

Información práctica

ORALITE® 6900 Brilliant Grade y ORALITE® 6901 Brilliant Fleet Marking Grade para rotulación de vehículos

INFORMACIÓN GENERAL

ORALITE® 6900 Brilliant Grade y ORALITE® 6901 Brilliant Fleet Marking Grade (designados en el resto de este documento como ORALITE® 6900 Brilliant Grade) son productos robustos y resistentes a las condiciones climáticas más extremas y a los disolventes, diseñados para aplicaciones gráficas en los vehículos. Resulta fácil aplicarlos sobre superficies lisas pintadas o sin pintar. Para obtener más información, consulte el boletín técnico de producto, disponible en las oficinas locales de ORAFOL. Lea atentamente las instrucciones de aplicación antes de comenzar la aplicación.

ANTES DE LA APLICACIÓN

PASO 1: REALIZACIÓN DE LOS PATRONES

ORALITE® 6900 es una película altamente reflectante con un adhesivo sensible a presión y un revestimiento de polipropileno translúcido fácil de retirar. No se recomienda su aplicación como pieza única sobre curvas muy complejas. Su uso debería estar limitado únicamente a curvas mínimas. Es posible evitar curvas complejas utilizando piezas más pequeñas que serán empalmadas dando la apariencia de una única pieza.

PASO 2: CORTE

Corte manual

No se recomienda cortar a mano el material utilizado para conversión a gráficos. Tampoco se recomienda cortar sobre el vehículo.

Corte con plóter / Sellado de bordes

A fin de lograr precisión y buen posicionamiento de producto para las aplicaciones de tipo gráfico, ORALITE® 6900 debe contar con un sellado de bordes exacto utilizando el equipamiento y procedimientos de prueba apropiados. Consulte el documento titulado "Ultrasonic Sealing Recommendations" (Recomendaciones de Sellado Automático) o póngase en contacto con ORAFOL.

Esquinas de la cinta

En la medida de lo posible, se recomienda redondear los bordes cuadrados y en forma de V invertida a fin de obtener un mejor aspecto visual y minimizar el riesgo de que se levanten los bordes como consecuencia de los lavados mecánicos y a presión.

PASO 3: PREPARACIÓN DEL SOPORTE

Es la responsabilidad del usuario determinar si el producto ORAFOL es adecuado para un fin determinado y apto para el uso que quiera darle. Sugerimos a los usuarios que prueben con cuidado la adhesión y la compatibilidad de los soportes. **En la lista que figura a continuación se indican las recomendaciones para cada tipo de soporte. ORAFOL no se hace responsable de los defectos en las señales que se deban a una base inadecuada o a una preparación indebida de la superficie.**

Pinturas de poliuretano de dos componentes

Las pinturas de poliuretano de dos componentes deben estar secas antes de proceder a la aplicación de las películas ORALITE® 6900 Brilliant Grade. Si la pintura no está totalmente seca, la evaporación provocará que aparezcan burbujas de aire por debajo del producto aplicado y que el adhesivo no se adhiera correctamente. ORAFOL recomienda efectuar una prueba de desgasificación antes de aplicar la película ORAFOL. En lo que respecta a los periodos de secado, siga siempre los consejos de los fabricantes de la pintura. Aunque la mayoría de las pinturas están secas al tacto en cuestión de horas, dependiendo de la imprimación, la mezcla de la pintura y su espesor, es posible que sea necesario bastante más tiempo para conseguir un secado total.

Vidrio laminado y/o superficies recubiertas con gel

Rigen las mismas pautas que se aplican tanto para los materiales compuestos como para los soportes de vidrio laminado y/o las superficies recubiertas con gel, debido a que el soporte debe estar completamente seco antes de la aplicación, de lo contrario se producirá una desgasificación.

Materias plásticas

Los policarbonatos, copolímeros de polipropileno y otros plásticos pueden interactuar con el medio ambiente a través de la evaporación o la absorción de humedad, así como la evaporación de agentes de procesamiento y disolventes soportes para aditivos, lo que puede provocar que se formen burbujas de aire en la película. A fin de garantizar que no se produzca un efecto adverso debido a esta interacción, es necesario realizar pruebas preliminares.

