

Exigences générales

Les films ORAFOL® pour l'habillage des bateaux (désignés ci-après sous le terme « film ORAFOL® ») sont des films autocollants de haute qualité produits par l'entreprise ORAFOL Europe GmbH (désignée ci-après sous la dénomination « ORAFOL ») pour la modification décorative temporaire des bateaux.

Veuillez noter que les films sont par nature plus fragiles que les vernis. En conséquence, les films doivent être manipulés avec un soin particulier, tant lors du traitement que de l'entretien et du nettoyage. Lors du traitement (collage et retrait), de l'entretien et de l'utilisation des films ORAFOL®, il convient d'observer et de respecter nos directives de traitement actuelles (disponibles à tout moment sur : www.orafol.com/fr/europe/support), faute de quoi il ne sera pas possible, selon notre expérience, d'atteindre notamment la durée de vie maximale indiquée.

Le collage des films ORAFOL® ainsi que leur retrait ne doivent être effectués que par un personnel qualifié (c'est-à-dire des techniciens publicitaires ou des colleurs formés et expérimentés).

Le collage ou le retrait incorrect ou non conforme des films ORAFOL® ou l'utilisation de films d'un type non adapté au collage pratique peut endommager le verni du bateau concerné et/ou réduire significativement la durée de vie du film ORAFOL®.

Durée de vie

Les durées de vie attendues telles qu'indiquées dans les fiches techniques sont des durées de vie maximales qui ne peuvent être atteintes qu'en cas d'application verticale sur des bateaux dans des conditions environnementales normales d'Europe centrale (zone climatique 1). En cas de collage sur la coque du bateau et dans d'autres zones climatiques, la durée de vie sera réduite selon les indications du tableau ci-dessous.

Le tableau suivant donne un aperçu des réductions à attendre de la durée de vie maximale si les conditions environnementales ou l'orientation du collage changent. Ces indications sont réparties selon trois zones climatiques. Les collages effectués avec une déviation de plus de 10° par rapport à la verticale sont considérés comme des collages horizontaux. Les indications données sont valables pour tous les films colorés et métalliques d'ORAFOL pouvant être utilisés à la verticale et à l'horizontale.

Pour les films à impression et à impression numérique, les durées de vie maximales attendues sont valables uniquement pour les collages verticaux. L'estimation des durées de vie maximales est basée sur les indications des fiches techniques de la série respective.

<u>Zone climatique 1)* :</u> Vertical : Indication de la fiche technique moins 2 ans (métallique : moins 1 an) Horizontal : Vertical moins 50 %**	<u>Zone climatique 2)* :</u> Vertical : Z1) vertical moins 2 ans Horizontal : Vertical moins 50 %**
<u>Zone climatique 3)* :</u> Vertical : Z1) vertical moins 4 ans Horizontal : Vertical moins 50 %**	Exceptions Dans le cas de durées de vie maximales inférieures ou égales à 5 ans dans Z1) en collage vertical, les estimations sont les suivantes : Z2) vertical = Z1) vertical moins 50 % Z3) vertical = Z2) vertical moins 50 %

* Pour la définition des zones climatiques, voir la carte à la page 2 ; ** Non valide en cas d'utilisation de détergents agressifs (p. ex. dédiés à l'élimination des dépôts de sel), car ceux-ci peuvent attaquer le film. Il faut rincer à l'eau claire après chaque trajet particulièrement dans le cas des milieux aquatiques salés.

