминика, Доминиканская Республика, Сальвадор, Кот-д'Ивуар, Фиджи, Габон, Гамбия, Гана, Гренада, Гватемала, Гвинея-Бисау, Гайана, Гаити, Гондурас, Индия, Индонезия, Ямайка, Япония, Камбоджа, Камерун, Кабо-Верде, Карибские острова, Казахстан, Кения, Кыргызстан, Колумбия, Конго, Лаос, Лесото, Либерия, Мадагаскар, Малави, Малайзия, Мальдивы, Мали, Мавритания, Маврикий, Мозамбик, Мьянма, Микронезия, Панама, Папуа - Новая Гвинея, Парагвай, Перу, Филиппины, Португалия, Пуэрто-Рико, Руанда, Замбия, Самоа, Сан-Марино, Сан-Томе и Принсипи, Сенегал, Сьерра-Леоне, Зимбабве, Сингапур, Испания, Шри-Ланка, Южная Африка, Южная</p>
--	---

	<p>Корея, Суринам, Свазиленд, Таджикистан, Тайвань, Танзания, Таиланд, Того, Тринидад и Тобаго, Турция, Туркменистан, Уганда, Уругвай, Узбекистан, Венесуэла, Вьетнам, Центральная Африканская Республика, Кипр, Новая Зеландия</p>
<p><u>Климатическая зона 3: сухо/жарко</u></p> <p>Все пустыни, находящиеся на высоте больше 1000 м над уровнем моря. Алжир, Эфиопия, Бахрейн, Эритрея, Ирак, Израиль, Йемен, Иордания, Катар, Кувейт, Ливан, Ливия, Марокко, Мексика, Оман, Саудовская Аравия, Сомали, Чад, Тунис, Объединенные Арабские Эмираты</p>	<p>Исключения</p> <p>При ожидаемой максимальной устойчивости ≤ 5 лет в K1) вертикально действительно для K3) вертикально = K2) минус 50% K3) горизонтально = K3) вертикально минус 50%</p>

Климатическая зона 1*		Климатическая зона 2*		Климатическая зона 3* сухо/жарко	
Умеренно		влажно/тепло			
вертикально	горизонтально	вертикально	горизонтально	вертикально	горизонтально
12,0	6,0	10,0	5,0	8,0	4,0
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

* Данные об ожидаемой максимальной устойчивости в годах

Примечание: Данные об ожидаемой максимальной устойчивости не могут служить основанием для гарантийных и прочих претензий. Они получены эмпирическим путем в условиях искусственного и естественного атмосферного воздействия и не могут автоматически переноситься на параметры максимальной ожидаемой устойчивости для любого транспортного средства. Здесь необходимо учитывать, что на параметры устойчивости могут оказывать влияние и другие факторы (напр., дополнительная механическая и химическая нагрузка).

Для общей оценки параметров ожидаемой максимальной устойчивости при полном оклеивании транспортного средства за основу берутся данные об ожидаемой устойчивости при горизонтальном оклеивании.

Уменьшение ожидаемого срока службы

Доводим до сведения, что сокращение ожидаемого срока службы может произойти в следующих случаях:

- Когда пленка используется на неподходящих основах
- Если основа не была достаточно очищена
- Когда пленка подвергалась воздействию высокой температуры и/или высокой влажности
- Если пленка регулярно не чистится, например, от налета, насекомых или птичьего помета
- При сильном загрязнении воздуха, например, в промышленных зонах, в больших агломерациях, или в больших городах
- Когда пленка подвергается воздействию высокого уровня ультрафиолета, например, на больших высотах

Подготовка к оклеиванию

Для достижения максимального результата до оклеивания транспортного средства необходимо провести ряд подготовительных мероприятий, описанных ниже:

Проверка поверхности транспортного средства

Состав клеящего вещества и устойчивость сцепления Пленки для цифровой печати ORAFOL® , рекомендованных для маркировки или для оклеивания всего корпуса транспортного средства, разработаны таким образом, чтобы не допустить поднятия или повреждения лака при условии его надлежащего нанесения и полного затвердения.

Производите наклеивание Пленки для цифровой печати ORAFOL® только в том случае, если эти требования к лаку выполняются. Убедитесь, кроме того, в том, что лак обрабатываемого транспортного средства обладает спецификацией OEM. Если возникают сомнения, перед оклеиванием обратитесь, пожалуйста, к изготовителю транспортного средства или к профессиональному специалисту-лакировщику.

Кроме того, на лаке обрабатываемого транспортного средства не должно быть повреждений, т.е. на нем должны отсутствовать повреждения, вызванные ржавчиной, подгоранием, царапинами, ударами камней, хрупкостью вследствие старения и т.д.