PASO 4: LIMPIEZA DE LA SUPERFICIE

Una adhesión correcta de la banda adhesiva empieza por la preparación de la superficie. A fin de obtener una adhesión sólida y permanente, es importante quitar todos los contaminantes presentes en la superficie para disponer de una superficie seca, limpia y lisa antes de la aplicación del adhesivo. La superficie debe estar completamente limpia y libre de grasa y de cualquier otro material, ya que esto puede perjudicar la adhesión de la banda adhesiva. Impregne un paño limpio en alcohol isopropílico y limpie la superficie en una dirección para evitar extender la contaminación. Obtendrá mejores resultados si procede a la eliminación de los residuos de pintura vieja, rebabas, etc.

PASO 5: TEMPERATURA DE APLICACIÓN

La temperatura de aplicación recomendada y que permite obtener los mejores resultados se sitúa entre 15° C y 38° C. Asegúrese de que tanto la película como el soporte estén a temperaturas óptimas. En los climas más fríos las superficies se deberán calentar con el fin de obtener una temperatura óptima del soporte. Tenga la precaución de no aplicar el producto en un entorno muy caliente ya que el calor puede hacer que la película se expanda.

APLICACIÓN

PASO 6: EL MÉTODO SECO

ORAFOL recomienda el método seco para aplicar las películas ORALITE® 6900 Brilliant Grade.

Para obtener más información sobre el método seco, consulte el Anexo 1.

NOTA: Es muy importante no tocar el lado adhesivo del producto durante la aplicación.

LO QUE SE PUEDE HACER Y LO QUE NO SE DEBE HACER

Superficies cóncavas

Las películas ORALITE® 6900 Brilliant Grade pueden aplicarse sobre superficies complejas (superficies que se doblan en dos direcciones). No obstante, deben limitarse a curvas pequeñas solamente.

Uniones en plano

Cuando se necesita más de una pieza de producto reflectante para formar un marcado continuo en el soporte, los trozos deberán adjuntarse de extremo a extremo y no deben solaparse.

Aplicación en las esquinas / los bordes

El producto no debe aplicarse alrededor de esquinas o bordes (por ejemplo, el borde de una puerta, los arcos de las ruedas, etc.). Al contrario, debe situarse a 6 mm del borde.

Aplicación de una película reflectante sobre vinilo

ORAFOL no recomienda aplicar ningún tipo de laminado reflectante sobre el laminado para crear un efecto de V invertida o de letras. Esta práctica viola la garantía.

Aplicación de calor

No utilice ninguna fuente de calor para adaptar las películas ORALITE® 6900 Brilliant Grade a las superficies curvas. Solamente puede utilizarse calor al aplicar señalizaciones en forma de V invertida (consulte el Anexo 3 para más información) o para reafirmar un buen contacto de borde de material.

Trazos oblicuos en forma de V invertida

Consulte el Anexo 2 para conocer las recomendaciones sobre la aplicación de trazos oblicuos en forma de V invertida.

Almacenamiento del material

Cuando no utilice las cintas, las bobinas deberán almacenarse en la caja correspondiente, con papel encerado en cada extremo. Esto impide que se adhiera la suciedad / las partículas sobre el borde de las cintas y protege la bobina. El producto debe almacenarse en un lugar fresco y seco y, si es posible, a temperatura ambiente (18-28° C).

El material en kit no debe almacenarse frente a frente. Se recomienda almacenar el equipo de corte entre las hojas de separación siliconadas para protegerlas y así evitar el contacto directo, que se produce al plegar en el interior o en el exterior, especialmente cuando se envasan y almacenan.

DESPUÉS DE LA APLICACIÓN

Tiempo de adherencia

Se recomienda esperar 24 horas a una temperatura entre 15° C y 38° C antes de poner el vehículo en servicio una vez que se ha realizado la adhesión entre el soporte y el material.

Pintura después de la aplicación

ORAFOL no recomienda pintar en la película reflectante o cerca de ella después de aplicar la película ORALITE® 6900 Brilliant Grade sobre el vehículo. Esta práctica anula la garantía.