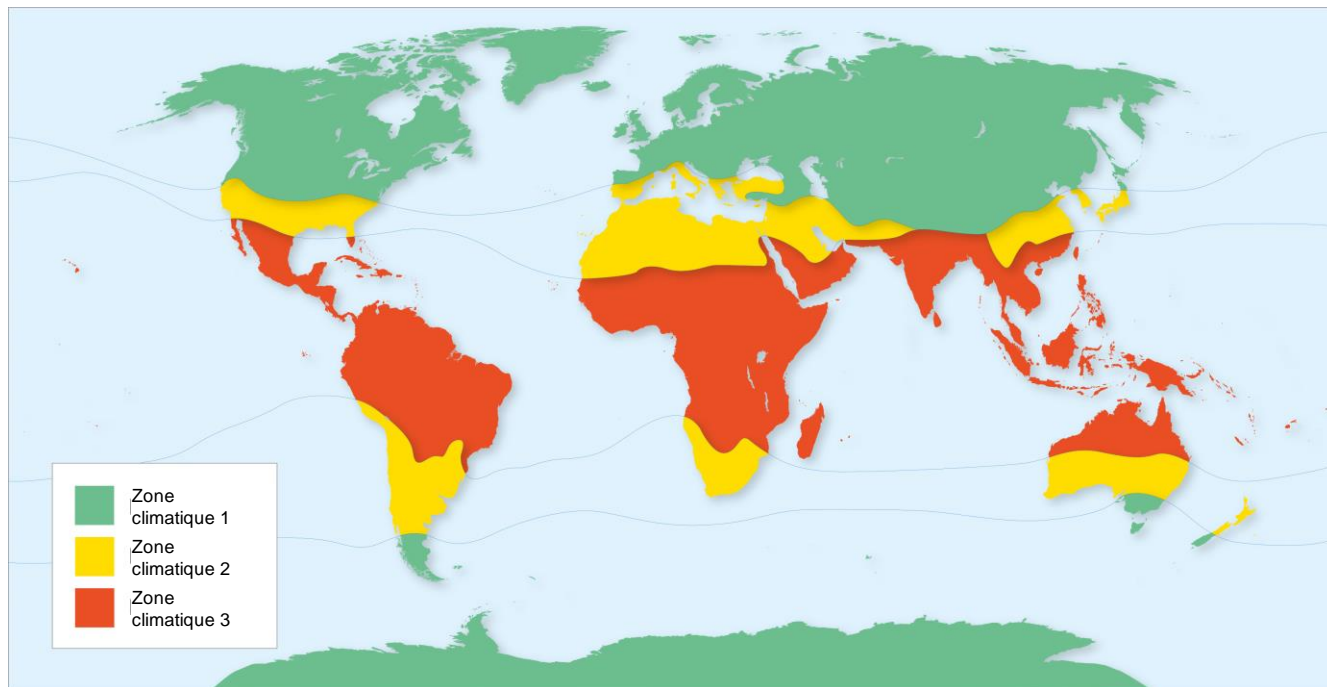


Fig. 1 : Représentation des trois zones climatiques

Durées de vie maximales attendues en années en cas de collage sur la coque des bateaux					
Zone climatique 1		Zone climatique 2		Zone climatique 3	
Vertical	Horizontal	Vertical	Horizontal	Vertical	Horizontal
10,0	8,0	8,0	4,0	6,0	3,0
8,0	4,0	6,0	3,0	4,0	2,0
6,0	3,0	4,0	2,0	2,0	1,0
4,0	2,0	2,0	1,0	1,0	0,5
2,0	1,0	1,0	0,5	0,5	0,25
1,0	0,5	0,5	0,25	0,25	0,13

Remarques

Les indications de durée de vie maximale attendue ne permettent généralement pas de prétendre à une garantie ou toute autre réclamation. Elles ont été établies à partir d'expériences pratiques avec exposition à des intempéries naturelles et artificielles dans des conditions normales et ne peuvent pas être généralisées et rapportées à la durée de vie maximale attendue pour chaque bateau, car elles sont influencées par un nombre trop important de facteurs (dont des contraintes mécaniques et chimiques supplémentaires, entre autres).

Il est généralement recommandé de ne coller le film qu'au-dessus de la ligne de flottaison des bateaux. Aucune garantie n'est donnée pour les collages en dessous de la ligne de flottaison.

Mesures préparatoires

Afin d'obtenir le meilleur résultat possible, il convient de procéder à une série de mesures préparatoires avant de coller le film sur un bateau. Ces mesures préparatoires sont les suivantes :

Contrôle de la surface du bateau

Grâce à leur composition chimique et leurs propriétés d'adhérence, les films ORAFOL recommandés pour l'habillage des bateaux ou leurs inscriptions n'endommagent pas le gelcoat ni le verni, dans la mesure où ceux-ci ont été appliqués correctement et qu'ils ont déjà complètement durci. Ils conviennent également aux surfaces de bateau en aluminium. Toutefois, il n'est pas garanti de pouvoir les retirer sans qu'ils laissent des résidus.

Par conséquent, les films ORAFOL® ne doivent être collés que si le verni du bateau répond complètement aux exigences mentionnées. En cas de doute, veuillez contacter le fabricant du bateau ou un vernisseur qualifié avant de procéder au collage.