Пластиковые детали транспортного средства могут оклеиваться Пленки для цифровой печати ORAFOL® только в том случае, если они покрыты лаком и если речь идет об абсолютно гладких пластиковых поверхностях. В противном случае сцепление цветной пленки с основой может существенно снизиться. Если возникают сомнения, необходимо провести так называемый «капельный тест» следующим образом. Для этого пластиковая поверхность, которую планируется оклеить пленкой, сбрызгивается водой. Если вода стекает по поверхности каплями, то проводить оклеивание не рекомендуется. Если вода стекает, не образуя ярко выраженных капель, пластиковую поверхность можно оклеивать пленкой.

Проверка выбранной Выбор типа пленки ORAFOL®

Перед обработкой проверьте выбранную Пленки для цифровой печати ORAFOL® на наличие возможных дефектов. Если в ходе предварительного осмотра были обнаружены дефекты, эту пленка не подлежит дальнейшей обработке.

В этом случае свяжитесь, пожалуйста, со своим специализированным дилером.

Мы хотим однозначно заявить, что после проведения обработки какой-либо Пленки для цифровой печати ORAFOL® рекламации по поводу исходных дефектов не принимаются.

Для оклеивания одного объекта используйте Пленки для цифровой печати ORAFOL® исключительно одной и той же партии (можно определить по номеру партии на канте с обратной стороны). Использование Пленки для цифровой печати ORAFOL® различных партий или же комбинирование с пленками других производителей не допускается, т.к. это может оказать негативное влияние на процесс обработки и результат оклеивания.

Для ведения документации необходимо хранить образец выбранной Пленки для цифровой печати ORAFOL® (ок. 20 x 30 см) с полным отпечатком номера партии на канте с обратной стороны.

Подготовка транспортного средства

Перед оклеиванием транспортное средство необходимо подготовить следующим образом:

- a) Перед оклеиванием транспортное средство необходимо вымыть на линии автоматической мойки (ручная мойка не допускается). Проследите за тем, чтобы во время мойки не использовалась программа с использованием воска. В момент оклеивания транспортное средство должно быть абсолютно чистым и сухим.
- b) Перед оклеиванием снимите все конструктивные элементы и детали, создающие помехи в процессе наклеивания (особенно внешние зеркала, ручки дверей, декоративные накладки, дворники и т.д.)
- c) Проведите тщательную проверку поверхностей и кромок на наличие остатков консервирующего воска и политур. В случае обнаружения остатков консервирующего воска или политур их следует удалять только при помощи промышленного очистителя на цитрусовой основе, не содержащего соединения силоксана. Поверхности с твердыми загрязнениями могут, кроме того, очищаться при помощи бытовых средств для удаления насекомых и смолистых веществ.
- d) Не следует использовать любые чистящие средства, которые предназначены для того, чтобы посредством нанотехнологии вызвать на очищаемой подоснове эффект нанозапечатавания или создать нанопокрытие. Обратите внимание на указания изготовителя.
- e) После этого очистите оклеиваемые поверхности предварительным очистителем для поверхностей ORAFOL® PreWrap Surface Cleaner. Не используйте спирт. Проверьте поверхность на наличие остатков чистящих средств и полностью удалите их.
- f) Убедитесь в конце, что все поверхности транспортного средства, канты, желобки, углубления и швы являются абсолютно сухими. С особенной тщательностью удалите остаточную влагу под резиновыми прокладками.

Наклеивание Пленки для цифровой печати ORAFOL®

Оклеивание производится сухим способом.

Влажное применение возможно для частичного художественного оформления (например, полосы) на ровных или немного изогнутых поверхностях, но только при применении пленок без микроструктурного клеящего вещества. Поэтому пленки с микроструктурным клеящим веществом (*RapidAir*®) и литые структурированные пленки Premium Structure Cast не подходят для влажного применения.

Необходимые инструменты

Для проведения оклеивания обязательным является использование следующих документов:

Инструменты для наклеивания:

- Пленочный ракель с войлочной кромкой (рекомендуются мягкие сорта войлока на натуральной основе)
- Нож для пленки или бумаги или скальпель
- Магнит
- Термопистолет
- Инфракрасный термометр

Базовые инструменты:

- Набор торцевых головок
- Набор ключей для внутренних шестигранников
- Отвертки различных размеров
- Гаечные ключи различных размеров и/или набор трещоток (храповых муфт)
- Пассатижи и острогубцы
- Резиновый молоток

Условия обработки

- Проводите оклеивание Пленки для цифровой печати ORAFOL® исключительно в чистых, светлых помещениях без пыли (с подъемной платформой или монтажной рампой).
- Температура оклеиваемой поверхности транспортного средства должна соответствовать минимальной температуре наклеивания, указанной в Технической информации к выбранной Пленки для цифровой печати ORAFOL®. Самый оптимальный результат достигается при температуре оклеиваемой поверхности от +21 °C до +23 °C. Температуру на оклеиваемой поверхности транспортного средства можно без труда определить при помощи инфракрасного термометра.