Aspecto visual

El proceso de fabricación introduce una fina "línea de soldadura" a lo largo de la anchura del producto/la cinta, aproximadamente cada 225 mm. No se trata de un defecto de fabricación y es imposible entregar el producto sin estas líneas. Por esta misma razón, es posible que en algunos casos coincida una línea extraordinariamente fina con el largo de la cinta/el material. Es prácticamente invisible para el ojo humano cuando se coloca a un metro de distancia.

RETIRADA

Al retirar ORALITE® 6900 Brilliant Grade para reparar daños o imperfecciones en los vehículos, se recomienda seguir los consejos que se detallan en el Anexo 3.

INSTRUCCIONES DE MANTENIMIENTO

Las películas ORALITE® 6900 Brilliant Grade se pueden lavar a mano con un cepillo, un paño o una esponja utilizando agua, jabón o detergente. Después, es necesario aclarar con agua limpia. Si se utiliza un sistema lavado automático de camiones o coches o un sistema de lavado a mano a alta presión, siga estas recomendaciones:

- Presión máxima – 1.200 PSI / 80 bares
- Agua / solución de lavado máximo 60° C
- Se debe utilizar una boquilla con un tamaño de apertura de 40°
- La lanza o los chorros de limpieza no deben tener un ángulo superior a 45 grados desde la perpendicular a la superficie.
- El chorro de limpieza debe estar a 60 cm de distancia del material.

Si se utilizan productos de limpieza/desengrasantes, asegúrese de que el producto es apto para vehículos y siga las recomendaciones del fabricante sobre las disoluciones. Aclare con agua abundante después de empapar el vehículo. Una exposición prolongada a los productos de limpieza/desengrasantes puede afectar negativamente al material en algunos casos. Al combinar la exposición prolongada con la luz del sol, se puede reforzar el efecto negativo de los productos de limpieza/desengrasantes.

No utilice disolventes para limpiar la película, ya que puede afectar negativamente al producto. Si el jabón o el detergente no es suficiente para limpiar la película, frote **suavemente** con un trapo humedecido con alcohol isopropílico para quitar las manchas.

Importante: El usuario final debe determinar la adecuación del proceso de cuidado en cuestión.

AVISO IMPORTANTE

Todos los productos ORALITE® están sometidos a un estricto control de calidad durante el proceso de fabricación y cuentan con la garantía de comercialización y de estar libres de defectos de fabricación. La información publicada sobre los productos ORALITE® se basa en investigaciones que la empresa considera muy fiables aunque dicha información no constituye ninguna garantía. Debido a la gran variedad de usos de los productos ORALITE® y el desarrollo continuo de nuevas aplicaciones, el comprador deberá verificar la adaptabilidad y el rendimiento del producto adquirido según su utilización final y él debe prever y asumir los riesgos según el uso. Todas las especificaciones pueden cambiar sin previo aviso.

ORALITE® es una marca registrada de ORAFOL Europe GmbH

ANEXO 1 – Método seco

Después de haber preparado correctamente el soporte y de haberlo limpiado, serán necesarios los siguientes artículos para aplicar el método seco:

- una espátula de goma con un lado suave o un paño/limpiacristales con funda para evitar rayar la película,
- cinta de carrocerero,
- tijeras.

Paso 1: Coloque sobre el vehículo la pieza que se va a aplicar sin retirar la película protectora. Fíjela en el extremo superior con la cinta de carrocerero. Coloque esta cinta de tal manera que se adhiera a la pieza y a la superficie del vehículo a partes iguales. La cinta de carrocerero servirá de bisagra durante la aplicación. Asegúrese de que la pieza está en la posición exacta deseada.



Paso 2: Retire la película protectora de la pieza y pase la espátula de goma.

NOTA: Es muy importante no tocar el lado adhesivo del producto, sobre todo los bordes, durante la aplicación.