Enfin, le gelcoat ou le verni du bateau ne doit présenter aucun dommage (par la rouille, le feu, des griffures, des impacts de pierres, une fragilité liée à l'âge, etc.). Les résidus de solvant après un nettoyage mal exécuté ou un vernissage trop frais peuvent être à l'origine de la formation de bulles entre le film et le support et impacter alors le pouvoir d'adhésion. Avant tout collage, assurez-vous que le verni est entièrement sec et durci. À titre indicatif, la durée minimum de séchage est de trois semaines. Si des craquelures apparaissent dans le support avec le temps, le film se craquellera également. Cela n'indique pas un défaut du film.

Les parties en plastique des bateaux ne peuvent être habillées avec les films ORAFOL® que si elles sont vernies ou si leur surface est complètement lisse. Dans le cas contraire, l'adhérence des films ORAFOL® au support peut être significativement réduite. En cas de doute, procédez au test dit « des gouttes d'eau » avant le collage sur les surfaces en plastique, comme suit : mouillez la surface en plastique à encoller avec de l'eau. Si l'eau s'écoule sans former de plus grosses gouttes, alors le film peut être collé sur cette surface en plastique. Si l'eau perle sur la surface en plastique, il convient de vérifier si le collage est possible avec les matériaux comportant des adhésifs HT.

Choix du type de film

Pour l'étape suivante, il convient de déterminer le type de film approprié pour le collage prévu.

- a) Pour l'application sur des coques de bateau avec des reliefs légers et des rivets, avec l'avantage d'une formabilité exceptionnellement aisée à chaud :
les films coulés (Cast).
- b) Pour l'application sur des bateaux ou des parties de bateau sans reliefs marqués :
les films structurés (Premium Structure Cast).
- c) Pour l'application sur des nervures profondes et difficiles, il convient de découper les films et de les coller avec un chevauchement.

En cas de doute, consultez votre revendeur.

De par leur nature, les teintes claires et les couleurs métallisées présentent une opacité (pouvoir couvrant) inférieure aux teintes sombres. Ainsi, un film ORAFOL® de teinte claire ou de couleur métallisée appliqué sur un support sombre peut paraître d'une nuance différente. Il convient de s'assurer au préalable que le film ORAFOL® choisi permettra d'obtenir le résultat escompté.

Contrôle du film ORAFOL® choisi

Examinez le film ORAFOL® avant son application afin de déceler d'éventuels défauts. Si des défauts devaient être constatés au cours du contrôle préalable, n'appliquez pas ce film. Dans ce cas, contactez le revendeur.



Veillez noter que nous n'acceptons aucune réclamation relative à un éventuel défaut pré-existant une fois que le film ORAFOL® est appliqué.

Habillez l'intégralité de l'objet avec des films ORAFOL® provenant exclusivement du même lot (le numéro de lot est indiqué au dos du film, sur le bord). En effet, il est interdit de coller des films ORAFOL® provenant de lots différents ou de fabricants différents sur le même objet, car cela pourrait impacter négativement le processus d'application et le résultat.

Conservez un échantillon non collé du film ORAFOL® choisi avec l'étiquetage complet sur le bord au dos dans votre documentation.

Préparation du bateau

Avant le collage, préparez le bateau comme suit :

- a) D'abord, nettoyez entièrement et soigneusement la coque du bateau (p. ex. avec un nettoyeur haute pression), puis effectuez un dégraissage avec des solvants (p. ex. acétone). Veillez à ne pas utiliser de cire ni d'autres substances similaires. Le bateau doit être complètement propre et sec au moment de procéder au collage.
- b) Démontez toutes les pièces pouvant gêner l'application (p. ex. cache du tuyau d'échappement, raccords de ventilation, grilles d'aération).
- c) De manière générale, n'utilisez sur la surface à nettoyer aucun détergent à nanotechnologie permettant le revêtement ou le traitement du support au moyen de nanoparticules. Les produits lustrants à base de téflon ou similaires ne conviennent pas non plus. Veillez tenir compte des indications du fabricant.
- d) Ensuite, nettoyez toutes les surfaces à encoller avec le produit d'apprêt de surface ORACAL® ou avec de l'isopropanol. N'utilisez pas d'alcool pour cela. Assurez-vous d'éliminer complètement et soigneusement tout résidu éventuel de détergent.
- e) Enfin, assurez-vous que les surfaces du bateau, les bords, les nervures, les creux et les joints sont entièrement secs. Éliminez soigneusement toute humidité résiduelle en particulier sous les caoutchoucs d'étanchéité. Retirez l'excédent de produit d'étanchéité sur les ferrures. Si certains joints doivent être retirés ou rectifiés en raison d'un montage incorrect, ils ne doivent être remis en place qu'après le collage.