Тестовое наклеивание

После подготовительной очистки транспортного средства (см. п. 4) и перед каждым окончательным наклеиванием необходимо обязательно проводить тестовое наклеивание и проверять окончательный уровень склеивания Пленки для цифровой печати ORAFOL® через 24 часа. Проведите повторную подготовительную очистку (см. п. 4), если Пленки для цифровой печати ORAFOL® приклеилась слабо и/или если под пленкой образовались воздушные пузырьки. Для сравнения рекомендуется выполнять аналогичное по времени наклеивание на некритических подосновах (напр., на оконном стекле транспортного средства).

Низкая окончательная адгезия Пленки для цифровой печати ORAFOL® может возникнуть в том случае, если (подготовительная) очистка транспортного средства или его отдельных деталей производилась с применением средств, используемых для создания на очищаемой подоснове наноламинирования и нанопокровов при помощи нанотехнологий.

В этом случае необходимо повторить подготовительную очистку транспортного средства (см. п. 4), а после этого провести повторное тестовое наклеивание.

Процесс оклеивания

Принципиальные моменты

Литые высококачественные пленки кастовые пленки могут затягиваться также и в глубокие желоба в процессе горячей обработки. При оклеивании ярко выраженных углублений (напр., перекрестных желобов с острой кромкой) необходимо, тем не менее, выложить их пленкой, обрезать ее и наклеить внахлест.

Каландрированные пленки подходят для ровных поверхностей и для поверхностей с многократными изогнутыми профилями. Эти пленки нельзя подвергать горячей вытяжке в глубокие желоба кузова. При оклеивании углублений и заклепочных швов необходимо выложить их пленкой, обрезать ее и наклеить внахлест.

Карбоновые структурные пленки (Premium Structure Cast): Из-за структуры поверхности нельзя подвергать пленку слишком сильным механическим нагрузкам. При оклеивании углублений и клепаных соединений необходимо выложить их пленкой, обрезать ее и наклеить внахлест.

Свежеотпечатанные цифровым методом на основе растворителя материалы необходимо просушить в разложенном состоянии в течение 72 часов вне зависимости от типа пленки. Необходимо учитывать соответствующие конструктивные модификации в указаниях по обработке материалов для цифровой печати (данная информация размещается на сайте www.orafol.com/gp/europe/en/support)

Оклеивание стекол транспортного средства: На окна транспортного средства можно наносить только те Пленки для цифровой печати ORAFOL®, чей тип допускается § 22a Правил допуска транспортных средств к движению (Германия). Наличие допуска соответствующей Пленки для цифровой печати ORAFOL® к наклеиванию на окна можно проверить в Технической информации о данной пленке.

Наклеивание этих Пленки для цифровой печати ORAFOL® допускается только на тех стеклах автомобилей, которые не имеют значения для обзора водителя. По этой причине не допускается оклеивание лобового стекла и передних боковых стекол автомобиля.

Наклеивание на заднее стекло может производиться только при наличии второго наружного зеркала. Необходимо стараться не допускать оклеивания рамы окна или резиновой прокладки оконного стекла, а также зажима пленки обрамлением окна (см. также соответствующую Общую омологацию, далее ОО). Копию необходимой ОО вы можете найти по ссылке: graphic.products@orafol.de

Приложенную этикетку с номером D допущенной к дорожному движению Пленки для цифровой печати ORAFOL®, необходимо нанести на каждое оклеиваемое стекло транспортного средства таким образом, чтобы номер D можно было прочесть из салона автомобиля. Кроме того, копию ОО необходимо хранить в машине.