NOTA: Si necesita recolocar la película, **tome todas las precauciones** oportunas. Retire la película lentamente en un ángulo de 90°. Si tira demasiado fuerte o demasiado rápido de la película para retirarla, puede reducir su rendimiento retrorreflectante y modificar su forma, lo que provocará un desajuste.

Paso 3: Retire la cinta de carrocerero y pase la espátula de goma sobre todos los bordes.



NOTA: La aplicación en forma de V invertida requiere de una técnica específica. Consulte el Anexo 3 para obtener la información detallada.

ANEXO 2 – Aplicación en forma de V invertida

Después de haber preparado correctamente el soporte y de haberlo limpiado, siga las siguientes recomendaciones para aplicar señalizaciones con trazos oblicuos en forma de V invertida:

Realización de los patrones

Las puntas pronunciadas tienen más probabilidad de levantarse durante los lavados a presión y, por tanto, deberían evitarse. **Las puntas deberían contar con un diseño redondeado con antelación** para un rendimiento adhesivo y cosmético optimizado.

Aplicación

Al retirar la película protectora y pasar la espátula, es preciso no tocar el lado adhesivo, sobre todo por los bordes, ya que esto podría debilitar el adhesivo tocado y así provocar una adhesión deficiente sobre la superficie.

Después de la aplicación, con ayuda de una pistola de aire caliente **atemper** **suavemente las puntas de los trazos oblicuos en forma de V invertida** (aprox. 35° C) durante unos segundos y pase la espátula por todos los bordes para garantizar una unión sólida.



ANEXO 3 – Retirada

Cuando sea necesario retirar las películas ORALITE® 6900 Brilliant Grade, siga estos consejos para facilitar la tarea.

- Mantenga un ángulo recto (90°) y tire a una velocidad moderada. Si el ángulo es mayor o menor, existe un riesgo mayor de que se transfiera adhesivo desde la lámina a la superficie de trabajo.
- A temperaturas inferiores a aproximadamente 18° C hay una mayor probabilidad de que el adhesivo sea transferido del laminado a la superficie de trabajo, p.ej. metal pintado. En tales casos, podría utilizarse una pistola térmica para calentar cuidadosamente el adhesivo. Calentar la película reblandecerá el adhesivo y la película reflectante, facilitando una retirada limpia. La temperatura de material óptima será de aproximadamente 75° C. Caliente el área de forma circular y tenga cuidado de no depositar la fuente de calor en un mismo lugar durante demasiado tiempo. Esto podría derretir el adhesivo, lo que resultaría en su retirada del laminado, o incluso podría suponer daños al acabado pintado base. Antes de calentar, asegúrese siempre de que una temperatura elevada no causará ningún daño a la capa inferior. *Nota: La retirada a temperaturas superiores a los 75° C aumenta la posibilidad de transferencia del adhesivo a la superficie de trabajo. Se recomienda utilizar un termómetro IR para leer y supervisar la temperatura.*
- Una vez que la superficie esté caliente, utilice un aplicador de madera o similar (algo que no arañe la superficie de trabajo) para elevar cuidadosamente el borde del material. Continúe despegando el laminado a una velocidad moderada. Reduzca la velocidad y re-aplique calor si el laminado comienza a endurecerse de nuevo y quedan residuos de adhesivo o laminado, respectivamente.
Atención: Vista el equipamiento protector personal adecuado mientras utiliza pistolas térmicas. La carrocería y paneles del vehículo podrían calentarse durante este proceso.
- Una vez retirado el gráfico, puede que hayan quedado restos de adhesivos sobre la superficie de trabajo. Estos residuos pueden retirarse con cinta de embalar. Con un movimiento repetido, retire los residuos de adhesivo con el lado adhesivo de la cinta de embalar.
- Los restos de adhesivo también pueden retirarse con disolventes de limpieza o eliminadores de adhesivo. Antes de usar estos productos, consulte siempre las fichas técnicas de los fabricantes y pruebe la superficie en un área escondida para cerciorarse de su compatibilidad.

Dada la enorme variedad de sistemas de pintura y sustratos, ORAFOL no puede garantizar que ORALITE® 6900 Brilliant Grade se puedan retirar limpiamente de la superficie de trabajo.