Collage des films ORAFOL®

Le collage s'effectue à sec.

Le collage humide est possible dans le cas des décorations partielles (p. ex. frise, inscriptions) sur une surface horizontale et légèrement bombée, mais seulement pour les films sans adhésif microstructuré.

De manière générale, les films structurés (Premium Structure Cast) et les films avec adhésif microstructuré (*RapidAir*®) ne sont pas adaptés au collage humide.

Outils nécessaires

Les outils suivants sont indispensables pour le collage :

- Raclette pour film avec bordure en feutre (nous recommandons un feutre doux en fibre naturelle)
- Couteau à film, couteau à papier ou scalpel
- Décapeur thermique
- Thermomètre à infrarouge
- Gants

Conditions de traitement

- Pour une application sur une grande surface, retirez entièrement le bateau de l'eau et nettoyez-le comme décrit précédemment. Pour les inscriptions ou les frises décoratives, le bateau peut éventuellement rester à flot.
- Procédez au collage des films ORAFOL® uniquement dans des locaux propres, clairs et sans poussière (avec plateforme de levage ou d'assemblage).
- La surface à encoller du bateau doit être à la température de collage minimale indiquée dans la fiche technique du film ORAFOL® choisi. Pour obtenir les meilleurs résultats, la température idéale de la surface à encoller doit se situer entre +21 °C et +23 °C. Il est facile de déterminer la température de la surface du bateau à l'aide d'un thermomètre à infrarouge.

Test de collage

Après le nettoyage préalable du bateau (voir page 4) et avant tout collage définitif, procédez impérativement à un test de collage. Contrôlez l'adhérence finale du film ORAFOL® 24 heures après le test de collage. Si le film ORAFOL® ne colle pas assez et/ou si des bulles de gaz se sont formées sous le film, répétez le nettoyage préalable (voir page 4). À titre de comparaison, il est recommandé de réaliser un test de collage simultanément sur des supports peu importants.

Le film ORAFOL® peut présenter une faible adhérence si le nettoyage (préalable) du bateau ou des éléments du bateau a été effectué avec des détergents à nanotechnologie permettant le revêtement ou le traitement des surfaces au moyen de nanoparticules. Dans ce cas, il est impératif de réitérer le nettoyage préalable du bateau (voir page 4), puis de procéder à un nouveau test de collage.

Processus de collage

Généralités

À chaud, les films coulés haute performance (films Cast) peuvent pénétrer profondément dans les nervures. Néanmoins, en cas de creux marqués (p. ex. des reliefs avec des angles aigus), il convient de retravailler le film, de le couper et de le coller avec chevauchement.

En raison du design de leur surface, les films structurés (Premium Structure Cast) ne doivent pas être soumis à des contraintes mécaniques trop importantes. Ce type de film doit être retravaillé dans les creux et sur les rivets, il doit être coupé et collé avec chevauchement.

Indépendamment du type de film, les supports à impression et impression numérique avec solvant fraîchement imprimés doivent être étendus pour sécher, pendant généralement au moins 72 heures, et seulement ensuite laminés. Tenez compte des différents modèles et des directives de traitement actuelles pour les films à impression numérique (disponibles sur : www.orafol.com/fr/europe/support)

Informations générales sur l'application

- Mesurez au préalable les parties du bateau à encoller et découpez le film ORAFOL® avec de la marge. Découpez le film de manière à éviter les chevauchements et les raccords (sauf pour les creux et les rivets cités plus haut). Il est possible de réaliser un collage sans chevauchements ni raccords gênants sur de nombreux bateaux avec un film d'une largeur allant jusqu'à 152 cm.
- Les découpes d'ajustage du film ORAFOL® s'effectuent sur le bateau.
- Appliquez également le film ORAFOL® sous les joints en caoutchouc pour éviter les bords ouverts.
- Si le film ORAFOL® doit être découpé sur la surface du bateau, appliquez d'abord du crêpe siliconé à l'endroit où la découpe doit être réalisée. Après la découpe, retirez le crêpe siliconé en soulevant doucement le film ORAFOL® avant son collage définitif. Il est également possible d'utiliser un ruban Knifeless.
- Sur l'étrave, collez le film en réalisant un chevauchement suffisant pour que les bords du film ne soient pas exposés aux flux d'eau.