Общие указания по наклеиванию

- Предварительно замерить оклеиваемые детали транспортного средства и нарезать пленочные форматы Пленки для цифровой печати ORAFOL® с большими припусками. При подготовке пленочных форматов нельзя допускать склеивания с напусками и выступами. На многих транспортных средствах ширина пленки до 152 см позволяет наносить пленку без приставок или перехлестов.
- Раскладка Пленки для цифровой печати на транспортном средстве.
- Обрезной кромкой по возможности всегда должна быть кромка, граничащая с зазором на оклеиваемой детали транспортного средства.
- Использовать образующийся в результате остаток Пленки для цифровой печати ORAFOL®, равный ширине зазора, для загибания пленки на внутреннюю сторону.
- Обратите внимание на то, что цветная пленка ORAFOL® не обрезается заподлицо на кромке транспортного средства, что позволяет предотвратить как усадку цветной пленки ORAFOL®, так и механическую нагрузку открытых обрезных кромок вследствие встречных потоков воздуха и мытья щетками.
- Пленки для цифровой печати ORAFOL® необходимо прокладывать и под резиновыми прокладками, чтобы предотвратить образование открытых кромок.
- Если Пленки для цифровой печати ORAFOL® тем не менее обрезается на поверхности транспортного средства, следует подклеить обрезную кромку силиконизированным крепом. После обрезки необходимо удалить креповую ленту, слегка приподняв Пленки для цифровой печати ORAFOL®, и окончательно наклеить пленку.

Наклеивание

- После подготовки выкройки расположить приклеиваемую Пленки для цифровой печати ORAFOL® на транспортном средстве и зафиксировать при помощи клейкой ленты или магнитов.
- Убедитесь, что Пленки для цифровой печати ORAFOL® выступает приблизительно на 5 см за края оклеиваемой поверхности транспортного средства. • После этого удалите бумагу подложки с Пленки для цифровой печати ORAFOL® и равномерно натяните ее над поверхностью оклеиваемой детали.
- Приклейте Пленки для цифровой печати ORAFOL® при помощи ракеля равномерными разглаживающими движениями по обрабатываемой детали транспортного средства.
- На неровных поверхностях (напр., на грязезащитном крыле) необходимо при помощи термопистолета прогреть большую площадь Пленки для цифровой печати ORAFOL® до температуры поверхности от +40 °C до максимум +60 °C.

- Для быстрой активизации клеящего вещества после наклеивания необходимо еще раз тщательно нагреть термопистолетом все углубления, кромки и канты. Для того чтобы Пленки для цифровой печати ORAFOL® приняла постоянную структуру в желобах, необходимо еще раз нагреть ее в этих местах до +110 °C, максимум до +120 °C.
- Обрезать и загибать кромки цветной пленки ORAFOL® можно, тем не менее, только после Пленки для цифровой печати ORAFOL®.
- После монтажа всех ранее снятых деталей транспортного средства необходимо еще раз прогреть термопистолетом все кромки, канты и желоба до +110 °C, максимум до +120 °C.
- Дополнительные практические советы по наклеиванию Пленки для цифровой печати ORAFOL® вы можете найти в видеофильме „Car Wrapping Video“ по ссылке: www.orafol.com/gp/europe/ru/support

Важные указания

Используйте инфракрасный термометр для точного измерения разогрева подосновы.

При выполнении любых работ с использованием термопистолета постоянно держите его в движении во избежание повреждения Пленки для цифровой печати ORAFOL®.

Если под Пленки для цифровой печати ORAFOL® еще имеются маленькие пузырьки воздуха (диаметром менее 5 мм), 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.

После завершения работ

Транспортное средство должно сохранять температуру оклеивания по меньшей мере еще в течение 24 часов (см. п 5.2.).

Согласно практическому опыту, через 3 дня после наклеивания Пленки для цифровой печати ORAFOL® достигает оптимального уровня сцепления. До истечения этого срока нельзя проводить транспортное средство через мойку.

Для того чтобы не нарушить сцепление Пленки для цифровой печати ORAFOL® и не вызвать иных повреждений Пленки для цифровой печати ORAFOL® и транспортного средства в ходе регулярных моек, после оклеивания автомобиль можно мыть только вручную или на автоматической мойке с текстильными щетками без использования программы с нанесением горячего воска (мойка щетками не допускается).

Как Пленки для цифровой печати ORAFOL® рекомендует регулярно проводить ручную очистку и уход с использованием средства для очистки и ухода ORACAL® Cleaning and Care Kit, специально разработанного для обклеенных Пленки для цифровой печати ORAFOL® транспортных средств. Средство ORACAL® Cleaning and Care Kit можно получить в соответствующих наборах для глянцевых и матовых поверхностей пленок. Содержащиеся мягкие, но очень эффективные средства для очистки и ухода полностью удовлетворяют требованиям обработки различных по чувствительности поверхностей пленок.

Наряду с этим компания ORAFOL настоятельно рекомендует провести первую пропитку средством ORACAL® Долговременное уплотнение (средство для долговременной защиты), входящим в состав соответствующего набора средств для очистки и ухода за глянцевыми и матовыми поверхностями пленок, непосредственно по окончании работ по оклеиванию и до первого использования.