Collage

- Après la découpe, positionnez et fixez le film ORAFOL® sur le bateau à l'aide de ruban adhésif.
- Assurez-vous que le film ORAFOL® dépasse les bords de la zone à encoller d'environ 5 cm.
- Ensuite, retirez la pellicule protectrice du film ORAFOL® et tendez le film ORAFOL® uniformément sur la partie du bateau correspondante.
- Puis, appliquez le film ORAFOL® à l'aide de la raclette avec des gestes amples.
- Pour les supports bombés, chauffez l'ensemble du film ORAFOL® à +40 °C, maximum +60 °C, à l'aide d'un décapeur thermique.
- Tous les bords, arêtes et creux profonds doivent être à nouveau chauffés soigneusement après l'application à l'aide d'un décapeur thermique pour activer la colle. Pour que le film ORAFOL® acquière une structure stable dans les nervures, chauffez-le à +110 °C, maximum +120 °C, au niveau de ces emplacements après l'application. Il peut être nécessaire de renouveler cette procédure plusieurs fois pour les nervures extrêmement profondes.
- Lorsque le film ORAFOL® a refroidi, coupez ou rabattez ses bords.
- Une fois que toutes les parties du bateau retirées ont été remontées, chauffez de nouveau tous les bords, arêtes et nervures à +110 °C, maximum +120 °C, à l'aide d'un décapeur thermique.

Remarques importantes

Utilisez un thermomètre à infrarouge afin de pouvoir mesurer précisément la température du support.

Lors du travail avec le décapeur thermique, gardez-le toujours en mouvement afin de ne pas endommager le film ORAFOL®.

S'il reste encore des petites bulles d'air (d'un diamètre inférieur à 5 mm) sous le film ORAFOL® collé, elles se diffuseront dans le film dans un délai de quelques jours à trois semaines en fonction de la température ambiante selon notre expérience. Percez les bulles d'air de plus grande taille à l'aide d'une aiguille, puis évacuez l'air au moyen de la raclette.

Si vous utilisez des films avec adhésif microstructuré, chauffez la structure de l'adhésif au niveau des coins et des angles pour la lisser après l'application (si besoin, chauffez à plusieurs reprises à environ 110 °C).

Après l'application

Après le collage, le bateau doit rester à la température de collage (voir page 5 à ce propos) pendant encore 24 heures minimum.

L'expérience montre que le film ORAFOL® atteint son adhérence optimale trois jours après le collage. Le bateau ne devrait pas être mis à l'eau avant la fin de ce délai.

De manière générale, ORAFOL recommande d'entretenir et de nettoyer régulièrement l'habillage du bateau manuellement avec les produits d'entretien et de nettoyage ORACAL® spécialement conçus pour les bateaux encollés avec les films ORAFOL®. Ces produits sont disponibles comme sets complets respectivement pour les finis mats ou brillants. Leur composition douce mais très efficace est parfaitement formulée pour la sensibilité respective des différents films. Prenez garde de ne pas laisser les produits de nettoyage s'écouler dans l'eau. Il est recommandé de nettoyer le bateau à l'eau douce après chaque trajet sur la mer ou l'océan, en particulier sur les surfaces horizontales si elles ont été exposées à des eaux très salées et à un fort ensoleillement.

En outre, ORAFOL recommande fortement une première application du revêtement longue durée ORACAL® compris dans le set d'entretien et de nettoyage approprié pour les finis mats ou brillants, immédiatement après le processus de collage ou avant la première utilisation du bateau.

La surface des films ORAFOL® mats et/ou structurés est naturellement plus fragile que celle des versions brillantes et lisses. En conséquence, ces films ORAFOL® doivent être manipulés avec un soin particulier, tant lors de l'application que de l'entretien et du nettoyage. En fonction de la durée et de la fréquence d'utilisation, il peut être nécessaire de procéder à l'entretien et au nettoyage plus fréquemment.