Очистка покрытого пленкой автомобиля с использованием очистителей высокого давления, а также агрессивных химикатов и растворителей (напр., ацетон, разбавитель лака) по нашему опыту приводит, как правило, к повреждению

пленочного покрытия и даже лака или снижает уровень сцепления нанесенной пленки. Поэтому от такой чистки следует воздержаться. В случае возникновения сомнений, обратитесь, пожалуйста, в нашу службу поддержки.

При сдаче оклеенного Пленки для цифровой печати ORAFOL® транспортного средства клиенту необходимо передать актуальную версию Правил по уходу и пользованию, изданных ORAFOL®, и объяснить ему основные принципы.

Удаление Пленки для цифровой печати ORAFOL®

Для Пленки для цифровой печати ORAFOL® используется высококачественный клей с перманентным окончательным сцеплением. Существует вероятность того, что при снятии пленки на подоснове могут остаться следы клея. Их можно удалить промышленным очистителем на цитрусовой основе, не содержащим соединения силикона. Компания ORAFOL не может гарантировать быстроту или простоту снятия Пленки для цифровой печати ORAFOL®.

Необходимым условием для снятия Пленки для цифровой печати ORAFOL® является температура подложки и окружающей среды не менее +20 °C. Пленки для цифровой печати ORAFOL® следует осторожно отделить при помощи ножа в одном углу и медленно снять под углом 180 °C. Одновременное нагревание наклеенной пленки феном до +40 °C, максимум до +60 °C, существенно облегчает процесс снятия. Рекомендуется также использование обычных приборов горячего пара. Кроме того, процесс удаления пленки в существенной мере определяется типом и свойствами подосновы, а также условиями пользования.

Замечания о гарантийных обязательствах

При несоблюдении указаний по обработке, а также правил по уходу и использованию ответственность и гарантийные обязательства исключены.

Длительность устойчивости сцепления Пленки для цифровой печати ORAFOL® с оклеенным транспортным средством определяется, в основном, точным соблюдением Указаний по обработке, а также Правил по уходу и пользованию. Обработка (наклеивание и удаление) Пленки для цифровой печати ORAFOL® должна проводиться исключительно квалифицированными специалистами (т.е. техниками по рекламе или оклеиванию с соответствующим образованием и опытом).

За качество оклеивания ответственность несут квалифицированные специалисты, проводившие данные работы. За несоблюдение Правил по уходу и пользованию ответственность несет владелец автомобиля, покрытого пленочным покрытием. Данные, приведенные в Указаниях по обработке, основываются исключительно на наших актуальных знаниях и опыте. Они не являются ни соглашением об определенных технических характеристиках, ни гарантией наличия определенных свойств, характеристик и/или срока устойчивости наших Пленки для цифровой печати ORAFOL®. Мы не берем на себя расходы по удалению пленочного покрытия.

Гарантия и ответственность категорически исключаются в следующих случаях:

- если в момент оклеивания лакировка транспортного средства не была полностью сухой или полностью затвердевшей
- если наклеивание проводится на неподходящей подоснове (см. п. 3.1) и на непрофессионально выполненной лакировке
- если подоснова не была подготовлена надлежащим образом
- если материалы ORAFOL® используются в комбинации с материалами других производителей
- если для оклеивания одного объекта используются пленки разных партий
- если продукты или комбинация продуктов используется не по предусмотренному назначению

Руководство по обработке

Наклеивание пленки на транспортные средства

VH 06
2021/19
Стр. 1 из 1

- если оклеивание проводится ненадлежащим образом, непрофессионально или неподготовленными специалистами
- если при снятии пленки возникает отслоение или изменение лакового покрытия
- если происходит отслоение пленки в согнутых желобах с острыми кромками (часто встречается в грузовых автомобилях, например, фургонах и пикапах)

Примечание:

Большинство графических материалов со временем подвергаются изменениям вследствие атмосферных воздействий, которые могут привести к потере блеска и к небольшим изменениям цвета. Но это не является дефектом продукта.

Если у вас возникнут дополнительные вопросы в отношении наклеивания и удаления Пленки для цифровой печати ORAFOL®, обратитесь в нашу службу поддержки.

Ораниенбург, 07.2021 г.

ORAFOL Europe GmbH, Orafolstraße 1, D-16515 Oranienburg, Germany/Германия

Тел.: +49 (0) 3301 864 0 Факс:
+49 (0) 3301 864 100
graphic.innovations@orafol.de