De manière générale, l'expérience montre que le nettoyage d'un bateau revêtu d'un film avec un nettoyeur haute pression ou des solvants et produits chimiques agressifs (p. ex. acétone, diluant pour verni) endommage le film, voire également le verni, et entraîne une diminution de la durée de vie du film. Dans tous les cas, ces pratiques ne sont pas recommandées. En cas de doute, veuillez contacter notre service clientèle.

Les conditions d'entretien et d'utilisation actuelles publiées par ORAFOL® doivent être fournies et expliquées à l'acheteur lors de la cession d'un bateau revêtu avec des films ORAFOL®.

Retrait des films ORAFOL®

Les films ORAFOL® sont conçus avec des adhésifs autocollants de haute qualité pour une adhérence définitive. Il est possible que des résidus d'adhésif restent sur le support lors du retrait. Toutefois, ils peuvent être éliminés à l'aide d'un détergent industriel sans silicone formulé à base d'agrumes.

Le support et l'air ambiant doivent être portés à la température minimale de +20 °C avant d'éliminer le film ORAFOL®. Détachez le film ORAFOL® délicatement au niveau d'un coin et tirez-le lentement à un angle de 180°. Chauffez modérément et uniformément le film collé à +40 °C, maximum +60 °C, avec un décapeur thermique pour faciliter significativement le processus de retrait. Nous recommandons également l'usage d'un nettoyeur-vapeur disponible dans le grand commerce. Par ailleurs, le type et la texture du support ainsi que les conditions d'utilisation influencent fortement la manière dont le film se retire.

Informations sur la garantie

En cas de non-respect des directives de traitement et des conditions d'entretien et d'utilisation, toute garantie et toute responsabilité sont exclues.

La durée de vie de l'habillage du bateau avec des films ORAFOL® est déterminée essentiellement par le respect strict des directives de traitement ainsi que par les conditions d'entretien et d'utilisation. Le traitement (collage et retrait) des films ORAFOL® ne doit être effectué que par le personnel qualifié (c'est-à-dire des techniciens publicitaires ou des colleurs formés et expérimentés).

Le personnel qualifié qui réalise l'application est responsable de la qualité du collage, tandis que le propriétaire du bateau revêtu du film est responsable du respect des conditions d'entretien et d'utilisation. Les indications contenues dans les directives de traitement sont basées exclusivement sur l'état actuel de nos connaissances et de notre expérience. Elles ne constituent ni une qualité convenue, ni l'assurance de certaines propriétés, ni une garantie de qualité et/ou de durabilité de nos films ORAFOL®. Nous ne prenons pas en charge les frais d'enlèvement d'un habillage.

ORAFOL accorde des contrats de garantie liés à des projets avec des sociétés de techniciens publicitaires ou de colleurs ayant fait la preuve de leur qualification.

Pour toute autre question sur le collage et le retrait des films ORAFOL®, veuillez contacter notre service clientèle.

Documents également applicables :

Fiches techniques des produits correspondants

Conditions d'entretien et d'utilisation des films d'habillage sur des véhicules :

http://www.orafol.com/tl_files/content/downloads/careinstructions/de/PNB_CarWrapping_de.pdf

Directives de traitement des films d'habillage sur des véhicules :

http://www.orafol.com/tl_files/content/downloads/applicationinstructions/de/Hinweise_CarWrapping.pdf

Consignes de traitement des films Stone Guard :

http://www.orafol.com/tl_files/content/downloads/applicationinstructions/de/Hinweise_StoneGuardFilm.pdf

Consignes de traitement des films pour traceurs (plotter) :

http://www.orafol.com/tl_files/content/downloads/applicationinstructions/de/Hinweise_Plottermaterialien.pdf

Consignes de traitement des films à impression numérique :

http://www.orafol.com/tl_files/content/downloads/applicationinstructions/de/Hinweise_Digitaldruckmaterialien.pdf

Consignes de traitement des films à impression :

http://www.orafol.com/tl_files/content/downloads/applicationinstructions/de/Hinweise_Druckmaterialien.pdf

Consignes de traitement des habillages de murs intérieurs :

http://www.orafol.com/tl_files/content/downloads/applicationinstructions/de/Hinweise_WallArt.pdf

Oranienbourg, janvier 2024

ORAFOL Europe GmbH
Orafolstraße 1, D-16515 Oranienbourg

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